

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-88-00135

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки порошковой проволокой в среде активных газов и смесях сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты №МППГ-01, №МППГ-02, №МППГ-03, Дата утверждения: 20.04.17 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	МППГ - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесях			
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция			
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА		2-10ХСНД, 10ХСНДА	
Сварочные (наплавочные) материалы	«POWER BRIDGE 60М», (80%Ar+20%CO2)			
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (сп)	ос (сп)	ос (сп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (TRANS SYNERGIC 5000), А5 (VR 4000)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007			
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карта: №МППГ-01. 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. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007, п. 6.1 (таблица 2 б, в) допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)%Ar+(18-22)%CO2.
3. 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-88-00135

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология механизированной сварки порошковой проволокой в среде активных газов и смесях сварных соединений пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. Шифр: Тех. карты №МПП-01, №МПП-02, №МПП-03, Дата утверждения: 20.04.17 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	МПП - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесях					
Характер выполняемых работ	монтаж, ремонт, реконструкция					
Группы и марки основных материалов	1-09Г2С, 15ХСНД, 15ХСНДА			2-10ХСНД, 10ХСНДА		
Сварочные (наплавочные) материалы	«POWER BRIDGE 60М», (80%Ar+20%CO ₂)					
Диапазон толщин, мм	от 10 до 16 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 10 до 16 вкл.	от 20 до 25 вкл.
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	Т	Т	Т	Т	Т	Т
Вид соединения	ос(бп); дс(зк)	ос(бп); дс(бз)	ос(бп); дс(бз)	ос(бп); дс(зк)	ос(бп); дс(бз)	ос(бп); дс(бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2	Н1, Н2, В1, П2
Наличие подогрева	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С	Подогрев 100-120°С
Наличие термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (TRANS SYNERGIC 5000), А5 (VR 4000)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007					
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	Тех. карты: №МПП-02, №МПП-03. 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. В соответствии с СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007, п. 6.1 (таблица 2 б, в) допускается применение смеси защитных газов в диапазоне - (78-82)%Ar+(18-22)%CO₂.
3. 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.

