



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-8-01412

об аттестации сварочных материалов

в соответствии с требованиями Федеральных норм и правил
в области промышленной безопасности «Требования к производству
сварочных работ на опасных производственных объектах»
(утверждены приказом Ростехнадзора 11.12.2020 г. № 519)

Организация: Superon Schweißtechnik India Ltd.

Идентификационный признак: AAICS2482B

(Plot № 552, Sector 37, Pace City-II, Gurgaon, Haryana - 122001, India)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Пс

Марка СМ: AG ER 308L

Диаметр, мм: 4,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1222-002-02945213-2016 (с изм. 1, 2, 3)

СМ соответствует технологиям сварки:

- способы сварки (наплавки): ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, АФ, АФПН
- группы основных материалов: 8, 9
- группы технических устройств: КО, ГО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК

Примечания:

1. Назначение наплавки - анткоррозионная и восстановительная.
2. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет следующие классификационные обозначения: SFA/AWS A5.9: ER 308L.
3. Условия применения СМ определяются требованиями ПТД и результатами проверки готовности к применению аттестованной технологии сварки (наплавки).

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСМ-8-01446 от 19.12.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-8: ООО "Научно-исследовательский институт по монтажным работам", 350020, город Краснодар, улица Красная, дом 155/2.

Организация - уполномоченный представитель: ООО "АЛЬФА ГЛОБАЛ", 140090, Московская область, г. Дзержинский, ул. Садовая, д. 8 строение 8 скл. 4.

Дата выдачи 20.12.2023 г.

Свидетельство действительно до 20.12.2026 г.

Генеральный директор

Штёколов С.А.

Выдан

М.П.



Свидетельство размещено на
сайте <http://nakc.ru>, подписано
услугами квалифицированной
ЭЦП (Сертификат D1F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://nakc.ru/check/>)





Superon Schweißtechnik India

Division of Stellaris Specialities India Ltd.
 (Formerly : Superon Schweißtechnik India Ltd.)
 Plot No. 552, Pace City -II, Sector-37, Gurgaon, Haryana - 122001, India
 Regd. Office : A 125, Okhla Industrial Area, Phase II, New Delhi-110020, India
 Web:superoncorp.com, Email : Export@superoncorp.com

INSPECTION CERTIFICATE AS PER EN 10204-3.1

CUSTOMER : LLC ALFA GLOBAL-RUSSIA

INVOICE NO. / P.O. NO. : EXP/24-25/430 DT-13.08.2024/SSIL/EXP/PI/23-24/745 DT-28.03.2024



An ISO 9001, ISO 14001 & BS OHSAS ISO 45001 Certified Company

MTR NO. / ISSUE DATE	EXP-958/13.08.2024
BATCH NO.	S-1976
GRADE	ER 308L
SUPPLY CONDITION	STAINLESS STEEL SAW WELDING WIRE
SURFACE FINISH	BRIGHT DRAWN, BRIGHT FINISH
BRAND NAME	AKER 308L

CHEMICAL COMPOSITION OF WIRE :-

SR. NO.	DIAMETER (mm)	NUMBER OF SPOOLS	WEIGHT (KGS)	HEAT NO SPECIFIED	%C	%Mn	%Si	%S	%P	%Cr	%Ni	%Cu	%Mo	%N2
				ELEMENTS %	MIN MAX	0.030	2.50	0.65	0.030	0.030	19.50	9.00	-	-
1	4.00 (K415/25KGS)	29	725.00	22184	0.027	1.74	0.42	0.004	0.027	19.65	9.16	0.11	0.050	0.0750

MECHANICAL PROPERTIES OF ALL WELD METAL:-

SL. NO.	TENSILE STRENGTH (N/mm²)	0.2% PROOF STRESS (N/mm²)	ELONGATION % Lo-100	REDUCTION OF AREA %	HARDNESS (BHN)	FERRITE NO (FN) (WRC-1992)	INCLUSION RATING				
							A THICK	A THIN	A THICK	A THIN	A THICK
1	630	472	38	72	170	9	-	-	-	-	-

SPECIFICATION :-

TENSILE STRENGTH AS PER AWS A5.9/A5.9 M : 2023
 DIAMETER TOLERANCE AS PER AWS A5.9/A5.9 M : 2023
 % ELONGATION STANDARD
 MATERIAL SPECIFICATION MATERIAL CONFORMS TO AWS A5.9/A5.9 M : 2023
 IGT TEST AS PER ASTM A262 PRACTICE "E" SATISFACTORY

MATERIAL IS FREE FROM MERCURY CONTAMINATION, FREE FROM WELD AND WELD REPAIRS.

RADIOACTIVITY TEST : WE CONFIRM THE MATERIAL HAS BEEN TESTED AND FOUND TO BE FREE FROM RADIOACTIVE CONTAMINATION.

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED ABOVE HAS BEEN TESTED AND COMPLIES WITH THE TERMS OF ORDER / CONTRACT.



AUTHORIZED SIGNATORY