

Группа технических устройств: СК

Приложение к Свидетельству АЦСТ-35-00169

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (РД) строительных конструкций (ПТД-О-09-01-08 утв. 16.06.08г.)

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД – Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж					
Основные материалы	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)	1 (М01)
Сварочные материалы	Э42А; Э46; Э50А	Э42А; Э46; Э50А	Э42А; Э46; Э50А	Э42А; Э46; Э50А	Э42А; Э46; Э50А	Э42А; Э46; Э50А
Диаметр, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Толщина, мм	от 3 до 4 включительно	от 3 до 5 включительно	от 3 до 12 включительно	от 3 до 12 включительно	от 3 до 12 включительно	от 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	Т	Н
Вид соединения	ос (бп)	дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)	ос
Разделка кромок (угол)	б/р	б/р	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Вид покрытия электродов	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р	Б; Р
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
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34 15.132-96; СНиП 3.03.01-87					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ПТД-О-09-01-08 утв. 16.06.08г.					

1) Результаты аттестации распространяются на исправление поверхностных дефектов в зоне сварного соединения.

Президент НАКС



Алешин Н. П.