



АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ  
«АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР  
ГОРОДСКОГО ХОЗЯЙСТВА»

Москва, 105187, Измайловское шоссе, д. 47 А  
Тел.(Факс): (095) 369-64-70

№ 01/02 «18» августа 2006 г.



**Заключение №01/02.**

АНО «АЦГХ» в соответствии с РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» провел испытания по оценке влияния антикоррозионного покрытия «Метас-антикор» на сварочные свойства сварочных материалов группы М01(углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса, предел текучести не более 360Мпа). На основании анализа технической документации, результатов лабораторных испытаний (визуальный и измерительный контроль, ультразвуковой контроль, капиллярный контроль, механические испытания), сварочных образцов на которые было нанесено покрытие «Метас-антикор» толщиной до 0.1 мм были сделаны следующие заключения:

1. Сварочно-технологические свойства (возбуждение дуги, стабильность горения дуги, качество формирования шва, эластичность дуги, производительность наплавки, отделяемость шлаковой корки) на образцах с покрытием и контрольных образцах были одинаковы.

2. При механических испытаниях, на растяжение и изгиб образцы с покрытием и без него показали одинаковые результаты (в пределах погрешности измерений).

3. Результаты визуального и измерительного контроля не выявили различий между образцами с покрытием и без него, и соответствовали требованиям ГОСТ 16037-80, ГОСТ 5264-80.

4. Капиллярный контроль (цветной метод) не обнаружил дефектов по ГОСТ 18442-80 и РД153-34,1-17,461-00, в образцах с покрытием и без него.

5. Ультразвуковой контроль не обнаружил дефектов по СНИПЗ.05.02-088 и СНИПЗ.05.04-85, в образцах с покрытием и без него.

6. При выполнении сварочных работ по покрытию «Метас-антикор», его разрушение происходило в пределах сварочной ванны, что характеризует его устойчивость к высоким температурам.

Все испытания проходили на сварочном инверторе PS 3500, фирмы Кетрри, сварочные электроды ОЗС12 ф3мм., МТГ-01К ф3мм. , LB52U ф3,2мм.

Эксплуатационные характеристики и качество сварных соединений, выполненных в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80 , ГОСТ 25616-83, РД 558-97, РД153-34.1-003-01, СП 105-34-96, СНиП 3.05.02-88, были одинаковы на образцах с покрытием и контрольных.

Результаты проведенных испытаний показали нейтрально-пассивное влияние на проведение электросварочных работ и качество сварных соединений

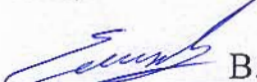
Члены испытательной комиссии:

Главный сварщик ГУП города  
Москвы «МОСГАЗ»

 В.Н. Бродягин

Главный сварщик  
ГУП города Москвы  
«МОСГАЗ»

Начальник лаборатории не  
разрушающего контроля АНО  
«АЦГХ»

 В.Ф. Емцев

Начальник лаборатории  
неразрушающего контроля  
АНО «АЦГХ»  
 / Емцев В.Ф. /