



МИНЭНЕРГО РФ

**Инжиниринговая нефтегазовая компания -
Всероссийский научно-исследовательский институт по
строительству и эксплуатации трубопроводов, объектов ТЭК
(АО ВНИИСТ)**



УТВЕРЖДАЮ:

Президент АО ВНИИСТ

Р.С. Гаспарянц

ЗАКЛЮЧЕНИЕ № 04-02

19 декабря 2002 г.

г. Москва

АО ВНИИСТ проведены периодические испытания технологии полуавтоматической сварки неповоротных стыков труб с использованием самозащитной порошковой проволоки типа "Иннершилд" марки NR-207 диам. 1,7 мм (0,068") производства фирмы «Линкольн Электрик» (Lincoln Electric), США.

Область применения проволоки NR-207 – сварка стыков труб из сталей прочностного класса до K54 включительно (с нормативным пределом прочности до 540 МПа включительно).

На основании положительных результатов испытаний рекомендуются к применению следующие комбинированные варианты ручной дуговой и полуавтоматической сварки газонефтепродуктопроводов с использованием проволоки NR-207:

Вариант №1

- корневой слой шва - электродами с целлюлозным видом покрытия типа Э46 - Э50 по ГОСТ 9467-75 (E6010 по AWS A5.1), аттестованными в установленном порядке;
- "горячий проход", заполняющие, корректирующий и облицовочный слои шва - порошковой проволокой "Иннершилд" марки NR-207.

Вариант №2

- корневой слой шва - электродами с целлюлозным видом покрытия типа Э46 - Э50 (E6010);
- "горячий проход" - электродами с целлюлозным видом покрытия типа Э50 (E6010; E7010);
- заполняющие, корректирующий и облицовочный слои шва - порошковой проволокой "Иннершилд" марки NR-207.

Вариант №3

- корневой слой шва – проволокой сплошного сечения в среде углекислого газа методом STT;
- заполняющие, корректирующий и облицовочный слои шва - порошковой проволокой "Иннершилд" марки NR-207.

Вариант №4

- корневой слой шва - электродами с основным видом покрытия типа Э50А (E7016);
- заполняющие, корректирующий и облицовочный слои шва - порошковой проволокой "Иннершилд" марки NR-207.

Настоящее Заключение действительно до 30 декабря 2005 г.


Н. Г. Блехерова
Зав. лабораторией технологии
сварки и сварочных материалов


С.В. Головин
Директор Центра сварки
и испытаний труб