



**Всероссийский научно-исследовательский институт
по строительству трубопроводов (АО ВНИИСТ)**

УТВЕРЖДАЮ:

Первый зам. Генерального
директора



В.И. Хоменко

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПИСЬМО
(дополнение к ВСН 006-89)

г. Москва

10 июля 1996 г.

ВНИИСТом, как экспертным центром системы лицензирования Госгортехнадзора Российской Федерации, проведены аттестационные испытания технологии сварки неповоротных стыков труб с использованием самозащитной порошковой проволоки типа "Иннершилд" марки NR-207 производства фирмы "Линкольн Электрик" (США).

На основании положительных результатов комплекса лабораторных и трассовых испытаний рекомендуются к применению следующие технологические варианты сварки линейной части газонефтепроводов из труб прочностного класса K42 - K55 (нормативный предел прочности 412 - 539 Н/мм²):

1. Полуавтоматическая сварка неповоротных стыков труб с выполнением корневого слоя шва целлюлозными электродами:

-корневой слой шва - электродами с целлюлозным покрытием типа Э42 по ГОСТ 9467-75 (тип E6010 по стандарту AWS).

-"горячий проход", заполняющие, корректирующий и облицовочный слой шва - порошковой проволокой "Иннершилд" марки NR-207.

2. Полуавтоматическая сварка неповоротных стыков труб с выполнением корневого слоя шва основными электродами:

-корневой слой шва - электродами с основным покрытием типа Э50А по ГОСТУ 9467-75 (тип E7016 по стандарту AWS).

-"горячий проход", заполняющие, корректирующий и облицовочный слой шва - порошковой проволокой "Иннершилд" марки NR-207.

Технологический вариант сварки №2 также рекомендуется для выполнения захлесточных соединений.

Все виды работ по сварке неповоротных стыков труб газонефтепроводов с применением самозащитной порошковой проволоки "Иннершилд" марки NR-207 должны осуществляться в соответствии с технологическими картами, разработанными и согласованными в установленном порядке.

Зав. научно-исследовательским
центром сварки и испытаний труб

Зав. лабораторией сварочных
материалов

С. В. Головин

Н.Г. Блехерова