



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-46-00123

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями Федеральных норм и правил
в области промышленной безопасности «Требования к производству
сварочных работ на опасных производственных объектах»
(утверждены приказом Ростехнадзора 11.12.2020 г. № 519)

Организация: Atlantic China Welding Consumables, Inc.

Идентификационный признак: 91510300711887031U

(No.1 Danyang Street, Ziliujing District, Zigong, Sichuan, China)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: WS Super

Диаметр, мм: 2,0;2,5;3,2;4,0;5,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 25.93.15-006-69997194-2022 ред. 2

СМ соответствует технологиям сварки:

- способы сварки (наплавки): РД, РДН

- группы основных материалов: 1

29

- группы технических устройств: КО, ГО, ПТО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК

Примечания:

1. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.1/A5.1M: E6013.
2. Условия применения СМ определяются требованиями ПТД и результатами проверки готовности к применению аттестованной технологии сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСМ-46-00156 от 08.11.2023 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-46: ООО "Кузбасский центр сварки и контроля", 650040, город Кемерово, улица Радищева, строение 1Б.

Организация - уполномоченный представитель: ООО "Торговый дом Мир сварки", 630052, Новосибирская обл., г. Новосибирск, ул. Троллейная, 85, оф. 1.

Дата выдачи 08.12.2023 г.

Свидетельство действительно до 08.12.2026 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Смирнов А.Н.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Система добровольной сертификации продукции, услуг, систем
менеджмента и персонала
«Сертификационно-Испытательный Центр «Рус-Тест»
Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной
сертификации Федерального агентства по техническому
регулированию и метрологии Российской Федерации
(Росстандарт РФ)

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «СИТИ СЕРТ»
ОГРН 5187746016794
(ИЛ «Сити Серт»)

Адрес: 105082, г. Москва, ул. Б. Почтовая, дом 36, стр. 6, офис 304-6.



АТТЕСТАТ № RU.RU.750Д11
Телефон: +7 9032335564, e-mail: manager01@ds-ss.bizml.ru

ПРОТОКОЛ ИССЛЕДОВАНИЙ (анализа) №СС/22-5936 от 30.08.2023 года

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория «СИТИ СЕРТ»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью «ТД Мир сварки» Адрес: Российская Федерация, 630052, Новосибирская обл. г. Новосибирск, ул. Троллейная, д. 85, оф. 1 ОГРН: 1114205021040, телефон: +7 3842 900-267, адрес электронной почты: info@mir-svarki.ru
Наименование продукции:	ЭЛЕКТРОДЫ ПОКРЫТЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МАРКИ WS Super ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью «ТД Мир сварки» Адрес: Российская Федерация, 630052, Новосибирская обл. г. Новосибирск, ул. Троллейная, д. 85, оф. 1
Технический регламент:	-
Испытано согласно требованиям:	ТУ 25.93.15-006-69997194-2023
Дата получения образца:	11.08.2023

Результат испытаний

Плавящиеся электроды марки WS Super должны соответствовать требованиям ТУ 25.93.15-006-69997194-2023, а также требованиям международного стандарта – AWS A5.1.

Классификация согласно AWS A5.1

Маркировка по НД	Расшифровка стандарта, согласно которому производится классификация	Результат
Е	Электрод сварочный	
60	Минимальный предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение – не менее 60 кФунт/дюйм ² (430 МПа)	70,9 кФунт/дюйм ² (489 МПа)
	Кроме предела прочности, должны быть обеспечены следующие механические характеристики наплавленного металла: – предел текучести – не менее 48 кФунт/дюйм ² (330 МПа) – относительное удлинение – не менее 17 % – работа удара – не регламентируется	57,8 кФунт/дюйм ² (399 МПа) 29 %
1	Электрод для всех пространственных положений сварки	Соответствует
3	Высокое содержание диоксида титана и калия в покрытии	Соответствует

Испытания на статическое растяжение

Наименование показателя	Нормы по НД	Результат
Предел текучести Re, МПа, мин	355	Соответствует
Временное сопротивление Rm, МПа, мин	460	Соответствует
Относительное удлинение A ₅ (L ₀ – 5d), %, мин	22	Соответствует

Испытания на ударный изгиб (надрез «V»)

Температура испытаний, °С	Работа удара KV, Дж, мин	Ударная вязкость KCV, Дж/см ² , мин	Результат
0	47	59	Соответствует
-20	28	35	Соответствует

Испытания на ударный изгиб (надрез «U»)

Температура испытаний °С	Работа удара KU, Дж, мин.	Ударная вязкость KCU, Дж/см ² , мин.	Результат
+20	80	105	Соответствует
-40	30	38	Соответствует

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Испытанный образец соответствует ТУ 25.93.15-006-69997194-2023

Руководитель ОИП

Тех. специалист



Гусар
Мед

А.С. Гусаров

М.Е. Клапков