



ООО "Первоуральский завод по ремонту горного оборудования"

Почта: info@pzrgo.ru

www.pzrgo.ru

Акт № 11

от 1 февраля 2016 г.

проверки сварочно- технологических свойств флюса сварочного плавного марки АН-348-АП
(производитель ОАО "ПЗГО")

Мы, нижеподписавшиеся, составили настоящий акт о том, что нами произведена проверка сварочно- технологических свойств флюса сварочного плавного марки АН-348-АП, изготовленного по ТУ 1104-027-05773333-2014.

Сварочно- технологические свойства флюса сварочного плавного марки АН-348-АП (производитель ОАО "ПЗГО") проверялись путём автоматической сварки под флюсом сварочной проволокой марки Св-08ГА ГОСТ 2246-70 с использованием автомата "АДФ-1002-2УЗ" в нижнем положении стыковых соединений и "в лодочку" угловых соединений из стали марки 09Г2С.

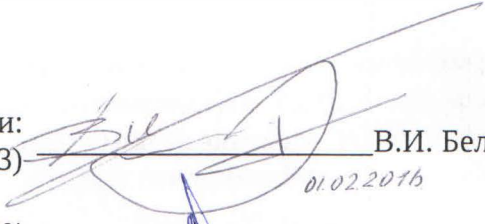
Результаты проверки и установленные в соответствии с РД 03-613-03 (п.5 таблица 20) балльные оценки указаны в таблице:

Наименование контролируемого параметра	Марка сварочной флюса	
	АН-348-АП (производитель ОАО "ПЗГО")	
	Краткая характеристика параметра	Оценка в баллах
1. Наличие сертификата	Не аттестован в НАКС	-
2. Размеры, строение и цвет зерен	Гарантируется ТУ	-
3. Род тока, полярность	Постоянный ток обратной полярности	-
4. Возбуждение дуги	Хорошее. Зажигание после лёгкого движения электрода по металлу	4*
5. Стабильность горения дуги	Хорошая. Равномерно горящая дуга с незначительной вибрацией и хрустящим шумом (треском).	4*
6. Качество формирования угловых "в лодочку" и стыковых швов в нижнем положении	Очень хорошее. Валик равномерный, гладкий с плавным переходом к основному металлу	5*
7. Эластичность дуги	Высокая. Дуга удлиняется до тройного и более диаметра проволоки, пространственное положение отличается высокой стабильностью.	5*
8. Отделяемость шлаковой корки	Высокая. Отделяемость после сварки без дополнительного механического воздействия	5*
	Итого:	23

*Бальная оценка установлена на основании п.5.2.2 (табл.20) РД 03-613-03


Заключение:

На основании анализа данных флюс сварочный плавный марки АН-348-АП (производитель ОАО "ПЗГО") имеет хорошие сварочно-технологические свойства и, следовательно, его применение возможно при изготовлении металлоконструкций в заводских условиях.

Начальник ТО сварки:  В.И. Белянин
(СУР-1ГАЦ-III-00593) _____ 01.02.2016

Инженер по сварке:  01.02.16 Е.М. Лукина
(СУР-1ГАЦ-III-00573) _____

Начальник уч-ка варной балки:  01.02.16 А.С. Галицких
(СУР-1ГАЦ-II-00509) _____

Аттестованный сварщик уч-ка сварной балки:  01.02.16 В.А. Митрофанов
(СУР-1ГАЦ-I-14446) _____

