



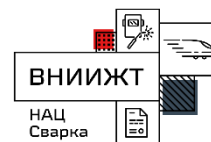
ПАРТИИ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА КОНКРЕТНОЙ МАРКИ, ДОПУЩЕННЫЕ К ПРИМЕНЕНИЮ НА ОДИН ГОД

По состоянию на 01.09.2021 г.

Ответственный:

Директор НАЦ «Сварка»
Николин Аркадий Игоревич

+7 499 260-42-49
nikolin.arkady@vniizht.ru



Головная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



01СВМ-НД Реестр сварочных материалов для наплавки рельсов и элементов стрелочных переводов

СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ		ОРГАНИЗАЦИЯ-ЗАЯВИТЕЛЬ ИСПЫТАНИЯ МАТЕРИАЛА ИЗГОТОВИТЕЛЬ МАТЕРИАЛА	ВИД ИСПЫТАНИЙ	ДАТА ИСПЫТАНИЙ	ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОБ ИСПЫТАНИЯХ		ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА МАТЕРИАЛ	СПОСОБЫ НАПЛАВКИ (область действия)	ПРИМЕЧАНИЕ
МАРКА	НОМЕР ПАРТИИ				НОМЕР	СРОК ОКОНЧАНИЯ ДЕЙСТВИЯ			
ПАРТИИ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА КОНКРЕТНОЙ МАРКИ, ДОПУЩЕННЫЕ К ПРИМЕНЕНИЮ НА ОДИН ГОД									
HARDFACE APRIL-O	370167	ООО «ЮниТранс» WELDING ALLOYS GROUP (Англия)	Периодич.	26.08.2021г.	2679/СВМ/Р от 26.08.2021г	26.08.2022г.	ТУ 25.93.15.130-002-68607162-2017	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка сердечников и усювиков крестовин из стали марки Г13Л	Срок следующих периодических испытаний партии 370167 – август 2022г.
OK TUBRODUR 15.43 (OK TUBRODUR 35 O M)	PNU25035	ООО «ЮниТранс» ESAB (Швеция)	Периодич.	26.08.2021г.	2678/СВМ/Р от 26.08.2021г	26.08.2022г.	ТУ 1274-115-55224353-2013	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка рельсов типов Р65, Р50, Р75	Срок следующих периодических испытаний партии PNU25035 – август 2022 г. Марка OK TUBRODUR 35 O M является вторым наименованием марки OK TUBRODUR 15.43

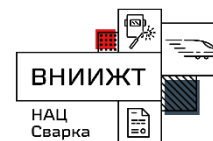
По состоянию на 01.09.2021 г.

Ответственный:

Директор НАЦ «Сварка»
Николин Аркадий Игорьевич

+7 499 260-42-49
nikolin.arkady@vniizht.ru

Представленный сварочный материал соответствует требованиям ОАО «РЖД», изложенным в документе «Правила применения сварочных материалов при ремонте электродуговой наплавкой рельсов и элементов стрелочных переводов на железных дорогах ОАО «РЖД» №ЦПТ-69/5



Головная организация по сварке и родственным процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



МАРКИ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА, ДОПУЩЕННЫЕ К ПРИМЕНЕНИЮ ПОСЛЕ ПЕРВИЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

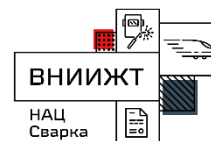
*Каждая партия сварочного материала (сварочной проволоки) испытанной марки
должна подвергаться периодическим испытаниям
в соответствии с требованиями Правил ОАО «РЖД» № ЦПТ-69/5*

По состоянию на 01.09.2021 г.

Ответственный:

Директор НАЦ «Сварка»
Николин Аркадий Игоревич

+7 499 260-42-49
nikolin.arkady@vniizht.ru



Головная организация
по сварке и родственным
процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



01СВМ-НД Реестр сварочных материалов для наплавки рельсов и элементов стрелочных переводов

СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ		ОРГАНИЗАЦИЯ-ЗАЯВИТЕЛЬ ИСПЫТАНИЯ МАТЕРИАЛА ИЗГОТОВИТЕЛЬ МАТЕРИАЛА	ВИД ИСПЫТАНИЙ	ДАТА ИСПЫТАНИЙ	ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОБ ИСПЫТАНИЯХ		ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА МАТЕРИАЛ	СПОСОБЫ НАПЛАВКИ (область действия)	ПРИМЕЧАНИЕ
МАРКА	НОМЕР ПАРТИИ				НОМЕР	СРОК ОКОНЧАНИЯ ДЕЙСТВИЯ			
МАРКИ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА, ДОПУЩЕННЫЕ К ПРИМЕНЕНИЮ ПОСЛЕ ПЕРВИЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ									
OK TUBRODUR 15.65 (OK TUBRODUR 15CrMn O/G)	Смотри в испытанных партиях	ООО «СВАРОЧНЫЙ ДОМ «ЖЕЛДОРРЕМСЕРВИС» ESAB (Швеция)	Первичн.	20.05.2019г.	1919/СВМ/К от 22.05.2019г.	22.05.2022г.	ТУ 1274-116-55224353-2013	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка сердечников и усювиков крестовин из стали марки Г13Л	Срок следующих первичных испытаний на подтверждение стабильности качества производства проволоки марки OK TUBRODUR 15.65 (OK TUBRODUR 15CrMn O/G)-май 2022 г. Марка OK TUBRODUR 15CrMn O/G является вторым наименованием марки OK TUBRODUR 15.65
OK TUBRODUR 15.43 (OK TUBRODUR 35 O M)	Смотри в испытанных партиях	ООО «СВАРОЧНЫЙ ДОМ «ЖЕЛДОРРЕМСЕРВИС» ESAB (Швеция)	Первичн.	20.05.2019г.	1920/СВМ/К от 22.05.2019г.	22.05.2022г.	ТУ 1274-115-55224353-2013	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка рельсов типов P65, P50, P75	Срок следующих первичных испытаний на подтверждение стабильности качества производства проволоки марки OK TUBRODUR 15.43 (OK TUBRODUR 35 O M) – май 2022 г. Марка OK TUBRODUR 35 O M является вторым наименованием марки OK TUBRODUR 15.43
TRANSLARAIL	Смотри в испытанных партиях	ООО «ЦентрТехФорм» CTF-France Saugon (Франция)	Первичн.	16.10.2019г.	2084/СВМ/Р от 17.10.2019г	17.10.2022г.	ТУ 1274-008-76049368-2013	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка рельсов типов P65, P50, P75	Срок следующих первичных испытаний на подтверждение стабильности качества производства проволоки марки TRANSLARAIL- октябрь 2022 г.
TRANSLAMANGA	Смотри в испытанных партиях	ООО «ЦентрТехФорм» CTF-France Saugon (Франция)	Первичн.	16.10.2019г.	2085/СВМ/К от 17.10.2019г	17.10.2022г.	ТУ 1274-002-76049368-2013	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка сердечников и усювиков крестовин из стали марки Г13Л	Срок следующих первичных испытаний на подтверждение стабильности качества производства проволоки марки TRANSLAMANGA - октябрь 2022 г.
ZOMAG 19.01	Смотри в испытанных партиях	ООО «Завод опытного машиностроения» ООО «Завод твердосплавных сталей «ДОН»	Первичн.	05.12.2019г.	2127/СВМ/Р от 06.12.2019г	06.12.2022г.	ТУ 25.93.15.130-001-78171441-2019	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка рельсов типов P65, P50, P75	Срок следующих первичных испытаний на подтверждение стабильности качества производства проволоки марки ZOMAG 19.01 – декабрь 2022 г.

По состоянию на 01.09.2021 г.

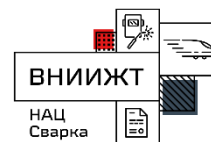
Ответственный:

Директор НАЦ «Сварка»
Николин Аркадий Игорьевич

+7 499 260-42-49

nikolin.arkady@vniizht.ru

Представленный сварочный материал соответствует требованиям ОАО «РЖД», изложенным в документе «Правила применения сварочных материалов при ремонте электродуговой наплавкой рельсов и элементов стрелочных переводов на железных дорогах ОАО «РЖД» №ЦПТ-69/5



Главная организация по сварке и родственным процессам в холдинге РЖД



ISO 9001



01СВМ-НД Реестр сварочных материалов для наплавки рельсов и элементов стрелочных переводов

СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ		ОРГАНИЗАЦИЯ-ЗАЯВИТЕЛЬ ИСПЫТАНИЯ МАТЕРИАЛА ИЗГОТОВИТЕЛЬ МАТЕРИАЛА	ВИД ИСПЫТАНИЙ	ДАТА ИСПЫТАНИЙ	ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОБ ИСПЫТАНИЯХ		ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА МАТЕРИАЛ	СПОСОБЫ НАПЛАВКИ (область действия)	ПРИМЕЧАНИЕ
МАРКА	НОМЕР ПАРТИИ				НОМЕР	СРОК ОКОНЧАНИЯ ДЕЙСТВИЯ			
МАРКИ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА, ДОПУЩЕННЫЕ К ПРИМЕНЕНИЮ ПОСЛЕ ПЕРВИЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ									
ZOMAG 19.02	Смотри в испытанных партиях	ООО «Завод опытного машиностроения» ООО «Завод твердосплавных сталей «ДОН»	Первичн.	05.12.2019г.	2128/СВМ/К от 06.12.2019г	06.12.2022г.	ТУ 25.93.15.130-002-78171441-2019	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка сердечников и усювиков крестовин из стали марки Г13Л	Срок следующих первичных испытаний на подтверждение стабильности качества производства проволоки марки ZOMAG 19.02 – декабрь 2022 г.
HARDFACE APRAIL-O	Смотри в испытанных партиях	ООО «ЮниТранс» WELDING ALLOYS GROUP (Англия)	Первичн.	27.08.2020г.	2374/СВМ/К от 28.08.2020г	28.08.2023г.	ТУ 25.93.15.130-002-68607162-2017	Автоматическая и механизированная электродуговая наплавка сердечников и усювиков крестовин из стали марки Г13Л	Срок следующих первичных испытаний на подтверждение стабильности качества производства проволоки марки HARDFACE APRAIL-O-август 2023г.

По состоянию на 01.09.2021 г.

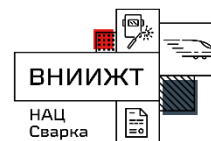
Ответственный:

Директор НАЦ «Сварка»
Николин Аркадий Игорьевич

+7 499 260-42-49

nikolin.arkady@vniizht.ru

Представленный сварочный материал соответствует требованиям ОАО «РЖД», изложенным в документе «Правила применения сварочных материалов при ремонте электродуговой наплавкой рельсов и элементов стрелочных переводов на железных дорогах ОАО «РЖД» №ЦПТ-69/5



НАЦ
Сварка

Главная организация по сварке и родственным процессам в холдинге РЖД



ISO 9001