



ФРАКДЖЕТ-СТРОЙ

13 декабря 2019г.

АКТ № 001/Э
на проверку сварочно-технологических свойств электродов

Мы, нижеподписавшиеся, главный сварщик: Черкасов А.А. № уд.: СВР-11АЦ-IV-00001, начальник лаборатории Нехорошев С.А., электросварщик 6 разряда, аттестованный на I уровень: Сабадах В.А., № уд.: СВР-11АЦ-I-00264, составили настоящий акт в том, что нами произведена проверка сварочно-технологических свойств электродов марки *Phoenix K50 R Mod*

Сварочно-технологические свойства электродов проверялись путем сварки в потолочном положении таврового соединения пластин толщиной **10 мм** из стали марки 09Г2С.

При проверке сварочно-технологических свойств были выявлены следующие факторы:

1. дуга легко зажигается и стабильно горит;
2. покрытие плавиться равномерно, без чрезмерного разбрызгивания, отваливания кусков и образования «козырька», препятствующих нормальному плавлению электрода во всех пространственных положениях;
3. отсутствие «козырька» из покрытия размером более 4 мм и отваливание кусочков не расплавившегося покрытия от стержня;
4. образующийся при сварке шлак обеспечивает правильное формирование шва и легко удаляется после охлаждения;
5. в металле шва и наплавленном металле, по всему его периметру, отсутствуют трещины и поры.

Электроды по сварочно-технологическим свойствам признаны годными для сварки ответственных конструкций.

Главный сварщик:

Черкасов А.А.

Начальник лаборатории:

Нехорошев С.А.

Сварщик:

Сабадах В.А.





ФРАКДЖЕТ-СТРОЙ

13 декабря 2019г.

АКТ № 002/Э
на проверку сварочно-технологических свойств электродов

Мы, нижеподписавшиеся, главный сварщик: Черкасов А.А. № уд.: СВР-11АЦ-IV-00001, начальник лаборатории Нехорошев С.А., электросварщик 4 разряда, аттестованный на I уровень: Карпов А.Н., № уд.: СЗР-14АЦ-I-00108, составили настоящий акт в том, что нами произведена проверка сварочно-технологических свойств проволоки марки **BÖHLER EMK 6 D** диаметром **1.2 мм**

Сварочно-технологические свойства электродов проверялись путем сварки в потолочном положении таврового соединения пластин толщиной **10 мм** из стали марки 09Г2С.

При проверке сварочно-технологических свойств были выявлены следующие факторы:

1. дуга легко зажигается и стабильно горит;
2. без чрезмерного разбрызгивания, во всех пространственных положениях;
3. образуется правильное формирование шва;
4. в металле шва и наплавленном металле, по всему его периметру, отсутствуют трещины и поры.

Проволока по сварочно-технологическим свойствам признана годной для сварки ответственных конструкций.

Главный сварщик:

Начальник лаборатории:

Сварщик:



Черкасов А.А.

Нехорошев С.А.

Карпов А.Н.