

Организация: ЗАО «Самаратепломонтаж»
Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-103-00684

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: (КО 1,2,3) - РД-1-КО (1,2,3), Дата утверждения: 17.11.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция.					
Группы и марки основных материалов	I (M01)					
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3; ТМУ-21У; УОНИ 13/45; УОНИ 13/55; ЦУ-5					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 60,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 4,0 до 12,0 включительно	свыше 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)	дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В1; H45	H1; Г; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45
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 покрытия электродов	Р; Б	Р; Б	Р; Б	Р; Б	Р; Б	Р; Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)					
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01					
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-КО (1,2)					

Примечания:

1. Двустороннюю сварку без зачистки корня шва выполняют при приварке фланца к трубе.
2. Электроды марки MP-3 применяются для сварки стыков труб из углеродистых сталей: трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV; трубопроводов в пределах котла и турбины с рабочим давлением не более 4 МПа и температурой не более 320 градусов Цельсия.



Организация: ЗАО «Самаратепломонтаж»

Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-103-00684

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: (КО 1,2,3) - РД-1-КО (1,2,3), Дата утверждения: 17.11.2012 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт, реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	MP-3; ТМУ-21У; УОНИ 13/45; УОНИ 13/55; ЦУ-5
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Р; Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	РД-1-КО (1,2)

Примечания:

1. Электроды марки MP-3 применяются для сварки стыков труб из углеродистых сталей: трубопроводов пара и горячей воды категорий III и IV; трубопроводов в пределах котла и турбины с рабочим давлением не более 4 МПа и температурой не более 320 градусов Цельсия.



