

**СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ОДОБРЕНИИ
сварочных материалов****№ 07-11.3-10.5.1-0361**

Сварочные материалы: Электроды покрытые металлические типа Э42А, марки УОНИ-13/45; типа Э50А, марки УОНИ-13/55; типа Э46, марки МР-3; типа Э46, марки ОЗС-12.

Организация-изготовитель: ООО «Магнитогорский электродный завод»

Техническая документация: ТУ 25.93.15-053-16302447-2018, ТУ 25.93.15-002-16302447-2018, ТУ 25.93.15-009-16302447-2018, ТУ 25.93.15-057-16302447-2018

Согласована: согласована письмом № КФ-23.1.1-0856 от 27.08.2018 от 27 августа 2018 г.

Типовой образец испытан и освидетельствован по программе, согласованной Российским Речным Регистром.

На основании результатов проверок и испытаний типового образца удостоверяется, что свойства, параметры и характеристики сварочного материала удовлетворяют требованиям Правил Российского Речного Регистра и Технического регламента о безопасности объектов внутреннего водного транспорта.

Назначение и ограничения

УОНИ-13/45. Электроды с основным покрытием, металлические для ручной дуговой сварки судостроительных сталей нормальной прочности, содержащих до 0,22% углерода; для сварки стали, предназначенной для изготовления объектов судовой техники; во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз; категория 2; диаметр 2,5-5,0 мм; за исключением корпусов судов смешанного плавания.

УОНИ-13/55. Электроды с основным покрытием, металлические для ручной дуговой сварки судостроительных сталей нормальной прочности, содержащих до 0,22% углерода; для сварки стали, предназначенной для изготовления объектов судовой техники; во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз; категория 2; диаметр 2,5-5,0 мм; за исключением корпусов судов смешанного плавания.

МР-3. Электроды с рутило-целлюлозным покрытием, металлические для ручной дуговой сварки судостроительных сталей нормальной прочности, содержащих до 0,22% углерода; для сварки стали, предназначенной для изготовления объектов судовой техники; во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз; категория 2; диаметр 3,0-5,0 мм; за исключением корпусов судов смешанного плавания.

ОЗС-12. Электроды с рутиловым покрытием, металлические для ручной дуговой сварки судостроительных сталей нормальной прочности, содержащих до 0,22% углерода; для сварки стали, предназначенной для изготовления объектов судовой техники; во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз; категория 2; диаметр 2,0-5,0 мм; за исключением корпусов судов смешанного плавания.

Установлено техническое наблюдение за изготовлением сварочных материалов в форме ОТ — техническое наблюдение эксперта посредством типового одобрения.

Настоящее Свидетельство действительно с 17.12.2018 до 26.08.2024



Заместитель директора Камского филиала
Российского Речного Регистра

(подпись)

Спицын А. А.

(фамилия и и.о.)



07.18.088.901488