

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АПСТ-69-02956



Установленная область аттестации технологии сварки

Технология механизированной сварки плавящимся электродом соединений из углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса с пределом текучести до 360 Мпа, применяемая при изготовлении металлических строительных конструкций. Шифр: ТС-МП-СК(1)-ЗМК-001, Дата утверждения: 04.05.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей					
Группы и марки основных материалов		1 - Ст3(сп, пс), 09Г2С, 10ХНДП					
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-08Г2С, ЕР70С-6					
Диапазон диаметров, мм		плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм		свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 25,0 включительно	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (свыше 3,0 до 25,0 включительно)	Деталь 1 (3,0); Деталь 2 (от 3,0 до 25,0 включительно)	Деталь 1 (свыше 3,0 до 12,0 включительно); Деталь 2 (свыше 3,0 до 25,0 включительно)
Тип шва		СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения		С	С	С	У	Т	Т
Вид соединения		дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок		б/р	>15°	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)		Н1, Г	Н1, Г	Н1, Г	Н2	Н1; Н2	Н1; Н2
Наличие подогрева		без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки		без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов		Ar(90%)+CO2(10%)	Ar(90%)+CO2(10%)	Ar(90%)+CO2(10%)	Ar(90%)+CO2(10%)	Ar(90%)+CO2(10%)	Ar(90%)+CO2(10%)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		АЗ (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)					
Шифры производственных технологических карт сварки		ЗМК.55391.00001; ЗМК.55391.00002; ЗМК.55391.00003; ЗМК.55391.00004; ЗМК.55391.00005. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		ГОСТ 23118-2019					

Примечания:

- 1. Область распространения допускает применение других марок основных материалов указанных групп, и других марок сварочных материалов, в соответствии с требованиями ПТД.
- 2. Импульсно-дуговой процесс и предварительная наплавка кромок не применяются.
- 3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал

Шахматов Д.М.

