РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

0010585

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«Региональный центр экспертизы, сертификации и испытаний»
Регистрационный № РОСС RU.33026.04ЦЭТ0

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.33026.04ЦЭТ0ОС001.С00392

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ «СМ-ЭКСПЕРТИЗА» Общества с ограниченной ответственностью «СМ-ЭКСПЕРТИЗА», Адрес: Россия, 142200, Московская обл., г. Серпухов, ул. Ворошилова, д. 57.
Phone: + 7(995)-500-93-77; email: os@sm-exp.ru
Аттестат аккредитации № РОСС RU.33026.04ЦЭТ0ОС001.

ПРОДУКЦИЯ

Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки, марки МР-3.
Торговой марки РемоКолор.
Серийный выпуск.

ОК 034-2014 (КПЕС 2008)

ТН ВЭД
8311100001

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 25.93.15-001-49904664-2022 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки, марки МР-3.»
ГОСТ 9466-75, 9467-75, ОСТ 5.9224-75

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "НАШ ИНСТРУМЕНТ". Адрес места нахождения: 109052, г. Москва, ул. Нижегородская, дом 70 , К. 2, помещение 15, офис 10Б, адрес места осуществления деятельности: 142712, Московская область, Ленинский р-н, рп. Горки Ленинские, ул. Восточная (Технопарк промзона), стр. 20
Основной государственный регистрационный номер: 1157746877914.
Телефон: +7(495) 668-13-64, адрес электронной почты: nashinstrument1@gmail.com

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "НАШ ИНСТРУМЕНТ". Адрес места нахождения: 109052, г. Москва, ул. Нижегородская, дом 70 , К. 2, помещение 15, офис 10Б, адрес места осуществления деятельности: 142712, Московская область, Ленинский р-н, рп. Горки Ленинские, ул. Восточная (Технопарк промзона), стр. 20
Основной государственный регистрационный номер: 1157746877914.
Телефон: +7(495) 668-13-64, адрес электронной почты: nashinstrument1@gmail.com

НА ОСНОВАНИИ

Протокол испытаний № СМ/Э-25/02-0030 от 04.02.2025 года, выданный Испытательный центр «СМ-ЭКСПЕРТИЗА», аттестат аккредитации РОСС RU.33026.04ЦЭТ0ИЛ001, сроком действия до 04.09.2025 года.

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ С 04.02.2025 ПО 03.02.2028

Руководитель (заместитель руководителя органа по сертификации) _____ (подпись) Филатов И.О. (инициалы, фамилия)

Эксперт (эксперты) _____ (подпись) Тебина И.И. (инициалы, фамилия)

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствие с вышеуказанным стандартом, что должно подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля, ответственность за проведение сертификации и инспекционного контроля возлагается на орган по сертификации системы добровольной сертификации.

АО «ОПЦИОН» г. Москва, 2024 г., «В», ТЗ № 217

Испытательный центр «СМ-ЭКСПЕРТИЗА»
Общества с ограниченной ответственностью «СМ-ЭКСПЕРТИЗА»
(ООО «СМ-ЭКСПЕРТИЗА»)

Телефон: +7(995)-500-93-77; электронная почта: os@sm-exp.ru

Рег. № РОСС RU.33026.04ЦЭТ0ИЛ001 действительно до «4» сентября 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ
Соломатин А.И.

МП

04 февраля 2025 г.

Протокол испытаний:	СМ/Э-25/02-0030
Дата выдачи протокола:	04.02.2025
Наименование, юридический адрес, фактический адрес места осуществления деятельности (в случае если отличается от юр. адреса) контактные данные заказчика	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "НАШ ИНСТРУМЕНТ". Адрес места нахождения: 109052, г. Москва, ул. Нижегородская, дом 70, К. 2, помещение 15, офис 10Б, адрес места осуществления деятельности: 142712, Московская область, Ленинский р-н, рп. Горки Ленинские, ул. Восточная (Технопарк промзона), стр. 20 Основной государственный регистрационный номер: 1157746877914 Телефон: +7(495) 668-13-64, адрес электронной почты: nashinstrument1@gmail.com
Изготовитель, юридический адрес, фактический адрес места осуществления деятельности (в случае если отличается от юр. адреса)	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "НАШ ИНСТРУМЕНТ". Адрес места нахождения: 109052, г. Москва, ул. Нижегородская, дом 70, К. 2, помещение 15, офис 10Б, адрес места осуществления деятельности: 142712, Московская область, Ленинский р-н, рп. Горки Ленинские, ул. Восточная (Технопарк промзона), стр. 20 Основной государственный регистрационный номер: 1157746877914 Телефон: +7(495) 668-13-64, адрес электронной почты: nashinstrument1@gmail.com
Наименование (торговая марка/модель/тип/артикул) образца (ов) испытаний:	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки, марки МР-3. Торговой марки РемоКолор.
Сведения об отборе образца (ов):	Образец(ы) предоставлен(ы) заказчиком
Дата получения образца (ов):	21.01.2025
Документ (ы), устанавливающий (е) требования к продукции:	ТУ 25.93.15-001-49904664-2022

Результаты испытаний настоящего протокола относятся только к представленному образцу (ам).
Размножение или перепечатка протокола испытаний без разрешения испытательной лаборатории не допускается.
Лаборатория несет ответственность за всю информацию, представленную в протоколе, за исключением случаев, когда информацию предоставляет заказчик.

Описание, идентификация и состояние образца (ов)

Идентификация проводилась на соответствие документов, предоставленных в лабораторию заказчиком на проведение испытаний.
Проведенная идентификация свидетельствуют о соответствии образца (ов) предоставленным документам.
Маркировка имеется, внешние повреждения отсутствуют.

Условия проведения испытаний	
Температура воздуха, °С	20 ± 5
Относительная влажность воздуха, %	30 ÷ 80
Атмосферное давление, кПа	84 ÷ 106,7
Напряжение питания сети, В	220 ± 10
Частота питания сети, Гц	50 ± 1

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Таблица № 1

№ п/п	Наименование показателя	Наименование НД на метод испытаний	Значение характеристики по НД	Значение характеристики при испытаниях
1	2	3	4	5
1	Марка, класс компонента: - Концентрат рутиловый - Мрамор для сварочных материалов - Каолин - Тальк молотый - Ферромарганец - Целлюлоза порошковая - Карбоксиметилцеллюлоза		- М-92 (П, К, Б), М-97 (П, К, Б) КР-1 - ФМн80, ФМн88 «Э» КМЦ-7Н(дроб)	
2	Типоразмер		4,0 х 450	4,0 х 450
3	Номинальный диаметр, мм	ТУ 25.93.15-001-49904664-2022	4,0	4,0
4	Номинальная длина, мм		450	450
5	Фактический диаметр стержня, мм: - минимальный - максимальный		3,95 3,99	3,98
6	Фактическая длина стержня, мм: - минимальная - максимальная		448,5 451,5	450,1
7	Разнотолщинность не более, мм		0,160	0,08
8	Диаметр покрытия, мм: - минимальный - максимальный		6,0 6,2	6,1
9	Кривизна электродов не более, мм		0,9	0,4
10	Длина свободного от покрытия конца электрода, мм: - минимальная - максимальная		20 30	26
11	Угол фаски у контактного торца, градусы		30-45	40
12	Прочность покрытия при падении плашмя на гладкую стальную плиту толщиной 14 мм		допускаются частичные откалывания покрытия протяженностью, не более 5% длины покрытой части электрода	Не обнаружено
13	Высота падения, мм		500	500
14	Допускаемые увеличения диаметра электрода покрытием, мм		0,15	0,09

Ответственный за проведение испытаний:

_____/Сидоров М.М.

----------конец протокола----------

Электроды РК-46.00 марки РемоКолор
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ОСТ 5.9224-75
ТУ 25.93.15-002-49904664-2022
РК-46.00- ∅ -УД Е 432(3)-РЦ11

Предназначение:

Для сварки ответственных конструкций из углеродистых и низголегированных сталей с временным сопротивлением до 50 кгс/мм^2, Сварку производить на переменном или постоянном токе любой полярности, во всех пространственных положениях, когда к формированию швов предъявляют повышенные требования.

Тип покрытия: рутил-целлюлозное.

Допустимое содержание влаги в покрытии–0,6%

Коэффициент наплавки 10,0 г/Ач

Характеристики расплавления

Режим сварки		Расход электродов на 1 кг
Диаметр, мм	Ток, А	наплавленного металла, кг
3	80-130	
4	100-200	1,7
5	130-200	

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P
			не более	не более
0,08	0,40-0,60	0,15-0,30	0,030	0,030

Механические свойства металла шва

$\sigma_в$	$\sigma_т$	δ %	Ан Дж/см^2 при ^{0}C
МПа	МПа		+20
515	400	20	140

Преимущества в сравнении с электродами аналогичного назначения:

-обеспечивают хорошее формирование сварочного шва и легкий первичный и повторный поджиг сварочной дуги

-создают пониженное, по сравнению с другими сварочными электродами, тепловложение

-не чувствительны к загрязнениям сварочной поверхности и ржавчине на ней

Напряжение ХХ 50±5 В

Перед употреблением прокалить 120-160 ^{0}C, 30 минут

Применяются:

Для сварки углеродистых судовых и конструкционных сталей, для сварки корневых и коротких швов.

109052, г. Москва, ул. Нижегородская, дом 70 , К. 2, помещение 15, офис 10Б

Электроды МР-3 бренд РемоКолор
ТУ 25.93.15-001-49904664-2022
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75
Э 46-МР-3- ∅ -УД Е 431(3) – РЦ 13

Предназначение:

Для сварки низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением разрыву до 50 кгс/мм^2 на переменном и постоянном токе обратной полярности во всех пространственных положениях , когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. ***Тип покрытия:*** рутил-целлюлозное.

Допустимое содержание влаги в покрытии –0,5%

Коэффициент наплавки 8,0-8,5 г/Ач

Характеристики расплавления

Режим сварки		Производительность	Расход электродов на 1 кг
Диаметр, мм	Ток, А	г/мин (при токе, А)	наплавленного металла, кг
3	80-130		
4	**140-220**	**23,5(180)**	**1,7**
5	**160-260**	**28,5(220)**	
6	270-330		

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P
			не более	не более
0,08-0,12	0,5-0,8	0,07-0,2	0,04	0,045

Механические свойства металла шва

$\sigma_в$	$\sigma_т$	δ %	Ан Дж/см^2 при ^{0}C
МПа	МПа		+20
460-520	370	22	147

Преимущества в сравнении с электродами аналогичного назначения:

- обеспечивает легкое перекрытие зазоров;
- высокий уровень сварочно-технологических свойств, легкость ведения процесса сварки, повторного зажигания дуги при постанове прихваток;
- высокий товарный вид швов;
- хорошая отделимость шлаковой корки;

Напряжение ХХ 50±5 В

Перед употреблением прокалить 140-150 ^{0}C, 60 минут.

Применяются:

Для сварки ответственных металлоконструкций из листовых и профильных материалов: строительных конструкций, емкостей, корпусов судов и судовых механизмов, трубопроводов, металлоконструкций г/п кранов и др.

109052, г. Москва, ул. Нижегородская, дом 70 , К. 2, помещение 15, офис 10Б