



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-64-00019

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

**Организация: TIANJIN GOLDEN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP
CO., LTD**

(300300, № 1 LIUJING ROAD, DONGLI ECONOMIC DEVELOPMENT, TIANJIN, CHINA)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Пс

Марка СМ: JQ.H08MnA

Диаметр, мм: 4,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1227-012-62969303-2015

Способ сварки (наплавки): АФ

Группы основных материалов: 1

**Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО,
СК**

Примечания:

1. Вид поверхности Пс – омедненная.
2. Сочетаемые СМ для способа сварки АФ – флюсы керамические марок JQ.SJ101, JQ.SJ301.
3. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.17: EM12.
4. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-64-00019 от 29.08.2019 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСМ-64: ООО "СЗ АНТЦ Энергомонтаж",
196642, город Санкт-Петербург, поселок Петро-Славянка, Территория Южная ТЭЦ, Цех
СЗЭМ, литер АФ.**

**Организация - уполномоченный представитель: ООО «Золотой Электрод», 196247, г.
Санкт-Петербург, Ленинский проспект, д. 153, помещение 350-Н.**

Дата выдачи 06.09.2019 г.

Свидетельство действительно до 06.09.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин





ООО Северо-Западный аттестационный научно-технический центр «Энергомонтаж»
196642, город Санкт-Петербург, поселок Петро-Славянка,
Территория Южная ТЭЦ, Цех СЗЭМ, литер АФ
тел. (812) 245-69-64; email: mail@antcszem.ru

УТВЕРЖДАЮ



Директор ООО «СЗ АНТЦ «Энергомонтаж»

Васильев А.Ю.

(подпись)

29.08.2019

ПРОТОКОЛ

АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ № АЦСМ-64-00019 от 29.08.2019

Состав аттестационной комиссии

Председатель

Члены комиссии

Бойков Дмитрий Игоревич, IV уровень

Горбунов Юрий Юрьевич, IV уровень

Рудко Татьяна Николаевна, IV уровень

(фамилия, имя, отчество, уровень)

Вид аттестации

Полное наименование организации-производителя

Периодическая

TIANJIN GOLDEN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD

Юридический адрес организации-производителя

300300, № 1 LIUJING ROAD, DONGLI ECONOMIC DEVELOPMENT, TIANJIN, CHINA.

Место проведения аттестации

Северо-Западный федеральный округ, АЦСМ-64, Россия, г. Санкт-Петербург, 196642, поселок Петро-Славянка, Территория Южная ТЭЦ, Цех СЗЭМ, литер АФ

Полное наименование организации-уполномоченного представителя

ООО «Золотой Электрод»

Юридический адрес организации-уполномоченного представителя

196247, г. Санкт-Петербург, Ленинский проспект, д.153, помещение 350-Н

Свидетельство о первичной аттестации

Свидетельство АЦСМ-48-00556

I Общие сведения о сварочной проволоке

Наименование характеристик СМ	Исходные данные и область аттестации СМ
Вид	Пс
Марка	JQ.H08MnA
Диаметр, мм	4,0
Номер партии	18103705
Дата выпуска	02.10.2018
Назначение (способ сварки, наплавки)	АФ
Группа свариваемых материалов	1
Положение при сварке	Н1, Н2
Вид деталей	Л+Л, Т+Т, Л+Т
Группы технических устройств	ПТО, КО, МО, ГО, ГДО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, СК
Стандарты и технические условия на изготовление СМ	ТУ 1227-012-62969303-2015

II Общие испытания
1-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии	Заключение (номер протокола)
1	Комплектность сопроводительной документации и наличие исходных данных для аттестации	Соответствие сопроводительной документации перечню данных РД 03-613-03 (Раздел 2, 4)	Документация и исходные данные представлены в полном объеме	Соответствует ТУ 1227-012-62969303-2015, РД 03-613-03, (протокол № 00019-4.0-19о)
2	Наличие сертификата, ТУ	Соответствие сертификатных данных требованиям ТУ	Параметры СМ, представленные в сертификате, удовлетворяют требованиям ТУ	
3	Наличие этикетки на каждой упаковке	Соответствие параметрам ТУ	Этикетка имеется и содержит необходимые параметры СМ	
4	Срок годности партии	До окончания срока годности должно быть не менее 6 месяцев	-	

Примечание.

** Данная характеристика не контролируется в соответствии с объемом испытаний, регламентированным для Пс таблицей 12 Приложения 1 к РД 03-613-03*

2-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии	Заключение (номер протокола)	
1	Сохранность упаковки	Общий уровень дефектности должен быть в пределах норм, установленных НД	Повреждений упаковки не обнаружено	Соответствует ТУ 1227-012-62969303-2015, РД-03-613-03 (протокол № 00019-4.0-19о) (заключение №075-19АТ)	
2. Геометрия и состояние поверхности					
2.1	Предельные отклонения диаметра, мм	-0,06	Не более -0,048		
2.2	Овальность, мм	Не более половины предельного отклонения по диаметру	Не более 0,021		
2.3	Наличие на поверхности механических дефектов	Общий уровень дефектности должен быть в пределах норм, установленных НД	Недопустимых дефектов не обнаружено		
2.4	Наличие ржавчины и окалины	Не допускается			
2.5	Наличие технологических смазок				
3. Прочность и толщина покрытия					
3.1	Прочность покрытия	Общий уровень дефектности должен быть в пределах норм, установленных НД	Отслаивания после испытания на навивку нет		
3.2	Толщина покрытия, мкм	Не менее 0,15	0,16-0,17		
3	Прочность проволоки, МПа	686-1029	699-728		

Примечание.

Параметр «содержание ферритной фазы» не определяется в связи с п. 6.7 «Рекомендаций по применению РД 03-613-03» (2015 г.) (аттестуемая Пс не является проволокой из хромоникелевой стали аустенитного или аустенитно-ферритного класса).

Химический состав сварочной проволоки

№ п/п	Химический элемент	Содержание элементов, %		Заключение (№ протокола)
		Требования ТУ	Результаты испытаний партии	
1	C	≤0,10	0,10	Соответствует ТУ 1227-012-62969303-2015 (заключение №076-19АТ)
2	Mn	0,80-1,10	1,00	
3	Si	≤0,07	0,05	
4	P	≤0,030	0,010	
5	S	≤0,030	0,016	
6	Ni	≤0,30	0,017	
7	Cr	≤0,20	0,035	
9	Cu	≤0,35	0,097	

III Практические испытания

3.1 Испытания проведены на контрольных сварных соединениях из стали 20, Л+Л, разм. 450x150x20 мм, в положении Н1, способ сварки АФ.

3.2. Результаты испытаний (постоянный ток, обратная полярность).

№ п/п	Контролируемый параметр	Норма (приложение 1, п.5.5.2 к РД 03-613-03), балл, не ниже	Средняя оценка по результатам испытаний, балл	Заключение (номер протокола)
1	Стабильность горения дуги	4,0	4,5	Соответствует (протокол № 00019-4,0-19п)
2	Качество формирования шва	4,0	4,5	

Примечание.

1. Параметр «производительность наплавки» допускается не проверять, в соответствии с п.7.4 Рекомендаций по применению РД 03-613-03 (Ред. 2015 г.) (в связи с отсутствием указанных требований в ТУ на СМ).

2. Параметры «возбуждение дуги» и «эластичность дуги» для Пс допускается не контролировать в соответствии с п.7.1 Рекомендаций по применению РД 03-613-03 (Ред. 2015 г.) (параметры обязательны только для Эн).

3. Сочетаемый СМ для способа сварки АФ – флюс керамический марки JQ.SJ101.

IV Специальные испытания

Все виды специальных испытаний (разрушающих и неразрушающих контролей) для СМпр при периодической аттестации допускается не проводить в соответствии с объемом испытаний в таблице 1 Приложение 1 к РД 03-613-03.

Выводы аттестационной комиссии

По результатам испытаний подтверждено соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ, требованиям технических условий (стандартов), а также установлено, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области применения в течение 3-х лет.

Наименование характеристик СМ	Исходные данные и область аттестации СМ
Вид СМ	Пс
Марка СМ	JQ.H08MnA
Диаметр, мм	4,0
Партии	18103705
Дата выпуска	02.10.2018
ТУ, стандарт на СМ	ТУ 1227-012-62969303-2015
Способ сварки	АФ
Группа свариваемых материалов	1
Положение при сварке	Н1, Н2
Вид деталей	Т+Т, Л+Л, Л+Т
Группы технических устройств	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечание.

1. Вид поверхности Пс – омедненная.
2. Сочетаемые СМ для способа сварки АФ – флюсы керамические марок JQ.SJ101, JQ.SJ301.
3. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.17: EM12.
4. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки).

Руководитель АЦСМ-64


(подпись)

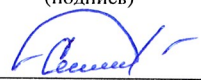
Бойков Д.И.

Председатель аттестационной комиссии


(подпись)

Бойков Д.И.
Ф.И.О.

Члены аттестационной комиссии


(подпись)

Горбунов Ю.Ю.
Ф.И.О.


(подпись)

Рудко Т.Н.
Ф.И.О.