



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-12-00887

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

Организация: **ESAB Vamberk, s.r.o, Чехия**

(51754 Vamberk, Smetanovo nabrezi, 334, Czech Republic)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Пс

Марка СМ: ОК Tigrod 309L

Классификация (тип): ISO 14343-A - W 23 12 L; AWS A 5.9: ER309L

Диаметр, мм: 1,6

ТУ, стандарт на СМ: ISO 14343:2002, AWS A 5.9:2006, ТУ 1222-065-55224353-2009

Способ сварки (наплавки): РАД, РАДН

Группы основных материалов: 7, 8, 9, 1+7, 2+7, 1+8, 2+8, 1+9, 2+9, 4+7, 4+8, 4+9, 7+8, 7+9

1/9, 2/9, 4/9 (переходный слой двухслойных сталей)

1/7, 4/7 (переходный и плакирующий слой двухслойных сталей)

Группы технических устройств: ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

1. Назначение наплавки: восстановительная и антикоррозионная.

2. При применении следует учитывать, что содержание ферритной фазы в наплавленном металле может составлять от 6 до 14 %.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-12-01044 от 24.12.2009 г.

Дата выдачи 20.01.2010 г.

Свидетельство действительно до 20.01.2013 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

060119