

**Акт № 1 от 30.10.2019 года**  
**Проверки сварочно-технологических свойств электродов**

**Комиссия в составе:**

Главный сварщик ООО «СРСИ-4» – Матросов Владимир Анатольевич;  
 Инженер по сварке ООО «СРСИ-4» – Скопич Сергей Валерьевич;  
 Электросварщик ручной сварки 6 разряда ООО «СРСИ-4» – Бузин Алексей Александрович

Составили настоящий акт о том, что проведена проверка сварочно-технологических свойств электродов марки PHOENIX K 50 R MOD  
 Диаметр 2.5 мм, производитель BÖHLER (Германия)  
 При сварке труб (пластин) диаметр 159 мм, толщина 6 мм, в соответствии с требованиями РД 558-987.

Место отбора электродов: Оренбургский район, Чернореченский сельсовет, автотрасса Оренбург-Самара 33 км, производственная база ООО «СРСИ-4», участок сварки.

Сертификат № 2017-2001650939-900002-003 от 21.09.2017

Свидетельство НАКС № АПСМ-52-00130 от 01.11.2016 г.

Дата сварки контрольных стыков: 29.10.2019

Сваривались трубы 159 мм из стали 09Г2С

Пластины \_\_\_\_\_ мм из стали \_\_\_\_\_

Сварку выполнял сварщик Бузин А.А. разряд 6

Корневой слой выполнен электродами: PHOENIX K 50 R MOD. 2.5 мм

Режим сварки: род тока – постоянный, обратная полярность, сила тока 60-110 А.

Тип сварного соединения: стыковое. Положение сварки: неповоротное с горизонтальным положением

Трубы (вертикальное для пластин).

По точности изготовления и состояния покрытия электроды соответствуют требованиям ГОСТ 9466-75.

Характеристика сварочно-технологических свойств	Электроды <u>PHOENIX K 50 R MOD. 2.5 мм</u> Партия 1134399 от 21.09.2017
Зажигание дуги	ОТЛИЧНОЕ
Повторное зажигание (горячий электрод)	ОТЛИЧНОЕ
Повторное зажигание (холодный электрод)	ОТЛИЧНОЕ
Стабильность горения дуги	СТАБИЛЬНОЕ
Разбрызгивание	УМЕРЕННОЕ
Равномерность плавления покрытия	В НОРМЕ
Отделяемость шлака	ОТЛИЧНОЕ
Формирование валика	ОТЛИЧНОЕ
Формирование обратного валика	ОТЛИЧНОЕ
Эластичность дуги	ОТЛИЧНОЕ
Проверка радиографическим методом	ШОВ СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ, ГОДЕН
ВЫВОДЫ:	ПРИГОДЕН ДЛЯ РАБОТЫ НА ОБЪЕКТАХ ООО «СРСИ-4»

Главный сварщик ООО «СРСИ-4»

Инженер по сварке ООО «СРСИ-4»

Электросварщик ручной сварки 6 разряда ООО «СРСИ-4»

В.А. Матросов

С.В. Скопич

А.А. Бузин



Акт №   2   от 30.10.2019 года  
Проверки сварочно-технологических свойств электродов

**Комиссия в составе:**

Главный сварщик ООО «СРСП-4» – Матросов Владимир Анатольевич;  
Инженер по сварке ООО «СРСП-4» – Скопич Сергей Валерьевич;  
Электросварщик ручной сварки 6 разряда ООО «СРСП-4» – Бузин Алексей Александрович

Составили настоящий акт о том, что проведена проверка сварочно-технологических свойств электродов марки PHOENIX K 50 R MOD  
Диаметр 3,2 мм, производитель WÖHLER (Германия)  
При сварке труб (пластин) диаметр 159 мм, толщина 6 мм, в соответствии с требованиями РД 558-987.

Место отбора электродов: Оренбургский район, Чернореченский сельсовет, автотрасса Оренбург-Самара 33 км, производственная база ООО «СРСП-4», участок сварки.

Сертификат № 2018-2002850610-10-2143679-014 от 18.09.2018

Свидетельство НАКС № АЦСМ-52-00131 от 01.11.2016 г.

Дата сварки контрольных стыков: 29.10.2019

Сваривались трубы 159 мм из стали 09Г2С

Пластины          мм из стали         

Сварку выполнял сварщик Бузин А.А. разряд 6

Корневой слой выполнен электродами: PHOENIX K 50 R MOD. 3.2 мм

Режим сварки: род тока – постоянный, обратная полярность, сила тока 80-130 А.

Тип сварного соединения: стыковое. Положение сварки: неповоротное с горизонтальным положением

Трубы (вертикальное для пластин).


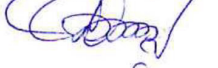

По точности изготовления и состояния покрытия электроды соответствуют требованиям ГОСТ 9466-75.

Характеристика сварочно-технологических свойств	Электроды <u>PHOENIX K 50 R MOD. 3.2 мм</u> Партия <u>2143679 18.09.2018</u>
Зажигание дуги	<u>ОТЛИЧНОЕ</u>
Повторное зажигание (горячий электрод)	<u>ОТЛИЧНОЕ</u>
Повторное зажигание (холодный электрод)	<u>ОТЛИЧНОЕ</u>
Стабильность горения дуги	<u>СТАБИЛЬНОЕ</u>
Разбрызгивание	<u>УМЕРЕННОЕ</u>
Равномерность плавления покрытия	<u>В НОРМЕ</u>
Отделяемость шлака	<u>ОТЛИЧНОЕ</u>
Формирование валика	<u>ОТЛИЧНОЕ</u>
Формирование обратного валика	<u>ОТЛИЧНОЕ</u>
Эластичность дуги	<u>ОТЛИЧНОЕ</u>
Проверка радиографическим методом	<u>ШОВ СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ, ГОДЕН</u>
ВЫВОДЫ:	<u>ПРИГОДЕН ДЛЯ РАБОТЫ НА ОБЪЕКТАХ ООО «СРСП-4»</u>

Главный сварщик ООО «СРСП-4»

Инженер по сварке ООО «СРСП-4»

Электросварщик ручной сварки 6 разряда ООО «СРСП-4»

 В.А. Матросов  
 С.В. Скопич  
 А.А. Бузин

