

## ПРОТОКОЛ 16.12/2022

**оценки сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки  
ОЗС-4 диаметром 4 мм производства компании «МОСЗ СпецЭлектрод» (Рос-  
сия) в нижнем и потолочном положении**

### 1 Объект испытаний

Сварочные электроды марки ОЗС-4 партии №43980922 диам. 4 мм.

**2 Заказчик:** ООО «МОСЗ СпецЭлектрод» (Россия).

**3 Дата проведения испытаний:** 15.12.2022 г.

### 4 Место проведения испытаний

Опытно-экспериментальный центр ООО «НИИЦ СТНК «Спектр» (Москва, ул. Уржумская, д.4 стр.6).

### 5 Цель испытаний

Оценка сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки ОЗС-4 диаметра 4 мм (партии №43980922), по способу сварки РД на переменном токе в нижнем и потолочном положении.

### 6 Методика испытаний

Испытание сварочных электродов марки ОЗС-4 диаметра 4 мм (партии №43980922), проводилось в соответствии с ГОСТ 9466-75 п.3.12

### 7 Условия проведения испытаний

Оценка сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки ОЗС-4 диаметра 4 мм (партии №43980922), проводилась в верхнем и нижнем положении в соответствии с ГОСТ 9466-75.

### 8 Применяемые материалы

При оценке сварочно-технологических свойств сварочных электродов марки ОЗС-4 диаметра 4 мм (партии №43980922) применены следующие материалы:  
- сталь Ст.3ГОСТ 380-88 (180x140x10мм – 4шт)

### 9 Результаты проведения испытаний

Результаты оценки сварочных электродов марки ОЗС-4 диаметра 4 мм (партии №43980922) приведены в таблицах 1-2.

Таблица 1 – Результаты оценки сварочно-технологических свойств марки ОЗС-4 диаметра 4 мм (партии №43980922) (способ РД) в нижнем положении

Показатели сварочно-технологических свойств	Оценка в баллах	Заключение
Начальное зажигание дуги	4,0	Годен
Стабильность процесса сварки	5,0	Годен
Разбрызгивание металла	4,0	Годен
Качество формирования шва	5,0	Годен
Эластичность дуги	5,0	Годен
Отделимость шлака	5,0	Годен
Равномерность плавления покрытия	5,0	Годен

В изломе шва таврового соединения недопустимых дефектов (ГОСТ 9466-75 табл.5) не выявлено.

Таблица 2 – Результаты оценки сварочно-технологических свойств марки ОЗС-4 диаметра 4 мм (партии №43980922) (способ РД) в потолочном положении

Показатели сварочно-технологических свойств	Оценка в баллах	Заключение
Начальное зажигание дуги	3,0	Годен
Стабильность процесса сварки	4,0	Годен
Разбрызгивание металла	3,0	Годен
Качество формирования шва	4,0	Годен
Эластичность дуги	4,0	Годен
Отделимость шлака	4,0	Годен
Равномерность плавления покрытия	4,0	Годен

В изломе шва таврового соединения недопустимых дефектов (ГОСТ 9466-75 табл.5) не выявлено.

Сварочно-технологические свойства электродов ОЗС-4 диам. 4 мм (партии №43980922) производства компании ООО «МОСЗ СпецЭлектрод» по способам сварки РД на переменном токе в нижнем и потолочном положении соответствуют требованиям 9466-75 п.3.12

ООО «НИИЦ СТНК «Спектр»

Генеральный Директор

В. Пискорский

(подпись и образующий ф.и.о.)

« 2022 г.

