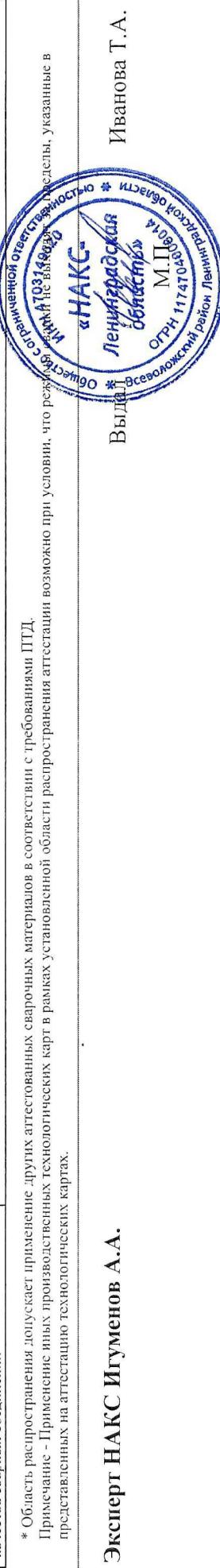




Приложение к Свидетельству АЦСТ-140-00500

"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических трубопроводов" Шифр: РД-СК3, Дата утверждения: 13.04.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Способ сварки		1	
Группы и марки основных материалов			
Сварочные (наштавочные) материалы		свыше 25,0 до 150,0 включительно	св. 150,0 до 500,0 вкл. (штуцер) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба)
Диапазон диаметров, мм	свыше 3,0 до 12,0	свыше 3,0 до 12,0	св. 3,0 до 12,0 вкл. (штуцер) + от 4,0 до 20,0 вкл. (осн. труба)
Диапазон толщин, мм			от 4,0 до 12,0 вкл. (штуцер) + от 4,0 до 20,0 вкл. (осн. труба)
Тип шва	СШ	СШ	УШ
Тип соединения	С	С	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп); ос (сл)	ос (бп)
Угол раз渲кли кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В1; Н45	H1; Г; В; Н45	H2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид тип (марка) сварочного оборудования		A3 (ВД, ЕЛУЧ), А14 (АД)	
Шифры производственных технологических карт сварки		РД-СК3: Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		СП 75.13330.2011; СП 129.13.330.2011; СП 74.13330.2012	



* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
Примечание - 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.

Иванова Т.А.