

Сварочные электроды производства
NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO., LTD (Япония)
NITTETSU-16W, NITTETSU L-60LT, NITTETSU L-55SN



 **NIPPON STEEL**
NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.

**Сварочные электроды
NITTETSU-16W, NITTETSU L-60LT и NITTETSU L-55SN
применяются в нефтегазодобывающей и нефтехимической отраслях,
судостроении, производстве ответственных металлоконструкций и
других отраслях промышленности.**



NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO., LTD (Япония)

Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd – это один из крупнейших производителей сварочных материалов в мире. Производственные площади расположены на 3-х заводах, изготавливающих сварочные электроды, флюсы, сварочные проволоки порошковые и сплошного сечения.

Nippon Steel Welding имеет ряд преимуществ перед конкурентами:

- Собственный подкат.
- Уникальность ресурсов минеральных веществ, используемых для производства шихты.
- Собственный институт сварочных материалов.
- Высочайший уровень автоматизации производства, исключая воздействие человеческого фактора.
- Идентичность рецептуры обмазки и шихты каждой партии.
- Высочайшее качество, обусловленное проведением жесткого контроля каждой партии.

Электроды NITTETSU-16W (AWS A5.5 E7016-G, тип Э50А/ ГОСТ 9466-75, 9467-75, покрытие основного типа)

Применение

- Применяются для сварки корневых слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К60 включительно (с нормативным пределом прочности до 589 МПа), заполняющего и облицовочного слоев классов до К54 включительно (с нормативным пределом прочности до 530 МПа).
- Стыки магистральных и промысловых нефте- и газопроводов и разводящих систем газоснабжения.
- Технологические трубопроводы.
- Нефтепереработка и нефтехимия.
- Корпуса в судостроении.
- Резервуары под давлением.
- Специальные металлоконструкции.

Преимущества

- Аттестованы НАКС на группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК.
- Включены в Реестр основных видов продукции, закупаемой ПАО "Транснефть" и Единый реестр МТР ПАО "Газпром".
- По своим высоким показателям ударной вязкости обеспечивают требуемые механические свойства при температуре до -40°C.
- Электроды с низким содержанием диффузионного водорода.
- Полярность - AC/DC (\pm).
- Сварка корневого прохода осуществляется на низком токе, при этом обеспечивается высокая стабильность дуги и гарантированное формирование обратного валика без пор и прожогов.
- Легкость формирования шва при многопроходной сварке заполняющих слоев.
- Легкая отделимость шлаковой корки при сварке облицовочного слоя.
- Длина электродов 3,2мм — 400мм. Это увеличивает производительность и уменьшает количество отходов (огарков).

Являются функциональным аналогом: LB-52U, ОК 53.70.

Сравнение электродов NITTETSU-16W и LB-52U		
	NITTETSU-16W	LB-52U
Характеристика/Марка электрода		
Включены в реестр ПАО «Газпром»	+	+
Включены в реестр ПАО «Транснефть»	+	+
Графитизация торца электрода для более легкого поджига	+	+
Легкий первичный поджиг	+	+
Легкий повторный поджиг	+	+
Сварка во всех пространственных положениях	+	-
Увеличенная длина электрода д. 3,2мм для повышения производительности	+	-
Маркировка зачищенного торца электрода для идентификации марки электрода	+	-
Использование меньших токов на корневом слое, что способствует большей управляемости сварочной ванной и меньшим затратам на электроэнергию.	+	+
Низкое содержание диффузионного водорода	+	+
Высокие характеристики CTOD (оценка трещиностойкости образца) при низких температурах окружающей среды	+	+
Стабильное качество продукции	+	-
Производство расположено только в Японии	+	-
Наличие сертификатов НАКС	+	+
Полярность AC/DC (\pm)	+	+
Легкость формирования шва при многопроходной сварке заполняющих слоев	+	+
Легкая отделяемость шлаковой корки	+	+

Электроды NITTETSU L-55SN (AWS A5.5 E7016-G, тип Э50А/ ГОСТ 9466-75, 9467-75, покрытие основного типа)

Применение

- Применяются для заполняющего и облицовочного проходов металлоконструкций из сталей прочностных классов до К54 включительно (с нормативным пределом прочности 490 МПа и выше), в том числе эксплуатирующихся при пониженной температуре. В том числе для сталей, раскисленных алюминием.
- Стыки магистральных и промысловых нефте- и газопроводов и разводящих систем газоснабжения.
- Технологические трубопроводы.
- Нефтепереработка и нефтехимия.
- Корпуса в судостроении.
- Резервуары под давлением.
- Специальные металлоконструкции.

Преимущества

- Аттестованы НАКС на группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК.
- Включены в Единый реестр МТР ПАО "Газпром".
- По своим высоким показателям ударной вязкости обеспечивают требуемые механические свойства при температуре до -60°C.
- Электроды с низким содержанием диффузионного водорода.
- Полярность - AC/DC (+).
- Легкость формирования шва при многопроходной сварке заполняющих слоев.
- Легкая отделимость шлаковой корки при сварке облицовочного слоя.

Являются функциональным аналогом: ОК 53.70.

Электроды NITTETSU L-60LT (AWS A5.5 E9016-G, тип Э60/ ГОСТ 9466-75, 9467-75, покрытие основного типа)

Применение

- Стыки магистральных и промысловых нефте- и газопроводов и разводящих систем газоснабжения.
- Технологические трубопроводы.
- Нефтепереработка и нефтехимия.
- Корпуса в судостроении.
- Специальные металлоконструкции.
- Морские оффшорные конструкции.
- Применяются для заполняющего и облицовочного проходов металлоконструкций из сталей прочностных классов до К60 включительно (с нормативным пределом прочности до 589 МПа), в том числе эксплуатирующихся при пониженной температуре.

Преимущества

- Аттестованы НАКС на группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК.
- Включены в Реестр основных видов продукции, закупаемой ПАО "Транснефть" и Единый реестр МТР ПАО "Газпром".
- По своим высоким показателям ударной вязкости обеспечивают требуемые механические свойства при температуре до -60°C.
- Электроды с низким содержанием диффузионного водорода.
- Высокий коэффициент наплавки.
- Полярность - AC/DC (+).
- Обладает высокими характеристиками CTOD при низких температурах.

Являются функциональным аналогом: LB-62D, ОК 74.70.

**Основные особенности электродов
NITTETSU-16W, NITTETSU L-60LT, NITTETSU L-55SN
по отношению к
Kobelco LB-52U и LB-62D, ESAB ОК 53.70 и 74.70**

1. Более низкая цена без потери качества продукции.
2. Включены в Реестр основных видов продукции, закупаемой ПАО «Транснефть».
3. Включены в Единый реестр МТР ПАО «Газпром».
4. Использование низких токов на корневом слое, что способствует большей управляемости сварочной ванной и меньшим затратам на электроэнергию.
5. Легкий первичный и повторный поджиг дуги.
6. Низкое содержание диффузионного водорода.
7. Высокие характеристики CTOD (оценка трещиностойкости образца) при низких температурах окружающей среды.
8. Стабильное качество каждой партии продукции.
9. Производство расположено в Японии.

Электроды NITTETSU-16W, NITTETSU L-60LT, NITTETSU L-55SN аттестованы НАКС на группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК. Включены в Реестры ПАО "Транснефть" и ПАО "Газпром".

ТРАНСНЕФТЬ

КОМПЛЕКСНАЯ СИСТЕМА ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ
Общество с ограниченной ответственностью
«Научно-исследовательский институт трубопроводного транспорта»
(ООО «НИИ Транснефть»)
Севастопольский проспект, д. 47 А, Москва, Россия, 117186. e-mail: info@nii-tnp.ru, www.nii-tnp.ru
тел. (495) 950-62-95, (495) 799-82-85, (495) 950-89-77. МЛСТ 05050 5600. «Фар. фонд» (495) 950-62-97. МЛСТ 6550-3297
ОФДО 626180052, ОГРН 1097746959710, ИНН/КПП 77-2303001.

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ
«Электроды сварочные Nittetsu-16W»
№ 11604-1120-4610/2

<p>ИЗГОТОВЛЯЕМОЙ ПО: ТУ 1272-007-54330231-2013 (с изм.3 от 30.04.2020) «Электроды сварочные Nittetsu-16W» ПМИ 1272-007-54330231-2013 (с изм.2 от 30.04.2020) «Электроды сварочные Nittetsu-16W»</p>	<p>Код и вид продукции по Перечню основных видов продукции, применяемой ПАО «Транснефть» 1.6.04 – электроды с основным видом покрытия</p>
--	---

ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:
ОТТ-25.160.00-КТН-298-19 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Оборудование и материалы сварочные. Общие технические требования»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПРОДУКЦИИ:
Nippon Steel & Sumikin Welding Co., Ltd
Япония

НА ОСНОВАНИИ:
1. Экспертных заключений ООО «НИИ Транснефть» от 18.10.2017 № 2-3824-1-2017 на ТУ 1272-007-54330231-2013 (с изм.1 от 17.03.2017) «Электроды сварочные Nittetsu-16W» и № 2-3825-1-2017 на ПМИ 1272-007-54330231-2013 (с изм.1 от 17.03.2017) «Электроды сварочные Nittetsu-16W»
2. Акт и протокол производственных испытаний от 29.06.2017 с участием комиссии ПАО «Транснефть» (г. Гагарин Смоленской области)
3. Заключение ООО «НИИ Транснефть» по результатам анализа изменений № 3 к ТУ 1272-007-54330231-2013 и № 2 к ПМИ 1272-007-54330231-2013 (от 27.07.2020 № 4742)
4. ОР-03.120.20-КТН-111-17 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Отраслевая система оценки соответствия продукции, применяемой ПАО «Транснефть». Реестр основных видов продукции. Порядок формирования и ведения» (п. 10.1.2.9, 11.4).

Дата выдачи: **27.07.2020** Срок действия до: **31.10.2022***

<p>Директор центра оценки соответствия продукции, метрологии и автоматизации производственных процессов Эксперт</p>	<p>Подписано в СЭД О.В. Аралов Подписано в СЭД Е.В. Шастов М.П.</p>
---	---

* при условии положительных результатов периодических испытаний продукции, проведенных в установленный срок (см. приложение к сертификату соответствия).
Отменяет действие сертификата соответствия продукции № 11604-1120-4610/1 от 31.01.2019

НАКС

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-49-00835
об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: **Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd.**
Идентификационный признак: 0106-01-041953
(Nikari Plant, 4-2-1 Asac, Niigata-City, Yamaguchi, JAPAN, 741-0021 (Япония))
(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая
Вид СМ: Эп
Марка СМ: Nittetsu-16W
Диаметр, мм: 2,6; 3,2; 4,0
ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-007-54330231-2013
Способ сварки (наплавки): РД
Группы основных материалов: 1, 2
Группы технических устройств: НГДО

Примечание:

1. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение: ЭМА по ГОСТ 9407-75.
2. Аттестация на НГДО проводится с учетом требований РД-01.120.10-КТН-007-16. Область применения на объект ПАО «Транснефть» определяется с учетом записи в Реестре ОБЦ.
3. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и регуляции производственной аттестации технологий сварки (наплавки).

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00858 от 16.12.2020 г.
Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14
Организация - уполномоченный представитель: ООО "С Илханнинг", 195196, город Санкт-Петербург, Таллинская улица, дом 7 литера Р, офис 5.

Дата выдачи **22.12.2020**
Свидетельство действительно до **31.12.2023** г.

Президент НАКС  **Н.П. Алёшин**



