Сварочные материалы для сварки под флюсом

Комбинация “флюс+проволока”	Группа прочности трубной стали (нормативный предел прочности), Н/мм2	Завод (фирма) - изготовитель
Односторонняя сварка по сваренному вручную корневому		
АН-348А+Св-08А АН-348А+Св-08АА (АН-348А+Св-08ГА)	1 (до 490 включительно)	Запорожский завод сварочных флюсов и стеклоизделий (св. флюсы)
АН-47+Св-08А АН-47+Св-08АА (АН-47+Св-08ГА)	1 (до 490 включительно)	Запорожский з-д сварочных флюсов и стеклоизделий, Никопольский з-д ферросплавов (св. флюсы)
АН-348А+Св-08ГА АН-47+Св-08ГА	2 (510-530 включительно)	Запорожский з-д сварочных флюсов и стеклоизделий, Никопольский з-д ферросплавов (св. флюсы)
АН-47+Св-08ХМ АН-47+Св-08МХ АН-47+Св-08ГНМ АН-47+S2Mo	3 (540-589 включительно)	Запорожский з-д сварочных флюсов и стеклоизделий, Никопольский з-д ферросплавов (св. флюсы)
Lincolnweld 860+L-70		Lincoln Electric (США)
OK Flux 10.71+ OK Autrod 12.24*		ESAB AB (Швеция)
Двусторонняя автоматическая сварка		
АН-348А+Св-08ГА АН-47+Св-08ГА	1,2, 3 (до 589 включительно)	Запорожский з-д сварочных флюсов и стеклоизделий, Никопольский з-д ферросплавов (св. флюсы)
АН-47+Св-08ХМ АН-47+Св-08МХ АН-47+Св-08ГНМ АН-47+Св-08ХГ2СНМТ АН-47+S2Mo	3 (540-589 включительно)	Запорожский з-д сварочных флюсов и стеклоизделий, Никопольский з-д ферросплавов (св. флюсы)
OK Flux 10.71+OK Autrod 12.24		ESAB AB (Швеция)
Lincolnweld 860+L-70*		Lincoln Electric (США)

Примечания. 1. Флюсы марок АН-348А и АН-47 производства Запорожского и Никопольского заводов могут быть использованы для сварки только после обязательной переаттестации в установленном порядке, а также после проведения испытаний сварных соединений на ударный изгиб согласно требованиям ГОСТ 6996-66 и требованиям настоящей Инструкции.

Источник: ВСН “Строительство магистральных и промысловых газопроводов. Сварка.” (находятся в стадии утверждения)