

«УТВЕРЖДАЮ»

Заместитель генерального директора –
главный конструктор
ЗАО «НПФ «ЦКБА»

Б.А. Горелов
«24» ~~июня~~ 2014 г.
г. Санкт-Петербург

ПОПРАВКА № 1

К СТ ЦКБА 025-2006 «Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования»

В таблицу 8 введены сварочные проволоки марки Св-08Х20Н9Г7Г, Св-08Х21Н10Г6 и электроды типа Э-10Х20Н9Г6С ГОСТ 10052 (НИИ-48Г и др.)

Приложение: лист 41

Заместитель директора по научной работе

С.Н. Дунаевский

Начальника лаборатории № 115

Е.С. Семенова

Инженер по сварке и наплавке

Т.О. Фролова

Таблица 8 – Сварочные материалы для сварки разнородных сталей

Марка свариваемого материала		Сварочные материалы		Дополнительные указания
Группа А	Группа Б	Электроды, тип по ГОСТ (рекомендуемые марки)	Сварочная проволока, ГОСТ 2246 или ТУ	
Ст3, 10, 20, 20К, 22К, 20ЮЧ, 10895 (Э12), 15Л, 20Л, 25Л	20ХЛ, 20Х, 16ГС, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 10ХСНД, 15ГСЛ, 20ГМЛ, 20ГСЛ, 20ГЛ, 20ХН3Л, 10Г2ФБЮ, 08Г1НФБ, 10Г1НФБ, 12МХ, 12ХМ, 12Х1МФ, 15ХМ, 20ХМ, 20Х2МА, 20ХМЛ,	Э-46А ГОСТ 9467 (УОНИИ-13/45А) Э-50А ГОСТ 9467 (УОНИИ-13/55)	Св-08А, Св-08ГА, Св-08ГС, Св-08Г2С	Необходимость и режимы предварительного подогрева и термообработки указаны в таблице 9 *
16ГС, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 10ХСНД, 15ГСЛ, 20ГМЛ, 20ГСЛ, 20ГЛ, 20ХН3Л, 14ХГС, 10Г2ФБЮ, 08Г1НФБ, 10Г1НФБ	20ХЛ, 20Х, 20ХМЛ, 12МХ, 12ХМ, 12Х1МФ, 15ХМ, 20ХМ, 20ХМЛ	Э-50А ГОСТ 9467 (УОНИИ-13/55)	Св-08ГА, Св-08ГС, Св-08Г2С, Св-10НЮ	
Ст3, 10, 20, 20К, 22К, 20ЮЧ, 10895 (Э12), 15Л, 20Л, 25Л, 20ХЛ, 20Х, 16ГС, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 10ХСНД, 15ГСЛ, 20ГМЛ, 20ГСЛ, 20ГЛ, 20ХН3Л, 10Г2ФБЮ, 08Г1НФБ, 10Г1НФБ, 14ХГС, 12МХ, 12ХМ, 12Х1МФ, 15ХМ, 20ХМ, 20ХМЛ	20Х13Л, 20Х13, 08Х13, 12Х13	Э-10Х15Н25М6АГ2 ГОСТ 10052 (ЭА-395/9), Э-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052 (ОЗЛ-6, ЗИО-8)	Св-10Х16Н25АМ6, Св-07Х25Н13	Возможен предварительный подогрев в соответствии с рекомендациями таблицы 9
10Х18Н9Л, 12Х18Н9ТЛ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т 12Х18Н9, 10Х18Н9, 15Х18Н12СЧТЮ (ЭИ 654), 10Х17Н13М3Т (ЭИ 432), 10Х17Н13М2Т (ЭИ 448), 12Х18Н12М3ТЛ	Ст3, 10, 20, 20К, 22К, 20ЮЧ, 10895 (Э12), 15Л, 20Л, 25Л, 20ХЛ, 20Х, 16ГС, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 10ХСНД, 15ГСЛ, 20ГМЛ, 20ГСЛ, 20ГЛ, 20ХН3Л, 10Г2ФБЮ, 08Г1НФБ, 10Г1НФБ, 12МХ, 12ХМ, 12Х1МФ, 15ХМ, 20ХМ, 20Х2МА, 20ХМЛ, 20Х13Л, 20Х13, 08Х13, 12Х13	Э-10Х25Н13Г2 (ОЗЛ-6, ЗИО-8), Э-11Х15Н25М6АГ2 (НИАТ-5, ЦТ-10) Э-10Х20Н9Г6С (НИИ-48Г и др.)	Св-07Х25Н13 Св-08Х20Н9Г7Т Св-08Х21Н10Г6	
12Х18Н12М3ТЛ 10Х17Н13М3Т (ЭИ432) 10Х17Н13М2Т (ЭИ 448)	Э-07Х19Н11М3Г2Ф ГОСТ 10052 (ЭА-400/10Т, ЭА-400/10У)	Э-10Х15Н25М6АГ2 ГОСТ 10052 (ЭА-395/9), Э-10Х15Н25М6АГ2 ГОСТ 10052 (ЭА-395/9)	Св-10Х16Н25АМ6 Св-06Х15Н35Г7М6Б (ЭП 582) ТУ 14-1-1880 Св-03Х15Н35Г7М6Б (ЭП 855) ТУ 14-1-2143	Рекомендуется применять для ответственных сварных соединений трубопроводной арматуры опасных производственных объектов
07Х20Н25М3Д2ТЛ 06ХН28МДТ (ЭИ 943)	Э-07Х19Н11М3Г2Ф ГОСТ 10052 (ЭА-400/10Т, ЭА-400/10У)	Э-10Х15Н25М6АГ2 ГОСТ 10052 (ЭА-395/9) Э-07Х19Н11М3Г2Ф ГОСТ 10052 (ЭА-400/10Т, ЭА-400/10У)	Св-04Х19Н11М3	Разрешается для сварных соединений, не соприкасающихся с рабочей средой

Измененная редакция. Попр. № 1