

Изменение № 2

СТП 26.260.486-2005

КАТАЛОГ АНАЛОГОВ ИМПОРТНЫХ И ОТЕЧЕСТВЕННЫХ  
ОСНОВНЫХ И СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ  
ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СОСУДОВ, АППАРАТОВ И ТРУБОПРО-  
ВОДОВ, ПОДВЕДОМСТВЕННЫХ РОСТЕХНАДЗОРУ

Утверждено и введено в действие приказом ОАО «ВНИИПТхимнефтеаппаратуры»  
№ 153 от «27» октября 2009г.

Дата введения – 2010-01-01

1. В таблицу 1, группа сталей С-02, строка Б в графе «Марки импортных сталей по зарубежным стандартам» ввести марку стали ASTM SA-516 Gr70.

Ввести Примечание к таблице 1: «Сталь марки ASTM SA-516 Gr70 допускается применять как аналог отечественной стали марки 09Г2С-6 по ГОСТ 5520-79».

2. В таблицу 2, графа «LINCOLN, США» ввести следующие марки сварочных электродов:

- группа сталей С-01 – Omnia 46;
- группа сталей С-02, строка А – Basic, Basic One, Conarc 48, Conarc 52, Conarc 53, Baso 100, Baso G, Conarc V180;
- группа сталей С-02, строка Б – Conarc 74;
- группа сталей С-07, строка В – Nichroma;
- группа сталей С-08, строка В – Jungo 4455;
- группа сталей С-09 – Intherma 310, Jungo 4465.

3. В таблице 2, графа «LINCOLN, США», группа сталей С-02, строка Б заменить обозначение марок сварочных электродов: вместо «KRIO 1» ввести «Крюо 1», вместо «KRIO 1-180» – «Крюо 1-180», вместо «KRIO 2» – «Крюо 2», вместо «KRIO 3» – «Крюо 3».

4. В таблице 2б ввести примечание: «Сварочные электроды марки Thermanit 625 и другие типа ENiCrMo-3 по AWS A5.14 допускается применять для коррозионностойкой наплавки».

5. В таблице 3 и таблице 3а изменить старое обозначение марок сварочных материалов фирмы ESAB на новое, а именно вместо:

- OK Autrod 16.10 ввести OK Autrod 308L;
- OK Autrod 16.30 – OK Autrod 316L;
- OK Autrod 16.53 – OK Autrod 309L;
- OK Autrod 16.55 – OK Autrod 385.

6. В таблицу 3, графу «LINCOLN, США» ввести следующие марки сварочных проволок:

- группа сталей С-02, строка А – LNS 140A/L-70;
- группа сталей С-02, строка Б – LNS 165, LNS 168;
- группа сталей С-07, строка В – LNS 4462.

7. В таблицу 3, графа «LINCOLN, США», группы сталей С-01 и С-02 ввести следующие марки сварочных флюсов: 761, 780, 860, 8500.

ОАО «НИИХИММАШ»  
Зарегистрировано № 270 от 2009-10-20  
Заместитель генерального директора  
  
П.А. Харин



8. В таблице 3а, графа «ESAB, Швеция», группа сталей С-11 заменить флюс марки ОК Flux 10.92 на – ОК Flux 10.16.

9. В таблицу 3б, графа «THYSSEN, Германия», группа сталей С-03 ввести сварочную проволоку марки Union S 3NiMo.

10. В таблице 3б ввести примечание: «Сварочную проволоку марки Thermanit 625 и другие типа ERNiCrMo-3 по AWS A5.11 допускается применять для коррозионностойкой наплавки».

11. В таблице 4 изменить старое обозначение марок сварочных материалов фирмы ESAB на новое, а именно:

ОК Autrod 16.11	ввести	ОК Autrod 347Si;
ОК Tigrod 16.10	–	ОК Tigrod 308L;
ОК Autrod 16.31	–	ОК Autrod 318Si;
ОК Tigrod 16.31	–	ОК Tigrod 318Si;
ОК Autrod 16.30	–	ОК Autrod 316L;
ОК Tigrod 16.32	–	ОК Tigrod 316LSi;
ОК Autrod 16.53	–	ОК Autrod 309L;
ОК Autrod 16.52	–	ОК Autrod 309LSi;
ОК Tigrod 16.53	–	ОК Tigrod 309L.

12. В таблицу 4, графу «LINCOLN, США» ввести следующие марки сварочных проволок:

- группа сталей С-01, строка А – UltraMag, UltraMag SG3, Supra MIG SG2, Supra MIG Ultra SG3, Outershield 71С \*), Outershield 71E-H \*), Outershield 710C-H \*), Outershield 71M-H \*), Outershield T55-H \*), Outershield MC715-H \*), Outershield MC700 \*), Innershield NR-232 \*\*), Innershield NR-233 \*\*), Innershield NR-203 MP \*\*), Innershield NR-211 MP \*\*);
- группа сталей С-01, строка Б – UltraMag, UltraMag SG3;
- группа сталей С-02, строка А – UltraMag, UltraMag SG3, Supra MIG SG2, Supra MIG Ultra SG3, Outershield 71С \*), Outershield 71E-H \*), Outershield 710C-H \*), Outershield 71M-H \*), Outershield T55-H \*), Outershield MC715-H \*), Outershield MC700 \*), Innershield NR-232 \*\*), Innershield NR-233 \*\*), Innershield NR-203 MP \*\*), Innershield NR-211 MP \*\*);
- группа сталей С-02, строка Б – UltraMag, UltraMag SG3;
- группа сталей С-02, строка В – Outershield 81 Ni1-H \*), Outershield 81K2-H \*);
- группа сталей С-03, строка Б – LNT 28;
- группа сталей С-07, строка А – Lincoln MIG 307, строка В – Cor-A-Rosta 347;
- группа сталей С-07, строка Д – Lincoln MIG 308LSi, Lincoln MIG 304LSi, Cor-A-Rosta P304L, Cor-A-Rosta P4462;
- группа сталей С-07, строка Е – Lincoln TIG 308LSi;
- группа сталей С-08, строка Д – Lincoln MIG 316LSi, Cor-A-Rosta P316L;
- группа сталей С-09, строка А – Lincoln MIG 309LSi, Cor-A-Rosta P309L.

*Примечания: 1. \*) - газозащитная порошковая проволока;*

*2. \*\*) – самозащитная порошковая проволока.*

13. В таблице 4, графа «LINCOLN, США», группа сталей С-05, строка А заменить обозначение марки сварочной проволоки «LNT 502» на «LNM 502».

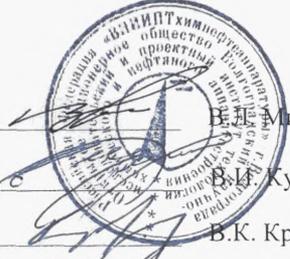
ОАО «ВНИИПТхимнефтеаппаратуры»

Заместитель генерального директора, к.т.н.

Заведующий сектором № 55

Старший научный сотрудник

Заведующий отделом стандартизации



В.Е. Мирочник  
В.И. Курило  
В.К. Красильников  
Ю.В. Сафрыгин

ОАО «ВНИИнефтемаш»

Первый заместитель генерального директора

Заведующий отделом металловедения  
и сварки, к.т.н.

Заведующий лабораторией сварки, к.т.н.



В.А. Емелькина  
А.Н. Бочаров  
Н.М. Королев