



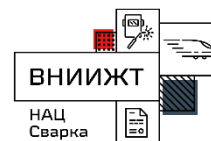
Вид материала	Марка материала	Сортамент	Нормативный документ	Производитель	Заключение			Область применения
				Поставщик	Номер	Дата выдачи	Срок действия	
Электроды покрытые для ручной дуговой наплавки	ЭЖТ-1	3,0; 4,0; 5,0 мм	ТУ 1272-252-01124323-2008	ООО ПКФ «ЯрЭМП» (Россия)	1788/02СВМ-05430/19	25.02.2019	25.02.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности 265-390. Применять для дуговой наплавки при восстановлении дефектных поверхностей деталей железнодорожного подвижного состава. Процесс наплавки ГОСТ Р ИСО 4063-111
				ООО «Завод опытного машиностроения» (Россия)				
Проволока сварочная сплошного сечения	Св-10ХГ2СМФ	1,6; 2,0; 3,0 мм	ТУ 0805-001-18486807-99	ООО «ЧЗСМ» (Россия)	1923/02СВМ-05474/19	23.04.2019	23.04.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности 265-390. Применять для дуговой наплавки при восстановлении дефектных поверхностей деталей железнодорожного подвижного состава. Процессы наплавки: ГОСТ Р ИСО 4063-135 (ISO 14175-C1), ГОСТ Р ИСО 4063-121 (АН-348-А, АН-348-АМ ГОСТ 9087)
				ООО «Завод опытного машиностроения» (Россия)				
Проволока порошковая наплавочная самозащитная	ППНЖ-300С	2,0 мм	ТУ 25.93.15.130-001-15843632-2018	ООО «Интерпро» (Россия)	1928/02СВМ-05546/19	31.05.2019	31.05.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности 265-390. Применять для дуговой наплавки при восстановлении дефектных поверхностей деталей железнодорожного подвижного состава. Процесс наплавки ГОСТ Р ИСО 4063-114
				ООО «Завод опытного машиностроения» (Россия)				

По состоянию на 20.08.2021 г.

Ответственный:

Гл. специалист НАЦ «Сварка»
Жарков Андрей Викторович

+7 499 260-42-61, + 7 985 949-75-99
zharkov.andrey@vniizht.ru



Главная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



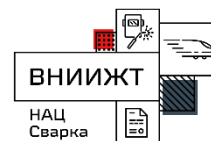
Вид материала	Марка материала	Сортамент	Нормативный документ	Производитель	Заключение			Область применения
				Поставщик	Номер	Дата выдачи	Срок действия	
Смесь порошковая самофлюсующая	СПС-50У	-	ТУ 24.45.21.000-001-01124323-2019	ООО «Череповецкий завод металлоизделий» (Россия)	1927/02СВМ-05750/19	31.05.2019	31.05.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности 265–390. Применять для газопламенной порошковой наплавки при восстановлении дефектных поверхностей стальных деталей железнодорожного подвижного состава согласно ЦП-201-2011
Проволока сварочная	WELDO SG2	0,8 – 1,2 мм	ТУ 1227-002-68203074-2012	Tianjin Bridge Welding Materials Group Co., Ltd	1968/02СВМ-05638/19	02.07.2019	02.07.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности 265–390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175–M21.
				ООО «Центавра» (Россия)				
Флюс сварочный	СФМ-607	-	ТУ 17 1800 4-23-14253733-16	ООО НТПЦ «Спецфлюсмаш» (Россия)	1029/02СВМ-01877/16.2	04.09.2019	04.09.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Применять для дуговой наплавки при восстановлении дефектных поверхностей деталей железнодорожного подвижного состава. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с проволокой сварочной сплошного сечения диаметром 1,6 и 2,0 мм марки Св-10ХГ2СМФ по ТУ 0805-001-18486807-99
Флюс сварочный	СФМ-607	-	ТУ 17 1800 4-23-14253733-16	ООО НТПЦ «Спецфлюсмаш» (Россия)	1028/02СВМ-01877/16.3	04.09.2019	04.09.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Применять для дуговой наплавки при восстановлении дефектных поверхностей деталей железнодорожного подвижного состава. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с проволокой наплавочной порошковой диаметром 1,6 и 2,0 мм марки ПП-АН180МН по ТУ 127400-002-70182818-05

По состоянию на 20.08.2021 г.

Ответственный:

Гл. специалист НАЦ «Сварка»
Жарков Андрей Викторович

+7 499 260-42-61, + 7 985 949-75-99
zharkov.andrey@vniizht.ru



Главная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



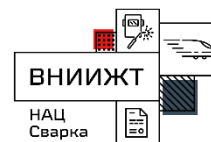
Вид материала	Марка материала	Сортамент	Нормативный документ	Производитель	Заключение			Область применения
				Поставщик	Номер	Дата выдачи	Срок действия	
Проволока сварочная порошковая	OK PRO 71	1,2 мм	ТУ 1274-185-55224353-2017	ООО «ЭСАБ-СВЭЛ» (Россия)	2073/02СВМ-06035/19	15.10.2019	15.10.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-136 в комбинации с двуокисью углерода по ГОСТ 8050 (ISO 14175-C1).
				ООО «ЭСАБ» (Россия)				
Проволока сварочная сплошного сечения	OK AristoRod 12.50	0,8 – 1,6 мм	ТУ 1227-016-55224353-2005 (Редакция 3)	ESAB GROUP	2151/02СВМ-06035/19/1	17.12.2019	17.12.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21
				ООО «ЭСАБ» (Россия)				
Проволока сварочная сплошного сечения	OK Autrod 12.22	1,6 – 5,0 мм	ТУ 1227-021-55224353-2005 (редакция 2)	ESAB GROUP	2152/02СВМ-06035/19/2	17.12.2019	17.12.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с флюсом агломерированным для дуговой сварки марки OK FLUX 10.71 по ТУ 5929-201-53304740-2007 (Редакция 5)
				ООО «ЭСАБ» (Россия)				
Флюс сварочный	OK Flux 10.71	-	ТУ 5929-201-53304740-2007 (Редакция 5)	ESAB GROUP	2153/02СВМ-06035/19/3	17.12.2019	17.12.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с проволокой сварочной сплошного сечения марки OK Autrod 12.22 по ТУ 1227-021-55224353-2005 (редакция 2)
				ООО «ЭСАБ» (Россия)				

По состоянию на 20.08.2021 г.

Ответственный:

Гл. специалист НАЦ «Сварка»
Жарков Андрей Викторович

+7 499 260-42-61, + 7 985 949-75-99
zharkov.andrey@vniizht.ru



Главная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД

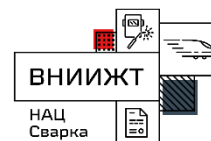


ISO 9001



Вид материала	Марка материала	Сортамент	Нормативный документ	Производитель	Заключение			Область применения
				Поставщик	Номер	Дата выдачи	Срок действия	
Флюс сварочный	OK Flux 10.71	-	ТУ 5929-201-53304740-2007 (Редакция 5)	ESAB GROUP	2153/02СВМ-06035/19/3	17.12.2019	17.12.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с проволокой сварочной сплошного сечения марки Св-08ГА по ГОСТ 2246
				ООО «ЭСАБ» (Россия)				
Проволока сварочная сплошного сечения	GeKa SG 2	1,2 мм	Проволока сварочная сплошного сечения марки GeKa SG2. Технические условия. Утв. 29.11.19	GEDİK KAYNAK SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ (Турция)	2154/02СВМ-06348/19/1	17.12.2019	17.12.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21
Проволока сварочная сплошного сечения	GeKa S2 Mo	4,0 мм	Проволока сварочная сплошного сечения марки GeKa S2 Mo. Технические условия. Утв. 29.11.19	GEDİK KAYNAK SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ (Турция)	2149/02СВМ-06348/19/2	17.12.2019	17.12.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с флюсом агломерированным для дуговой сварки марки GeKa ELIFLUX BAB-S по «Флюс сварочный керамический марки GeKa ELIFLUX BAB-S. Технические условия». Свойства наплавленного металла позволяют применять указанную комбинацию сварочных материалов для дуговой сварки стальных конструкций с пределом текучести до 460 МПа.
Флюс сварочный	GeKa ELIFLUX BAB-S	-	Флюс сварочный керамический марки GeKa ELIFLUX BAB-S. Технические условия. Утв. 29.11.19	GEDİK KAYNAK SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ (Турция)	2150/02СВМ-06348/19/3	17.12.2019	17.12.2022	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с проволокой сварочной сплошного сечения марки GeKa S2 Mo по «Проволока сварочная сплошного сечения марки GeKa S2 Mo. Технические условия». Свойства наплавленного металла позволяют применять указанную комбинацию сварочных материалов для дуговой сварки стальных конструкций с пределом текучести до 460 МПа.

По состоянию на 20.08.2021 г.

Ответственный:Гл. специалист НАЦ «Сварка»
Жарков Андрей Викторович+7 499 260-42-61, + 7 985 949-75-99
zharkov.andrey@vniizht.ruГлавная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД

ISO 9001



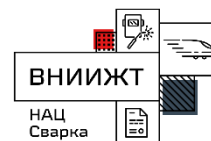
Вид материала	Марка материала	Сортамент	Нормативный документ	Производитель	Заключение			Область применения
				Поставщик	Номер	Дата выдачи	Срок действия	
Флюс сварочный	СФМ-201	-	ТУ 17 1800 4-08-14253733-08	ООО НТПЦ «Спецфлюсмаш» (Россия)	2238/02СВМ-06444/19	28.02.2020	28.02.2023	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-121 в комбинации с проволокой сварочной сплошного сечения марки Св-08ГА по ГОСТ 2246
Проволока сварочная сплошного сечения	Св-08Г2С-О ГОСТ 2246	0,8 – 2,0 мм	ГОСТ 2246 ТУ 24.34.13-003-93827560-2020	ООО «Абинский Электро Металлургический завод (Россия)	2332/02СВМ-007018/20/1	29.06.2020	29.06.2023	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21. Свойства наплавленного металла соответствуют требованиям по хладостойкости металла рамы боковой и балки наддресорной железнодорожных грузовых вагонов по ГОСТ 32400-2013 и деталей литых сцепных и автосцепных устройств по ГОСТ 22703-2012.
Проволока сварочная сплошного сечения	Св-08Г2С-П ГОСТ 2246	0,8 – 2,0 мм	ГОСТ 2246 ТУ 24.34.13-003-93827560-2020	ООО «Абинский Электро Металлургический завод (Россия)	2333/02СВМ-007018/20/2	29.06.2020	29.06.2023	Сталь нелегированная и легированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21. Свойства наплавленного металла соответствуют требованиям по хладостойкости металла рамы боковой и балки наддресорной железнодорожных грузовых вагонов по ГОСТ 32400-2013 и деталей литых сцепных и автосцепных устройств по ГОСТ 22703-2012.
Проволока сварочная сплошного сечения	ОК ПРО 51 Рэйл	1,2 – 1,6 мм	ТУ 1227-137-55224353-2020 (Редакция 1)	Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени (Россия)	2526/02СВМ-08262/20	12.03.2021	12.03.2024	Сталь углеродистая и низколегированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21. Свойства наплавленного металла соответствуют требованиям по хладостойкости металла рамы боковой и балки наддресорной железнодорожных грузовых вагонов по ГОСТ 32400-2013 и деталей литых сцепных и автосцепных устройств по ГОСТ 22703-2012.
				ООО «ЭСАБ» (Россия)				

По состоянию на 20.08.2021 г.

Ответственный:

Гл. специалист НАЦ «Сварка»
Жарков Андрей Викторович

+7 499 260-42-61, + 7 985 949-75-99
zharkov.andrey@vniizht.ru



Главная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



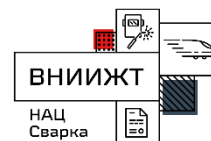
Вид материала	Марка материала	Сортамент	Нормативный документ	Производитель	Заключение			Область применения
				Поставщик	Номер	Дата выдачи	Срок действия	
Проволока сварочная сплошного сечения	Св-08Г2С-П ГОСТ 2246	0,8 – 5,0 мм	ГОСТ 2246, ТУ ВУ 100172845.004-2010	Филиал «Завод Свармет» ООО «Оливер» (Республика Беларусь)	2536/02СВМ-08262/20	17.03.2021	17.13.2024	Сталь углеродистая и низколегированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21. Свойства наплавленного металла соответствуют требованиям по хладостойкости металла рамы боковой и балки надрессорной железнодорожных грузовых вагонов по ГОСТ 32400-2013 и деталей литых сцепных и автосцепных устройств по ГОСТ 22703-2012.
				ООО «Металлстройснаб» (Россия)				
Сварочная газозащитная порошковая проволока	Суперкоред 71Н	1,2 мм	ТУ 1274-001-2148124202-2018	ООО «Хёндэ Вэлдинг Рус» (Россия)	2536/02СВМ-08222/21	18.03.2021	18.03.2024	Сталь нелегированная и легированная классов прочности 265-390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газом ISO 14175-C1 (двуокись углерода по ГОСТ 8050).
				ООО «ИТАВА СТАР» (Россия)				
Проволока сварочная сплошного сечения	AS SG2	0,8 – 1,6 мм	ТУ 1227-001-68203074-2012	«Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.» (Турция)	2537/02СВМ-08401/21	25.03.2021	25.03.2024	Сталь углеродистая и низколегированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21. Свойства наплавленного металла соответствуют требованиям по хладостойкости металла рамы боковой и балки надрессорной железнодорожных грузовых вагонов по ГОСТ 32400-2013 и деталей литых сцепных и автосцепных устройств по ГОСТ 22703-2012.
				ООО «Центавра» (Россия)				
Проволока сварочная сплошного сечения	Lincoln SG2	1,0 – 1,2 мм	ТУ 1227-058-27286438-2013	АО «Межгосметиз-Мценск» (Россия)	2641/02СВМ-08641/21	26.07.2021	26.07.2024	Сталь углеродистая и низколегированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21. Свойства наплавленного металла соответствуют требованиям по хладостойкости металла рамы боковой и балки надрессорной железнодорожных грузовых вагонов по ГОСТ 32400-2013 и деталей литых сцепных и автосцепных устройств по ГОСТ 22703-2012.

По состоянию на 20.08.2021 г.

Ответственный:

Гл. специалист НАЦ «Сварка»
Жарков Андрей Викторович

+7 499 260-42-61, + 7 985 949-75-99
zharkov.andrey@vniizht.ru



Главная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



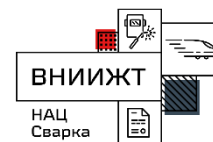
Вид материала	Марка материала	Сортамент	Нормативный документ	Производитель	Заключение			Область применения
				Поставщик	Номер	Дата выдачи	Срок действия	
Сварочная газозащитная порошковая проволока	Supercored 71H	1,2 – 1,6 мм	ТУ 1274-001-2148124202-2012	Hyundai Welding Co. LTD. (Республика Корея)	2644/02СВМ-08728/21	02.08.2021	02.08.2024	Сталь углеродистая и низколегированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газом ISO 14175-C1 (двуокись углерода по ГОСТ 8050).
				ООО «ИТАВА СТАР» (Россия)				
Проволока сварочная сплошного сечения	AS SG2	1,0 – 1,2 мм	ТУ 25.93.15-181-27286438-2021	АО «Межгосметиз-Мценск» (Россия)	2663/02СВМ-08829/21	10.08.2021	10.08.2024	Сталь углеродистая и низколегированная классов прочности до 390. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-135 в комбинации с газовой смесью ISO 14175-M21. Свойства наплавленного металла соответствуют требованиям по хладостойкости металла рамы боковой и балки надрессорной железнодорожных грузовых вагонов по ГОСТ 32400-2013 и деталей литых сцепных и автосцепных устройств по ГОСТ 22703-2012.

По состоянию на 20.08.2021 г.

Ответственный:

Гл. специалист НАЦ «Сварка»
Жарков Андрей Викторович

+7 499 260-42-61, + 7 985 949-75-99
zharkov.andrey@vniizht.ru



Главная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД



ISO 9001