

ПРОТОКОЛ 9.03/2021**оценки сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки
СЭОК-46 диаметра 3 и 4 мм производства компании «МОСЗ СпецЭлектрод»
(Россия) в нижнем и потолочном положении****1 Объект испытаний**

Сварочные электроды марки СЭОК-46 партии №29120121 диам 3 ОТК №40 и партии №26120820 диам 4 ОТК № 29.

2 Заказчик: ООО «МОСЗ СпецЭлектрод» (Россия).

3 Дата проведения испытаний: 03.03.2021 г.

4 Место проведения испытаний

Опытно-экспериментальный центр ООО «НИИЦ СТНК «Спектр» (Москва, ул. Уржумская, д.4 стр.6).

5 Цель испытаний

Оценка сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки СЭОК-46 диаметра 3 мм (партии №29120121 ОТК №40), и диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) по способу сварки РД на переменном токе в нижнем и потолочном положении.

6 Методика испытаний

Испытание сварочных электродов марки СЭОК-46 диаметра 3 мм (партии №29120121 ОТК №40), и диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) проводились в соответствии с ГОСТ 9466-75 п.3.12

7 Условия проведения испытаний

Оценка сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки СЭОК-46 диаметра 3 мм (партии №29120121 ОТК №40), и диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) проводилась в верхнем и нижнем положении в соответствии с ГОСТ 9466-75. Испытания проводились в присутствии представителей компании ООО «НИИЦ СТНК «Спектр», ООО «АСЦ Сварка Строй ТЭК» и ООО «МОСЗ СпецЭлектрод».

8 Применяемые материалы

При оценке сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки СЭОК-46 диаметра 3 мм (партии №29120121 ОТК №40), и диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) применены следующие материалы:

- сталь Ст.3ГОСТ 380-88 (180x140x10мм – 8шт)

9 Результаты проведения испытаний

Результаты оценки сварочных электродов марки СЭОК-46 диаметра 3 мм (партии №29120121 ОТК №40), и диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) приведены в таблицах 1-4.

Таблица 1 – Результаты оценки сварочно-технологических свойств марки СЭОК-46 диаметра 3 мм (партии №29120121 ОТК №40) (способ РД) в нижнем положении

Показатели сварочно-технологических свойств	Оценка в баллах	Заключение
Начальное зажигание дуги	4,0	Годен
Стабильность процесса сварки	5,0	Годен
Разбрызгивание металла	4,0	Годен
Качество формирования шва	4,5	Годен
Эластичность дуги	4,5	Годен
Отделимость шлака	4,5	Годен
Равномерность плавления покрытия	4,0	Годен

В изломе шва таврового соединения недопустимых дефектов (ГОСТ 9466-75 табл.5) не выявлено.

Таблица 2 – Результаты оценки сварочно-технологических свойств марки СЭОК-46 диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) (способ РД) в нижнем положении

Показатели сварочно-технологических свойств	Оценка в баллах	Заключение
Начальное зажигание дуги	4,5	Годен
Стабильность процесса сварки	5,0	Годен
Разбрызгивание металла	5,0	Годен
Качество формирования шва	4,5	Годен
Эластичность дуги	4,0	Годен
Отделимость шлака	4,0	Годен
Равномерность плавления покрытия	4,0	Годен

В изломе шва таврового соединения недопустимых дефектов (ГОСТ 9466-75 табл.5) не выявлено.

Таблица 3 – Результаты оценки сварочно-технологических свойств марки СЭОК-46 диаметра 3 мм (партии №29120121 ОТК №40) (способ РД) в потолочном положении

Показатели сварочно-технологических свойств	Оценка в баллах	Заключение
Начальное зажигание дуги	4,0	Годен
Стабильность процесса сварки	5,0	Годен
Разбрызгивание металла	5,0	Годен
Качество формирования шва	4,0	Годен
Эластичность дуги	4,0	Годен
Отделимость шлака	4,0	Годен
Равномерность плавления покрытия	4,0	Годен

В изломе шва таврового соединения недопустимых дефектов (ГОСТ 9466-75 табл.5) не выявлено.

Таблица 4 – Результаты оценки сварочно-технологических свойств марки СЭОК-46 диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) (способ РД) в потолочном положении

Показатели сварочно-технологических свойств	Оценка в баллах	Заключение
Начальное зажигание дуги	4,0	Годен
Стабильность процесса сварки	5,0	Годен
Разбрызгивание металла	4,0	Годен
Качество формирования шва	4,0	Годен
Эластичность дуги	4,0	Годен
Отделимость шлака	4,0	Годен
Равномерность плавления покрытия	4,0	Годен

В изломе шва таврового соединения недопустимых дефектов (ГОСТ 9466-75 табл.5) не выявлено.

Сварочно-технологические свойства электродов СЭОК-46 диам.3мм (партии №29120121 ОТК №40), и СЭОК-46 диаметра 4 мм (партии №26120820 ОТК № 29) производства компании ООО «МОСЗ СпецЭлектрод» по способам сварки РД на переменном токе в нижнем и потолочном положении соответствуют требованиям 9466-75 п.3.12

ООО «НИИЦ СТНК «Спектр»

Генеральный Директор

П.В. Пискорский

(Ф.И.О.)

2021 г.

