

Машины грузоподъемные. Выбор материалов для изготовления, ремонта и реконструкции сварных стальных конструкций

Дата введения 01 июня 2012г.

Настоящее изменение разработано на основании исследования оценки возможности использования сварочной проволоки НМТ 70 S-6 для изготовления, ремонта и монтажа сварных стальных крановых конструкций из стали ОПТИМ и включения их в РД 22-16-2005*.

Результаты исследований сварочной проволоки НМТ 70 S-6 прошли экспертизу, которую рассмотрел Ростехнадзор и своим письмом от 18.05.2012 №09-04-06/3437 сообщил о согласии по включению вышеуказанной проволоки в РД 22-16-2005*.

Содержание изменения:

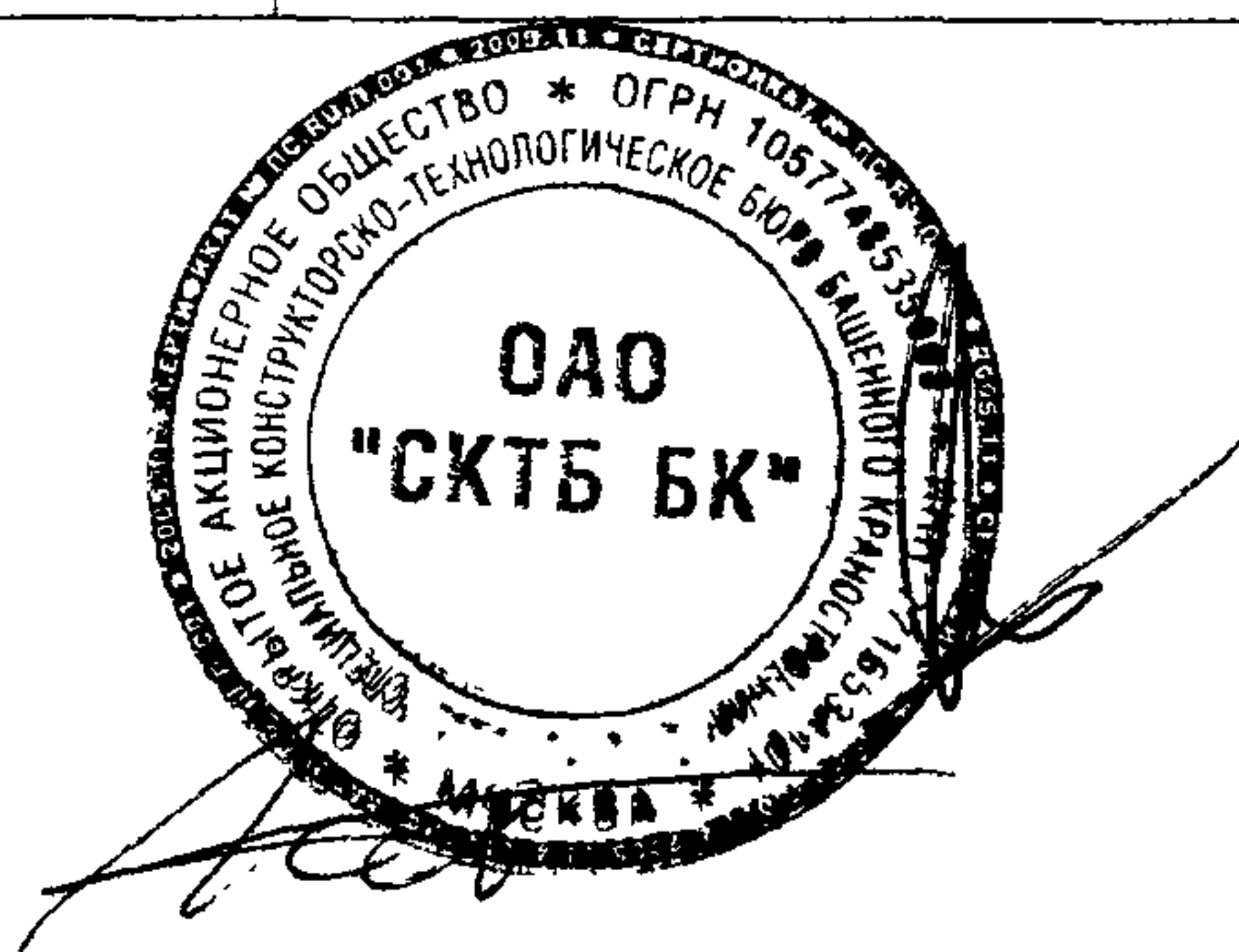
Дополнить таблицу 4.1 «Сварочные материалы для изготовления сварных узлов конструкций грузоподъемных кранов исполнения У, ТВ и ТС по ГОСТ 15150-69» и таблицу 4.2. «Сварочные материалы для сварки крановых конструкций исполнения ХЛ по ГОСТ 15150-69» следующим материалом:

Марки свариваемых сталей	Сварка электродом		Сварка проволокой		Марка флюса (ГОСТ, ТУ)
	тип электрода	марка электрода (ГОСТ, ТУ)	марка проволоки при сварке:		
			в среде углекислого газа или в его смесях	под слоем флюса	
Низколегированные и термоулучшенные, (углеродистые и высокопрочные)	-	-	НМТ 70 S-6 (ТУ 1227-001-50762040 -2007) Ø 0,8; 1,0; 1,2; 1,6	-	-

Дополнить таблицу 1А следующими техническими условиями

№ п/п	Номер стандарта технических условий	Наименование нормативного документа
105	ТУ 1227-001-50762040 -2007	Проволока сварочная омедненная сплошного сечения НМТ 70 S-6

Разработано:
 Заместитель ген.директора
 ОАО «СКТБ БК»
 Гл. специалист



А.И. Инденбаум
 А.Х. Гехт