

Организация: ООО «СТМ-ЦЕНТР»
Группа технических устройств: КСМ(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-88-00134

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология автоматической сварки под флюсом сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты №АФ-01, №АФ-02, Дата утверждения: 20.04.17 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом		
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	I-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-10НМА+АН-47		
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (сп)	ос (сп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Тип флюса	П	П	П
Количество и вид плавящихся электродов	1, Пс	1, Пс	1, Пс
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДМ-1202СА У3), А10 (ТС-16-2 У3)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: №АФ-01, №АФ-02. Утв. 20.04.17г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»		

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007.
2. Сварка выполняется на съемной подкладке с металлохимической присадкой (МХП: присадочный материал-гранулы Св-10НМА диаметром 2мм, длиной 1.5-2.3мм; химическая добавка-TiO₂, 0,3% от массы гранулята).
3. Смесь флюсов 50% АН-47+50% АН-348А используется только для сварных соединений конструкций «Обычного исполнения».
4. 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.



Организация: ООО «СТМ-ЦЕНТР»
Группа технических устройств: КСМ(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-88-00134

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология автоматической сварки под флюсом сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты №АФ-01, №АФ-02, Дата утверждения: 20.04.17 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	АФ - Автоматическая сварка под флюсом		
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция		
Группы и марки основных материалов	2-10ХСНД, 10ХСНДА		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-10НМА+АН-47		
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 32 до 50 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С
Вид соединения	ос (сп)	ос (сп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Тип флюса	П	П	П
Количество и вид плавящихся электродов	1, Пс	1, Пс	1, Пс
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВДМ-1202СА У3), А10 (ТС-16-2 У3)		
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007		
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: №АФ-01, №АФ-02. Утв. 20.04.17г. «Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сортамента листового проката, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)»		

Примечания:

1. Допускается применение других аттестованных сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007.
2. Сварка выполняется на съемной подкладке с металлокхимической присадкой (МХП: присадочный материал-гранулы Св-10НМА диаметром 2мм, длиной 1.5-2.3мм; химическая добавка-TiO₂, 0,3% от массы гранулята).
3. Смесь флюсов 70% АН-47+30% АН-348А используется только для сварных соединений конструкции «Обычного исполнения».
4. 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

Кузнецов П.С.

