

**АКТ ИСПЫТАНИЯ СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СВОЙСТВ  
 № ПИ/2-02Р от 02.12.2019 г.**

<i>Технология сварки</i>	РД
<i>Сварочный материал</i>	Электроды RB-26 Ø 2,6 мм lot LE 12 636 Электроды RB-26 Ø 3,2 мм lot LE 16 740  Электроды ОК 46.00 Ø 2,5 мм lot HGT 192-0025 Электроды ОК 46.00 Ø 3,0 мм lot HGT 071-0030
<i>Сварочный источник</i>	DC 400

**РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ ЭЛЕКТРОДОВ RB-26**

№ п/п	Контролируемый параметр	Оценка в баллах		Средний балл
		Постоянный, обратная		
		Ø 2,6	Ø 3,2	
1	Род тока, полярность			
2	Возбуждение дуги	5,0	5,0	5,0
3	Стабильность горения дуги	5,0	5,0	5,0
4	Качество формирования корневого слоя шва в различных пространственных положениях			
4.1	Нижнее:	5,0	-	5,0
4.2	Вертикальное:	5,0	-	5,0
4.3	Потолочное:	5,0	-	5,0
5	Качество формирования заполняющих слоев шва в различных пространственных положениях:			
5.1	Нижнее:	-	5,0	5,0
5.2	Вертикальное:	-	5,0	5,0
5.3	Потолочное:	-	5,0	5,0
6	Качество формирования облицовочного слоя шва в различных пространственных положениях:			
6.1	Нижнее:	-	5,0	5,0
6.2	Вертикальное:	-	5,0	5,0
6.3	Потолочное:	-	5,0	5,0
7	Эластичность дуги	5,0	5,0	5,0
8	Отделимость шлаковой корки	5,0	5,0	5,0

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ ЭЛЕКТРОДОВ ОК 46.00				
№ п/п	Контролируемый параметр	Оценка в баллах		Средний балл
		Постоянный, обратная		
1	Род тока, полярность	Ø 2,5	Ø 3,0	
2	Возбуждение дуги	4,5	4,5	4,5
3	Стабильность горения дуги	5,0	5,0	5,0
4	Качество формирования корневого слоя шва в различных пространственных положениях			
4.1	Нижнее:	5,0	-	5,0
4.2	Вертикальное:	5,0	-	5,0
4.3	Потолочное:	5,0	-	5,0
5	Качество формирования заполняющих слоев шва в различных пространственных положениях:			
5.1	Нижнее:	-	4,0	4,0
5.2	Вертикальное:	-	4,0	4,0
5.3	Потолочное:	-	4,0	4,0
6	Качество формирования облицовочного слоя шва в различных пространственных положениях:			
6.1	Нижнее:	-	4,0	4,0
6.2	Вертикальное:	-	4,0	4,0
6.3	Потолочное:	-	4,0	4,0
7	Эластичность дуги	5,0	5,0	5,0
8	Отделимость шлаковой корки	5,0	5,0	5,0

Комментарий сварщика: при сварке электродами ОК 46.00 Ø 3,0 мм заполняющих и облицовочных слоев шва наблюдалось большая текучесть расплавленного металла сварочной ванны по сравнению с электродами Rb-26, что и повлекло уменьшение оценки параметра «Качество формирования заполняющих и облицовочных слоев шва» до 4,0 баллов.

Старший научный сотрудник:



(подпись)

Внуков А.В.