Приложение 3 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 3.2.3, 6.3)

Таблица 2.1. Группы свариваемых сталей

|  |  |
| --- | --- |
| Номер | Вид и характеристика свариваемых материалов |
| индексгруппы |
| W01 | Углеродистые и низколегированные стали с гарантированной границей текучести при нормальной температуре 360 МПа (в основном, не нуждаются в подогревании при сварке) |
| W02 | Хромомолибденовые и/или хромомолибденованадиевые стали (нуждаются, в основном, в предварительном подогревании, и контроле тепловложения и термообработки после сварки) |
| W03 | Нормализованные улучшенные мелкозернистые стали и стали, обработанные термомеханическим способом с границей текучести при нормальной температуре более 360 МПа, а также аналогично свариваемые стали с содержимым никеля от 2 до 5% (в основном, нуждаются в предварительном подогревании и и/или контроле тепловложения) |
| W04 | Стали ферритного, мартенситного и мартенситно-ферритного классов, которые содержат от 12 до 20% хрома |
| W11 | Высоколегированные хромоникелевые стали ферритно – аустенитного и аустенитного классов |
|  | Полиэтилен (ПЕ) |

Примечание. Индексы групп отвечают европейскому стандарту EN 287–1.