Приложение 15 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 5.2.3)

**ВИЗУАЛЬНЫЙ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ**

**КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ**

**МАТЕРИАЛОВ, ВЫПОЛНЕННЫХ СВАРКОЙ С ЗАКЛАДНЫМИ**

**НАГРЕВАТЕЛЬНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ**

1. Визуальный и измерительный контроль контрольных сварных соединений производит член аттестационной комиссии с использованием лупы увеличением 10 раз. Выбор мест измерения выполняет представитель аттестационной комиссии.
2. Внешний вид контрольных сварных соединений, выполненных при помощи деталей с закладными нагревательными элементами, должен отвечать следующим требованиям:
3. трубы за пределами соединительной детали должны иметь следы механической обработки (зачистки);
4. индикаторы сварки деталей должны находиться в выдвинутом положении;
5. угол излома сваренных труб или трубы и соединительной детали не должен превышать 5°;
6. поверхность деталей не должна иметь следов температурной деформации или сгоревшего полимерного материала;
7. по периметру детали не должно быть следов расплава полимерного материала, возникшего в процессе сварки.