

УТВЕРЖДАЮ
Технический директор

А.Б. Пищугин

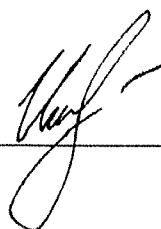
«14» «11» 2017 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №БЗС-262-ТЗ 041-2017

1. **Основание:** Закупка сварочной порошковой проволоки категории ЗУ40MS для сварки строящихся заказов
2. **Наименование:** сварочная порошковая проволока
3. **Назначение:** сварка углеродистых сталей нормальной и повышенной прочности
4. **Количество:** 311 тонн.
5. **Технические характеристики:**
 - 5.1 Порошковая проволока должна иметь диаметр 1.2 мм $+0,02\text{мм}$ $-0,05\text{мм}$ и поставляться на пластиковой катушке типа S200.
 - 5.2 Порошковая проволока должна быть помещена в вакуумную упаковку с контролирующим сорбентом, чтобы в процессе транспортировки и хранения при естественной влажности сохранить свои сварочно-технологические свойства.
 - 5.3 Поверхность сварочных материалов должна быть свободна от загрязнений и поверхностных дефектов, которые неблагоприятно влияют на сварку. Допускается любая окончательная обработка поверхности при условии, что она обеспечивает выполнение операции сварки и не оказывает отрицательного влияния на свойства металла шва. Порошковая проволока должна иметь распределение заполняющих полость ингредиентов по всей их длине с такой однородностью, чтобы избежать отрицательного влияния на применение материалов, химический состав и свойства наплавленного металла.
 - 5.4 Проволока не должна иметь перекручиваний, волнистости, резких изгибов или других недостатков, которые могут повлиять на непрерывность подачи проволоки. В каждой катушке сварочная проволока должна иметь непрерывную намотку, а её начало и конец выведены и закреплены.

- 5.5 Спиральность проволоки (определяется как перпендикулярное разделение между любой частью одной петли проволоки, расположенной свободно на плоской поверхности, в одной плоскости) должна быть не более 25 мм.
- 5.6 Каждая партия сварочных материалов должна сопровождаться сертификатом качества изготовителя, который на основании выполненных проверок и испытаний подтверждает соответствие продукции техническим требованиям на условия поставки. Проволока должна иметь одобрение РМРС.
- 5.7 Результаты по наплавленному металлу, сварным соединениям должны быть оценены с помощью визуально-измерительного контроля по ОСТ5Р.1093-93, РГГ контроля по ОСТ5Р.1093-93 и разрушающего контроля (механические испытания) и должны быть положительными.
- 5.8 Порошковая сварочная проволока должна соответствовать требованиям к результатам механических испытаний для категории ЗУ40MS. Механические испытания необходимо выполнять согласно условиям, указанным в разделе 6 – «Одобрение технологических процессов сварки стальных конструкций и изделий» «Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов. Том 2. Часть III. Техническое наблюдение за изготовлением материалов».
- 5.9 Химический состав наплавленного порошковой сварочной проволокой металла не должен отличаться от нормативно-технической документации (технических условий, спецификаций, сертификатов качества) на конкретную сварочную проволоку.
- 5.10 По содержанию диффузионного водорода в наплавленном металле проволока должна соответствовать категории 5Н.
- 5.11 Поставляемая проволока должна соответствовать нормам стандартов безопасности, действующих на территории РФ, и обеспечивать безопасное проведение сварочных работ.
- 5.12 Гарантийный срок хранения порошковой проволоки в упаковке предприятия-изготовителя – не менее 36 месяцев со дня изготовления.

Главный сварщик



М.А. Истомин