

Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-00000

QR-код

Установленная область аттестации технологии сварки

"Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях строительных конструкций" Шифр: МП-СК(1), Дата утверждения: 21.10.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-08Г2С*			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	У	Н; Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт МП-СК(1). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2019; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012			

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечание - 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

Выдал

Левченко А.М.

М.П.