

А.В. Кукушкин, ООО «СЗСМ»

Перспективы использования электродов и проволоки ООО «СЗСМ» для сварки трубопроводов

Главной задачей всего коллектива завода является обеспечение продаж высококачественных сварочных электродов и проволоки.

Особая черта предприятия – качество, надежность и экономичность выпускаемой продукции и максимальное удовлетворение потребностей потребителя, высокое качество обслуживания наших клиентов. Вот почему девиз нашего предприятия: «Все направлено на обеспечение продаж и их рост».

Область деятельности ООО «СЗСМ» – разработка и производство сварочных электродов для ручной дуговой сварки и наплавки различного назначения, сварочной проволоки. Предприятие имеет производственные площади, современное оборудование и квалифицированный персонал для выполнения комплекса необходимых работ по производству сварочных электродов и сварочной проволоки. Обладает ремонтной базой, имеет испытательную лабораторию.

В 2015 г. завод участвовал в программе по импортозамещению сварочных материалов для ОАО «АК «Транснефть» и ПАО «Газпром». После проведения квалификационных испытаний и получения положительных результатов в реестры ОАО «АК «Транснефть» и ПАО «Газпром» были внесены следующие материалы:

1) покрытые электроды для сварки кольцевых стыковых соединений труб класса прочности до К60 и К65:

- **УОНИИ-13/55Р** (тип Э50А, ГОСТ 9467-75, AWS A5.1 E7015-G, DIN EN ISO 2560-A E 46 2-6 2 Н10) для сварки «НА ПОДЪЕМ» труб, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. (слои шва К, П) и до К54 вкл. (слои шва 3,0);
- **ОЗЛ-6** (тип Э-10Х25Н13Г2, ГОСТ 10052-75) для ремонта корпусов центробежных нагнетателей природного газа в условиях компрессорных станций;
- **СЗСМ-01К** (тип Э50А, ГОСТ 9467-75, AWS A5.1 E7018-G, DIN EN ISO 2560-A E 46 4-6 2 Н5) для сварки «НА ПОДЪЕМ»

труб, СДТ, ТПА (слои шва К, П) при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте промышленных и магистральных газопроводов из труб класса прочности свыше К54 до К60 вкл., для сварки всех слоев шва при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте промышленных и магистральных газопроводов, транспортирующих сероводородсодержащие среды, из труб категорий прочности до Х52SS вкл.;

- **СЗСМ-02** (тип Э50А, ГОСТ 9467-75, AWS A5.1 E7018-G, DIN EN ISO 2560-A E 46 2-6 2 Н5) для сварки «НА ПОДЪЕМ» труб, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. (слои шва 3, 0), при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте промышленных и магистральных газопроводов, транспортирующих сероводородсодержащие среды, из труб категорий прочности до Х52SS вкл.;

- **СЗСМ-03** (тип Э60, ГОСТ 9467-75, AWS A5.1 E8018-G, DIN EN ISO 2560-A E 50 4-6 2 Н5) для сварки «НА ПОДЪЕМ» труб, СДТ, ТПА (слои шва 3, 0) – при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте промышленных и магистральных газопроводов из труб класса прочности свыше К54 до К60 вкл.;

2) проволока сплошного сечения для механизированной и автоматической сварки:

- **ЕКАТЕРИНА 70S-6** (AWS A5.28, ER 80S-Ni1) для сварки теплоустойчивых и низколегированных высокопрочных сталей в среде защитных газов, аналог ОК Autrod 13.09;

- **Св-08ГА** (ГОСТ 2246-70) в сочетании с керамическим флюсом марки UF-02М (производства ЧТПЗ) для сварки кольцевых стыковых соединений труб, СДТ и ТПА из сталей класса прочности до К54 вкл.;

- **Св-10НМА** (ГОСТ 2246-70) в сочетании с керамическим флюсом марки UF-02М (производства ЧТПЗ) – для сварки кольцевых стыковых соединений труб, СДТ и ТПА из сталей класса прочности свыше К54 до К60 вкл. при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте промышленных и магистральных газопроводов.

Наша продукция соответствует техническим требованиям ПАО «Газпром» и ОАО «АК «Транснефть» и может быть применена на таких объектах, как МГ «Бованенково – Ухта» с рабочим давлением до 11,8 МПа, МГ «Сила Сибири», при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов.

СУДИСЛАВСКИЙ ЗАВОД
СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ



ООО «Судиславский завод
сварочных материалов»
157863, РФ, Костромская обл.,
Судиславский р-н, дер. Текотово,
Промзона-1, д. 2
Тел/факс: +7 (49433) 2-55-56, 2-54-52
e-mail: info@szsm-mail.ru
www.czcm-weld.ru