



ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный
Национального Агентства Контроля и Сварки"
105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14
тел. (499) 263-61-49; факс: (499) 261-36-11; email: info@gacmrnaks.ru



Малолетков А.В.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ
СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
№ АЦСМ-49-01328 от 14.04.2023г.**

**Состав аттестационной
комиссии:**

(фамилия, имя, отчество, уровень)

Председатель: Кадигробов Илья Андреевич, IV уровень
Члены комиссии: Муртазина Зульфия Хусаиновна, IV уровень
Юдин Александр Дмитриевич, III уровень

Место проведения аттестации Центральный федеральный округ, 109428, г. Москва, ул. Стахановская, д. 20

Сведения о заявителе:

Наименование организации производителя ООО "Котельничский завод сварочных материалов"
ИНН (или иной идентификационный признак) 4303006785
Адрес (местонахождение производства) 612607, Кировская область, город Котельнич, улица Дёповская 9в
Дата проведения инспекционной проверки 02.03.2023

1. Общие сведения о сварочных материалах:

Вид СМ	Пс		
Марка СМ	ER70S-6		
Классификация (тип)			
Типоразмер(ы) (диаметр, мм)	0,8	1,0	1,2
Номер партии	04812302-24	04762303-07	04762303-07
Дата выпуска	27.02.2023	09.03.2023	09.03.2023
Документ, устанавливающий технические требования к СМ (стандарт, ТУ и т.п.)	ТУ 24.34.13-002-29660125-2019		

2. Вид аттестации: Периодическая

Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СМ: АЦСМ-49-00680; АЦСМ-49-00683

3. Заявленная область аттестации:

Способ сварки (наплавки)	ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, МАДП, МАДПН, МП, МПН
Группы основных материалов	1, 2, 29
Группы технических устройств и сооружений ОПО	КО, ГО, ПТО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК

РЕЗУЛЬТАТЫ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

1. Оценка характеристик СМ:

Контролируемый параметр	Требования документа, устанавливающие технические требования к СМ		Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ			Заключение
Геометрические параметры и состояние поверхности:						
Вид поверхности	Общий уровень дефектности должен быть в пределах норм, установленных стандартом		Гладкая, шлифованная			Соответствует ТУ 24.34.13-002-29660125-2019 (протокол № СМ-1328 от 07.04.2023 г.)
отсутствуют						
отсутствует						
отсутствуют						
Наличие трещин, закатов, расслоений, забоин						
Наличие ржавчины и окалины						
Наличие технологических смазок						
Предельные отклонения диаметра, мм	Ø 0,8	- 0,07	-0,04			
	Ø 1,0	- 0,09	-0,04			
	Ø 1,2	- 0,09	-0,04			
Овальность проволоки, мм	Ø 0,8	Не более половины предельного отклонения по диаметру	0,02			
	Ø 1,0		0,02			
	Ø 1,2		0,02			
Сплошность медного покрытия	Ø 0,8	Покрытие должно быть сплошным и иметь однородный цвет	Покрытие сплошное, однородного цвета			
	Ø 1,0		Покрытие сплошное, однородного цвета			
	Ø 1,2		Покрытие сплошное, однородного цвета			
Толщина медного покрытия, мкм	Ø 0,8	≥ 0,15	0,18			
	Ø 1,0	≥ 0,15	0,18			
	Ø 1,2	≥ 0,15	0,18			
Временное сопротивление проволоки, МПа	Ø 0,8	882-1323	1123			
	Ø 1,0	882-1323	1156			
	Ø 1,2	882-1323	1129			
Химический состав проволоки:			Ø 0,8	Ø 1,0	Ø 1,2	Соответствует ТУ 24.34.13-002-29660125-2019 (протокол № 3881/СМ/ХП от 10.04.2023 г.)
C	0,06 – 0,15		0,06	0,06	0,06	
Si	0,80 – 1,15		0,80	0,80	0,80	
Mn	1,40 – 1,85		1,40	1,45	1,42	
Cr	≤ 0,15		0,03	0,05	0,06	
Ni	≤ 0,15		0,07	0,08	0,08	
S	≤ 0,035		0,008	0,008	0,008	
P	≤ 0,025		0,005	0,005	0,007	
Cu	≤ 0,25		0,20	0,19	0,18	
Al	≤ 0,05		< 0,01	< 0,01	< 0,01	
Mo	≤ 0,15		< 0,01	< 0,01	< 0,01	
Ti	≤ 0,04		< 0,01	< 0,01	< 0,01	
V	≤ 0,05		< 0,01	< 0,01	< 0,01	

ВЫВОДЫ АТТЕСТАЦИОННОЙ КОМИССИИ

Для заявленных сварочных материалов:

Вид СМ	Пс		
Марка СМ	ER70S-6		
Классификация (тип)			
Типоразмер(ы) (диаметр, мм)	0,8	1,0	1,2
Номер партии	04812302-24	04762303-07	04762303-07
Дата выпуска	27.02.2023	09.03.2023	09.03.2023
Документ, устанавливающий технические требования к СМ (стандарт, ТУ и т.п.)	ТУ 24.34.13-002-29660125-2019		

по результатам аттестационных испытаний установлена следующая область аттестации, соответствующая технологиям сварки (наплавки):

Способ сварки (наплавки)	ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, МАДП, МАДПН, МП, МПН
Группы основных материалов	1, 2, 29
Группы технических устройств и сооружений ОПО	КО, ГО, ПТО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК

Примечания:

1. По виду поверхности - омедненная;
2. В соответствии с данными производителя, сварочный материал имеет классификационное обозначение AWS A5.18: ER70S-6;
3. Условия применения СМ определяются требованиями ПТД и результатами проверки готовности к применению аттестованной технологии сварки (наплавки)

Срок действия аттестации - 3 года

Руководитель АЦСМ-49:

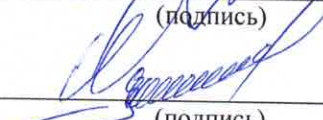

(подпись) Кадигробов И.А.

Председатель:


(подпись) Кадигробов И.А.

Члены комиссии:


(подпись) Муртазина З.Х.


(подпись) Юдин А.Д.