



Лаборатория разрушающего контроля ООО «ГАЗ МР НАКС»

Российская Федерация, 105005, г. Москва, 2-я Бауманская ул., д.5, стр. 14
Тел./факс: (499) 261-36-11, (499) 263-61-49, E-mail: gas-mr-naks@yandex.ru
ИНН 7701848850 КПП 770101001 ОГРН 1097746535864 ОКПО 628078

Свидетельство об аккредитации № ИЛ/ЛРИ-00866
Срок действия свидетельства до 22.07.2021 г.

№159ГСС/18-У от 24.07.2018 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ ОБРАЗЦОВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НА УДАРНЫЙ ИЗГИБ

Наименование и адрес заказчика	ООО «ГК Газстройсервис» Адрес: МО, г. Солнечногорск, ул. Красная, д.58, пом. 61
Технология сварки, ТД	МПП, Операционная технологическая карта № ОТК-НМ-МПП-3.
Номер контрольного сварного соединения	№ НР-МПП-2-АК853912559-1,2.
Тип контрольного соединения	Тип 1.2 по ГОСТ Р 15792-1-2009.
Основной металл	Пластины из стали класса прочности К56 длиной 450 мм, шириной 150 мм, толщиной 16 мм.
Сварочный материал, партия	Порошковая проволока марки DW-100, Ø 1,2 мм. Lot № АК853912559. Защитный газ: 80% Ar + 20% CO ₂ .
Методика испытаний / тип образца	Согласно ГОСТ 6996-66 (раздел 5) / IX, V-образный (Шарпи).
Место вырезки образцов	Центр шва.
Расположение надреза	По оси симметрии через все слои шва.
Модель испытательной машины	Копер маятниковый ИО 5003. Заводской № 166. Свидетельство о поверке № 255279 (до 15.02.2019 г.).

Номер образца	Температура испытаний, °С	Место нанесения надреза	Поглощенная энергия, Дж	Ударная вязкость, Дж/см ²	Среднее значение поглощенной энергии, Дж / среднее значение ударной вязкости, Дж/см ²
C51-1	-40	Наплавленный металл	108,0	135,0	102,0 / 127,5
C51-2	-40	Наплавленный металл	97,0	121,3	
C51-3	-40	Наплавленный металл	101,0	126,3	

Испытания провел:
Квалификационное удостоверение № 0034-0171-2017-ЛРИ

к.т.н., А.В. Милованов

Руководитель лаборатории разрушающего контроля:
Квалификационное удостоверение № 0034-0170-2017-ЛРИ

д.т.н., А.В. Коновалов

Примечания:

1. Данный протокол испытаний касается только образцов, подвергнутых этим испытаниям
2. Запрещается частичное/полное копирование, перепечатка протокола, без разрешения ООО «ГАЗ МР НАКС»



Лаборатория разрушающего контроля ООО «ГАЗ МР НАКС»

Российская Федерация, 105005, г. Москва, 2-я Бауманская ул., д.5, стр. 14
Тел./факс: (499) 261-36-11, (499) 263-61-49, E-mail: gas-mr-naks@yandex.ru
ИНН 7701848850 КПП 770101001 ОГРН 1097746535864 ОКПО 628078

Свидетельство об аккредитации № ИЛ/ЛРИ-00866

Срок действия свидетельства до 22.07.2021 г.

№158ГСС/18-РГ от 24.07.2018 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НА СТАТИЧЕСКОЕ РАСТЯЖЕНИЕ

Наименование и адрес заказчика	ООО «ГК Газстройсервис» Адрес: МО, г. Солнечногорск, ул. Красная, д.58, пом. 61
Технология сварки, ТД	МПП, Операционная технологическая карта № ОТК-НМ-МПП-3.
Номер контрольного сварного соединения	№ НР-МПП-2-АК853912559-1,2.
Тип контрольного соединения	Тип 1.2 по ГОСТ Р 15792-1-2009.
Основной металл	Пластины из стали класса прочности К56 длиной 450 мм, шириной 150 мм, толщиной 16 мм.
Сварочный материал, партия	Порошковая проволока марки DW-100, Ø 1,2 мм. Lot № АК853912559. Защитный газ: 80% Ar + 20% CO ₂ .
Методика испытаний / тип образца	Согласно ГОСТ 6996-66 (раздел 4) / Тип II.
Модель испытательной машины	Универсальная испытательная машина 2054 Р-5, зав. № 47, свидетельство о поверке № СП 1822086 (до 12.10.2018 г.).
Скорость нагружения	10 мм/мин.

Номер образца	Диаметр образца, мм	Предел текучести (R _{10,5}), МПа	Временное сопротивление на разрыв, МПа	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %
C51P-1	6,03	484,2	564,3	28,8	77,0
C51P-2	5,99	482,7	563,1	28,5	76,7
C51P-3	5,99	478,6	561,2	27,9	77,1

Испытания провел:
Квалификационное удостоверение № 0034-0171-2017-ЛРИ

к.т.н., А.В. Милованов

Руководитель лаборатории разрушающего контроля:
Квалификационное удостоверение № 0034-0170-2017-ЛРИ

д.т.н., А.В. Коновалов

Примечания:

1. Данный протокол испытаний касается только образцов, подвергнутых этим испытаниям
2. Запрещается частичное/полное копирование, перепечатка протокола, без разрешения ООО «ГАЗ МР НАКС»