



## СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ОДОБРЕНИИ ТИПА

Наименование: Электроды сварочные марки МР-3, тип Э46

Организация-изготовитель: ООО «Судиславский завод сварочных материалов»

Техническая документация согласована 1. ТУ1272-001-50133500-2009 «Электроды покрытые металлическими для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Марки.» согласованы письмом ВВФ от 10.04.2012г № ВВФ-П2126-1297.

Образец испытан и освидетельствован по программе, согласованной Российским Речным Регистром.

На основании результатов проверок и испытаний удостоверяется, что конструкция, свойства, параметры и характеристики типового материала удовлетворяют требованиям Технического регламента о безопасности объектов внутреннего водного транспорта.

Назначение и ограничения:

для ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с временным сопротивлением разрыву до 490 МПа.

Настоящее свидетельство действительно с 03.05.2012 г.

№ 02-11.4-5.4.1-0080



Заместитель директора ВВФ РРР  
(должность)

*(Handwritten signature)*  
(подпись)

Ермишин В.А.  
(фамилия, и. о.)



Технические показатели:

1. Марка проволоки : Св - 08, Св - 08А ГОСТ 2246-70;
2. Механические свойства металла шва и наплавленного металла :
  - временное сопротивление разрыву, МПа 450;
  - предел текучести, МПа 370;
  - относительное удлинение, % 22;
  - относительное сужение, % 45;
  - ударная вязкость, Дж/см<sup>2</sup> не менее 80 ( для образца КСУ при +20°С ).
3. Длина стержня по диаметрам, мм :
  - Ф 1,6 мм - 250;
  - Ф 2,0 мм - 250;
  - Ф 2,5 мм - 350;
  - Ф 3,0 мм - 350;
  - Ф 4,0 мм - 450;
  - Ф 5,0 мм - 450;

Настоящее свидетельство об одобрении типа не заменяет сертификат или аналогичный документ Российского Речного Регистра, выдаваемый на конкретный материал.

Настоящее свидетельство об одобрении типа теряет силу в случаях, предусмотренных Техническим регламентом о безопасности объектов внутреннего водного транспорта.