



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 № 06-02

г. Москва

25 декабря 2002 г.

АО ВНИИСТ проведены испытания технологии автоматической сварки под флюсом горизонтальных стыков цилиндрических резервуаров с использованием комбинации «флюс Линкольнвелд 860 + проволока Л-61» (Lincolnweld 860 + L-61) производства фирмы «Линкольн Электрик» (Lincoln Electric), США.

Комбинация «флюс + проволока» относится к типу F7A2-EM12K-N8 согласно стандарту AWS A5.17.

Аттестационные испытания включали:

- Оценку сварочно-технологических свойств;
- Испытания на статическое растяжение;
- Испытания на статический изгиб;
- Испытания на ударный изгиб;
- Определение твердости металла шва и ЗТВ

Результаты испытаний положительны и соответствуют требованиям ПБ 03-381-00, СНиП 3.03.01-87 и международного стандарта API 650.

На основании проведенных испытаний для выполнения заполняющих и облицовочного слоев шва горизонтальных стыков цилиндрических резервуаров из стали марки 09Г2С рекомендуется двухсторонняя автоматическая сварка с использованием комбинации «флюс Линкольнвелд 860 + проволока Л-61» (Lincolnweld 860 + L-61). При этом корневой слой шва может быть выполнен полуавтоматической сваркой в среде защитных газов проволокой сплошного сечения, аттестованной в установленном порядке.

Настоящее Заключение действительно до 30 декабря 2005 г.

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

С.В. Головин
Директор Центра сварки
и испытаний труб