

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-141-00414

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

Организация: ООО "Химсталькон-Инжиниринг"
ИНН: 6454099048

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

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 1 листе
Свидетельство действует без учета филиалов.

Основание: Заключение № АЦСТ-141-00428 от 09.03.2021 г.

Место сварки КСС: Саратовская область, г. Саратов, Московское шоссе, д. 14а,

сборочно-сварочный цех ООО "Химсталькон-Инжиниринг".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-141: ООО "НАКС-Саратов", 410015, город
Саратов, улица Фабричная, дом 3/ДЗСТР1.

Дата выдачи 16.03.2021 г. Свидетельство действительно до 16.03.2025 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Балакин А.Н.



Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 014084D800
D5ABD6844242AB03B3F958,
Владельцу сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС»)
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Установленная область распространения аттестованной технологии

Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (141) при монтаже и ремонте оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. Шифр: ТИ-РАД-ХСК-1-6 (16)-2020, Дата утверждения: 14.02.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Характер выполняемых работ	монтаж и ремонт			
Группы и марки основных материалов	1			
Сварочные (наплавочные) материалы	Присадочная проволока ОК Tigrrod 12,64; электрод вольфрамный WL-20			
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно (патрубок); от 28,0 до 500,0 включительно (основная труба)	свыше 25,0 до 150,0 включительно (патрубок); свыше 25,0 до 500,0 включительно (основная труба)	
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно (патрубок); свыше 3,0 до 12,0 включительно (основная труба)	от 4,0 до 12,0 включительно (патрубок); от 4,0 до 12,0 включительно (основная труба)	
Тип шва	СШ	УШ	УШ	
Тип соединения	С	У*	У**	
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяются	не применяются	не применяются	
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Необходимость предварительной наплавки	не требуется	не требуется	не требуется	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УШ)			
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	ГОСТ 32569-2013			
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РАД-ХСК-1-6 (16)-2020 (с комплектом технологических карт). Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.			

* Соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.

** Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше 10 МПа, соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления (патрубка) к наружному диаметру основной трубы не более 0,7.

Примечания:

1. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.
2. Область распространения аттестации действительна без учета филиалов ООО "Химсталекон-Инжиниринг".
3. 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 Гончаров А.А.

Балакин А.Н.

