

АКТ

о проверке сварочно-технологических свойств неплавящихся вольфрамовых электродов марки WP и WL- 20 диаметром 3 и 4мм для ручной аргонодуговой сварки (производство КНР)

Период проведения работы: 08.09.2016 - 04.10.2016г.

Цель работы: проверка сварочно-технологических свойств неплавящихся вольфрамовых электродов марки WP и WL-20 диаметром 3 и 4 мм для аргонодуговой сварки, предоставленных компанией ООО «Тиг и Миг Сварка» (упаковка и внешний вид электродов представлены в приложении А).

Задача работы: выполнить контрольную наплавку холостых валиков неплавящимися вольфрамовыми электродами марок WP, WL-20 диаметром 3 и 4 мм. Сварку выполнял электросварщик 6-го разряда Вантусов А.В.

Материал: высоколегированная, коррозионностойкая сталь марки 12X18H10T; алюминиево-магниевый сплав АМг61. В ходе проверки использовались сварочные присадки: прутки СвАМг61 и Св-04Х19Н11М3.

Применяемое оборудование:

Установка для аргонодуговой сварки - MasterTIG AC/DC MLS™ 3500W KEMPPi («KEMPPi», Финляндия).

В ходе проверки установлено:

- Электроды марки WP:
 - На переменном токе в диапазоне от 50 до 250 А - возбуждение и горение дуги стабильное, быстрое формирование шарика на рабочем торце электрода;
 - При радиографическом контроле (рентгенографировании) наплавленных холостых валиков электродами марки WP внутренних дефектов и вольфрамовых включений не обнаружено (исследование № 427-1008-16 от 12.09.2016г).
- Электроды марки WL-20:
 - На постоянном токе до 250 А - возбуждение и горение дуги стабильное, хорошо сохраняют свою форму (держат заточку);
 - При радиографическом контроле (рентгенографировании) наплавленных холостых валиков электродами марки WL-20 внутренних дефектов и вольфрамовых включений не обнаружено (исследование № 427-1009-16 от 12.09.2016г, приложение Б).

Вывод:

Вольфрамовые электроды марки WP и WL-20 диаметром 3 и 4 мм для ручной аргонодуговой сварки, предоставленные на проверку компанией ООО «Тиг и Миг Сварка», могут быть использованы для сварки судовых корпусных конструкций строящихся и ремонтируемых коммерческих заказов.

Инженер-технолог



Сергунин Р.А.

Начальник лаборатории сварки



Торопчин А.И.

Главный сварщик



Иванов В.П.

Приложение А (обязательное)



Приложение Б (обязательное)

ОАО Судостроительный завод "Северная верфь"
Центральная заводская лаборатория
Лаборатория рентгеногаммаграфирования

Результаты РГГ сварных соединений
Исследование № 427-1009-16 в БТК цеха 427

1191

Проект: Заказ: 79790 Секция: Чертеж:

Оценка по: ОСТ 5.9634-75

№ ПП	Район расположения контролируемого участка	Толщина кромок	Марка металла	Способ сварки/тип разделки	Обнаруженные дефекты сварки, длина дефектов	Балл
	ФИО сварщика	№ снимка		Примечания	Длина участка	
1	201	5	08X18H10T	141/ исправление	дефектов не обнаружено	3 (годен)
	Таб№04991 Вантусов Александр Владимирович	201			200	

Мастер (Таб№)

12.09.2016 г.

Заключение подтвердил (Таб.№ 15620) Московкина Наталья Викторовна
Уд. № 0421-2016