



# «Уралтрубпром»

Акт № 11

от 1 февраля 2016 г.

проверки сварочно-технологических свойств флюса сварочного плавящего марки АН-348  
(производитель ОАО "УЗГО")

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

Сварочно-технологические свойства флюса сварочного плавящего марки АН-348 (производитель ОАО "УЗГО") 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.

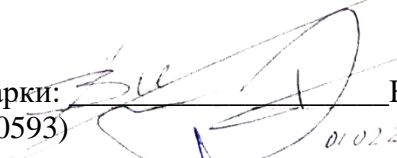
Результаты проверки и установленные в соответствии с РД 03-613-03 (п.5 таблица 20) балльные оценки указаны в таблице:

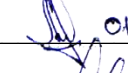
Наименование контролируемого параметра	Марка сварочной флюса	
	АН-348 (производитель <u>ОАО "УЗГО"</u> )	
	Краткая характеристика параметра	Оценка в баллах
1. Наличие сертификата	Аттестован в НАКС	5*
2. Размеры, строение и цвет зерен	Гарантируется ТУ и аттестатом НАКС	5*
3. Род тока, полярность	Постоянный 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. Отделимость шлаковой корки	Высокая. Отделимость после сварки без дополнительного механического воздействия	5*
Итого:		33

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

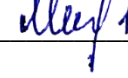
**Заключение:**

На основании анализа данных флюс сварочный плавный марки АН-348 (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-1 ГАЦ-III-00593) 01.02.2016

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

Начальник уч-ка Варной балки:  1.02.16 А. С. Галицких  
(СУР-1 ГАЦ-II -00509)

Аттестованный сварщик уч-ка сварной балки:  1.02.16 В. А. Митрофанов  
(СУР-1 ГАЦ-I -14446)