



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-08728

о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО «Химсталькон-Инжиниринг»**
ИНН: 6454099048

(410004, г. Саратов, ул. Набережная, д. 22)

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП+АФ
Группы и технические устройства:
СК
1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-98-09911 от 29.01.2021 г.

Место сварки КСС: Ленинградская область, Кингисеппский район, порт Усть-Луга.

Строительство объекта "Факельная установка закрытого типа".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "Региональный Северо-Западный
Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект,
дом 9.

Дата выдачи 01.02.2021 г.

Свидетельство действительно до 01.02.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Левченко А.М.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 014084D800
D5ABD68442424AB03B3F958,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область распространения аттестованной технологии

"Технология комбинированной сварки МП+АФ плавающимся электродом под слоем флюса горизонтальных стыковых сварных соединений из материалов группы 1(М01) при изготовлении, монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров с помощью установок автоматической сварки под слоем флюса в горизонтальном положении «ГОРИЗОНТ-2". Шифр: ТИ-ХСК-МП+АФ-1-4.5(6.4) – 2016, Дата утверждения: 10.06.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	Комбинация способов: МП - Механизированная сварка плавающимся электродом в среде активных газов и смесей АФ - Автоматическая сварка под флюсом
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт и реконструкция
Группы и марки основных материалов	1 (М01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Корневой слой шва- Св-08Г2С, ОК Autrod 12.51, Super Arg L-56; (корневой слой шва): Заполняющие и облицовочные слои – флюс ОК FLUX 10.71, проволока ОК Autrod 12.22, флюс Lincolnweld 860, проволока L-61*
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 12,0 до 34,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	дс (зс)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Г
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80%Ar+20%CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Количество и вид плавающих электродов	1 (проволока сплошного сечения)
Тип флюса	К
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ) - корневой слой шва (МП). А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ) - заполняющие и облицовочные слои шва (АФ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ХСК-МП+АФ-1-4.5(6.4) – 2016, Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).

* 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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан

Левченко А.М.

