



МИНТОПЭНЕРГО РФ

Инжиниринговая научно - исследовательская компания -
Всероссийский научно - исследовательский институт по
строительству трубопроводов и объектов ТЭК
(АО ВНИИСТ)

УТВЕРЖДАЮ:

Первый Вице-Президент
АО ВНИИСТ



В.И. Хоменко

ЗАКЛЮЧЕНИЕ № 12-97

г. Москва

21 октября 1997 г.

АО ВНИИСТ, как экспертным центром системы лицензирования Госгортехнадзора Российской Федерации, проведены аттестационные испытания технологии односторонней автоматической сварки под флюсом поворотных стыков труб с использованием комбинации "флюс Линкольнвэлд 860 (Lincolnweld 860) + проволока Л-70 (L-70) диаметром 3,2 мм" производства фирмы "Линкольн Электрик" (США).

На основании положительных результатов комплекса лабораторных и трассовых испытаний вышеуказанная технология рекомендуется к применению на трубосварочных базах при изготовлении секций труб диаметром 720-1420 мм из сталей с нормативным пределом прочности 539 и 549 Н/мм² (прочностные классы K55 и K56).

Данная технология рекомендуется также для сварки кольцевых стыков² труб диаметром 720-1420 мм из сталей с нормативным пределом прочности 589 Н/мм² (класс прочности K60) при условии использования проволоки Л-70 с содержанием марганца в пределах 0,95 - 1,00% и молибдена 0,55-0,65 %.

Все виды работ по сварке поворотных стыков труб газонефтепроводов с применением комбинации "флюс Линкольнвэлд 860 + проволока Л-70 диам. 3,2 мм" должны осуществляться в соответствии с технологическими картами и Инструкцией по сварке, разработанными и согласованными в установленном порядке, и после обязательных аттестационных испытаний технологии сварки и сварщиков организацией-производителем работ.

Н.Г. Блехерова
Зав. лабораторией
сварочных материалов

С.В. Головин
Зав. Центром сварки
и испытаний труб