



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, ЕР70S-6						
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	
Диапазон толщин, мм	Деталь 1 (свыше 12,0 до 25,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 12,0 включительно)	Деталь 1 (3,0); Деталь 2 (от 3,0 до 12,0 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)	Деталь 1 (свыше 12,0 до 25,0 включительно); Деталь 2 (свыше 12,0 до 25,0 включительно)	
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	
Тип соединения	Т	Т	Т	Н	Н	Н	
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	б/р	б/р	>15°	б/р	б/р	б/р	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; Н2	Н1; 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.55391.00003; ЗМК.55391.00004; ЗМК.55391.00005; ЗМК.55391.00006. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей.						
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019						

Примечания:

- 1. Область распространения допускает применение прутьев 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.

