

Акт № 1 от 08 мая 2020г.

проверки сварочно-технологических свойств проволоки

Испытания сварочной проволоки **Boehler EMK 6D TOP** Ø1,2 мм, партия: 479404
от поставщика ООО «Волжская промышленная группа»

Испытание проводили:

- главный сварщик ООО «НПП ОЗНА-Инжиниринг» Давлетов А.А.
- начальник ЛНК ООО «НПП ОЗНА-Инжиниринг» Козырев В.В.
- начальник ЛРК ООО «Новатор плюс» Хабиров Р.Д.

Сварочно-технологические свойства полированной сварочной проволоки Boehler EMK 6D TOP проверялись путем сварки поворотного кольцевого шва Ø108х6 в нижнем положении из стали марки 09Г2С (на 2 разных режимах сварки)

Результаты испытаний:

1. Намотка проволоки на катушку качественная, на поверхность проволоки нанесена смазка
2. Подача проволоки через подающий механизм свободная, без рывков
3. Горение дуги стабильное, разбрызгивание удовлетворительное
4. Хорошее формирование шва, по итогам ВИК и РГК недопустимых дефектов не обнаружено

Примечание: в ходе испытаний дополнительно была произведена сварка образцов сварочной проволокой ESAB Aristorod ОК 12.50 (ее используем сейчас) для сравнения механических характеристик с предлагаемым аналогом. Сравнительный протокол механических испытаний № 83 от 24.04.2020 прилагается

Вывод: допустить сварочную проволоку Boehler EMK 6D TOP Ø 1,2 мм для сварки низкоуглеродистых сталей при условии закупа пробной партии

Главный сварщик _____ Давлетов А.А.

Начальник ЛНК _____ Козырев В.В.

Акт № 2 от 08 мая 2020г.

проверки сварочно-технологических свойств электродов

Испытания покрытых электродов **Boehler Phoenix K50 R Ø2,5 мм**, партия: 2143678
от поставщика ООО «Волжская промышленная группа»

Испытание проводили:

- главный сварщик ООО «НПП ОЗНА-Инжиниринг» Давлетов А.А.
- начальник ЛНК ООО «НПП ОЗНА-Инжиниринг» Козырев В.В.
- начальник ЛРК ООО «Новатор плюс» Хабиров Р.Д.

Сварочно-технологические свойства покрытых электродов **Boehler Phoenix K50 R** проверялись
путем сварки неповоротного кольцевого шва Ø57x6 из стали марки 09Г2С в положении Н45

Результаты испытаний:

1. Покрытие электродов прочное, без забоин, вмятин, трещин, расслоений
2. Зажигание дуги отличное, горение стабильное
3. Электроды не «козыряют»
4. Разбрызгивание удовлетворительное, удаляемость шлака хорошее
5. Хорошее формирование шва, по итогам ВИК и РГК недопустимых дефектов не обнаружено

Примечание: в ходе испытаний дополнительно была произведена сварка образцов покрытыми электродами LB-52U (их используем сейчас) для сравнения механических характеристик с предлагаемым аналогом. Сравнительный протокол механических испытаний № 83 от 24.04.2020 прилагается

Вывод: допустить покрытые электроды **Boehler Phoenix K50 R** для сварки низкоуглеродистых сталей при условии закупа пробной партии

Главный сварщик _____  _____ Давлетов А.А.Начальник ЛНК _____  _____ Козырев В.В.

Акт № 3 от 08 мая 2020г.

проверки сварочно-технологических свойств проволоки

Испытания сварочной проволоки **Boehler Thermanit H-347Si** Ø1,2 мм, партия: 104315
от поставщика ООО «Волжская промышленная группа»

Испытание проводили:

- главный сварщик ООО «НПП ОЗНА-Инжиниринг» Давлетов А.А.
- начальник ЛНК ООО «НПП ОЗНА-Инжиниринг» Козырев В.В.
- начальник ЛРК ООО «Новатор плюс» Хабиров Р.Д.

Сварочно-технологические свойства полированной сварочной проволоки Boehler Thermanit H-347Si проверялись путем сварки поворотного кольцевого шва Ø57х6 в нижнем положении из стали марки 12Х18Н10Т

Результаты испытаний:

1. Намотка проволоки на катушку качественная
2. Подача проволоки через подающий механизм свободная, без рывков
3. Горение дуги стабильное, разбрызгивание удовлетворительное
4. Хорошее формирование шва, по итогам ВИК и РГК недопустимых дефектов не обнаружено

Примечание: по итогам выполнения контрольных соединений, образцы подверглись механическим испытаниям. Протокол с результатами механических испытаний № 83 от 24.04.2020 прилагается

Главный сварщик _____  _____ Давлетов А.А.Начальник ЛНК _____  _____ Козырев В.В.