



Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-158-00197

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом котельного оборудования. Шифр: РД-КО(1,2)-01, Дата утверждения: 15.03.2026 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы и марки основных материалов	1				
Сварочные (наплавочные) материалы	Э30А (УОНИИ 13/55, LB-52U, ОК 53.70, LB-52U)				
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно	привариваемая труба: свыше 25,0 до 100,0 включительно; основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно*	привариваемая труба: свыше 25,0 до 150,0 включительно; основная труба: свыше 25,0 до 500,0 включительно**	привариваемая труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно; основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно**
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	привариваемая труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	привариваемая труба: от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно	привариваемая труба: от 4,0 до 12,0 включительно; основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В1; H45	H1; Г; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Необходимость предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки	без предварительной наплавки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч)				
Шифры производственных технологических карт сварки	РД-КО(1,2)-01 от 15.03.2026г.; область аттестации действующая для режимов сварки и типов сварочных аппаратов (коллекторов) из углеродистой стали технологических карт (ТКС-КО(1,2)-РД-Тр-2-№01; ТКС-КО(1,2)-РД-Тр-2-№02; ТКС-КО(1,2)-РД-рис.7.22а-№03; ТКС-КО(1,2)-РД-рис.7.22г-№04; ТКС-КО(1,2)-РД-рис.7.22г-№05)				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01				

* Область распространения действующая для сварных соединений приварки патрубков (штуцеров) диаметром не более 100,0 мм к трубопроводам (коллекторам) из кремнемарганцовистой стали.

** Область распространения действующая для сварных соединений приварки патрубков (штуцеров) к трубопроводам (коллекторам) из углеродистой стали

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфуллинов А.А.

Выдал

Петов Е.А.

