Рекомендации по применению электродов при строительстве и ремонте нефтепроводов

Электроды с покрытием основного вида для сварки и ремонта неповоротных и поворотных стыков труб при строительстве, реконструкции и ремонте нефтепроводов

№ п.п.	Назначение	Марка	Диаметр, мм	Фирма-поставщик
1	Для сварки и ремонта корневого слоя шва и выполнения подварочного слоя (**) стыков труб из стали с нормативным пределом прочности до 588 МПа включительно (1, 2 и 3 группы).	ЛБ-52У (LB-52U)	2,6; 3,2	Kobe Steel (Япония)
2		Линкольн 16П (Lincoln 16P)	2,5; 3,2	Lincoln Electric (США)
3		ОК 53.70	2,5; 3,2	ESAB AB (Швеция)
4		ОК 53.70***	2,5; 3,0	"СИБЭС" (Россия, Тюмень)
5		Феникс К50Р Мод (Phoenix K50R Mod)	2,5; 3,2	Bohler-Thyssen Schweisstechnik (Германия)
6		Фокс ЕВ Пайп (Fox EV Pipe)	2,5; 3,2	Bohler-Thyssen Welding(Австрия)
7		МТГ-01К	2,5; 3,0	Сычевский электродный завод (Россия, Сычёвка)
8		ОК 53.70	2,5; 3,2	"ЕСАБ-СВЭЛ" (Россия, Санкт-Петербург)
9	Для сварки и ремонта заполняющих и облицовочного слоев шва стыков труб из стали с нормативным пределом прочности до 530 МПа включительно (1 и 2 группа).	ЛБ-52У (LB-52U)	3,2; 3,4	Kobe Steel (Япония)
10		Феникс К50Р Мод (Phoenix K50R Mod)	3,2; 3,4	Bohler-Thyssen Schweisstechnik (Германия)
11		ОК 53.70	3,2; 4,0	ESAB AB (Швеция)
12		ОК 53.70***	3,0; 4,0	"СИБЭС" (Россия, Тюмень)
13		ОК 53.70	3,0; 4,0	"ЕСАБ-СВЭЛ" (Россия, Санкт-Петербург)
14		Фокс ЕВПайп (Fox EV Pipe)	3,2; 4,0	Bohler-Thyssen Welding (Австрия)
15		Линкольн 16П (Lincoln 16P)	3,2; 4,0	Lincoln Electric (США)
16		МТГ-01К	3,0	Сычевский электродный завод (Россия, Сычёвка)

17		МТГ-02	4,0	Сычевский электродный завод (Россия, Сычёвка)
18		ОК 48.04***	3,0; 4,0	"СИБЭС" (Россия, Тюмень)
19		ОК 48.08**	3,2; 4,0	ESAB AB (Швеция)
20	Для сварки и ремонта заполняющих и облицовочного слоев шва стыков труб из стали с нормативным пределом прочности от 539 до 588 МПа включительно (3 группа).	ОК 74.70	3,2; 4,0	ESAB AB (Швеция)
21		ОК 74.70***	4,0	"СИБЭС" (Россия, Тюмень)
22		Линкольн 18П (Lincoln 18P)	3,2; 4,0	Lincoln Electric (США)
23		Кессель 5520 Mo (Kessel 5520 Mo)	4,0	Bohler Schweisstechnik Deutschland (Германия)
24		МТГ-03	4,0	Сычевский электродный завод (Россия, Сычёвка)
25		Шварц -3К Мод (Schwarz-3K Mod)	4,0	Bohler-Thyssen Schweisstechnik (Германия)
26	Для сварки и ремонта заполняющих и облицовочного слоев шва стыков труб из стали с нормативным пределом прочности 637 МПа (4 группа).	ОК 74.78***	4,0	ESAB AB (Швеция)

Примечания:

*** - сварку подварочного слоя рекомендуется выполнять электродами №№1-8 диаметром 3,0; 3,2 или 4,0 мм;**

**** - электроды ОК 48.08 и ОК 74.78 могут быть допущены к применению только после их переаттестации в установленном порядке;**

***** - электроды разрешены к применению в пределах срока действия Заключения по результатам регулярной переаттестации, проводимой в установленном порядке.**

Источник: ВНИИСТ "Инструкция по технологии сварки при строительстве и капитальном ремонте магистральных нефтепроводов"