



**Сертификат № 473**

на партию электродов

УОНИИ-13/65 Ø3,0

Тип Э 60 ГОСТ 9466-75

ГОСТ 9467-75

Дата изготовления	Номер партии	Масса партии (нетто, кг)
Декабрь 2023 г.	473	10715

Марка проволоки ГОСТ 2246-70	Номер плавки проволоки
Св-08А	--

*Химический состав наплавленного металла в процентах*

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	S	P		
0,116	0,459	1,4	--	--	--	--	0,0223	0,0176		

*Результаты механических испытаний металла шва (наплавленного)*

Температура испытаний, t°С	Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость, кгс х м/см <sup>2</sup>
+20°С	71	58,5	23,5	71	21,4

*Специальные свойства*

Склонность к трещинообразованию	Склонность к образованию пор	Сварочно-технологические свойства
не склон.	не склон.	удовлетворительные

**Заключение:** Партия электродов **№473**  
 соответствует требованиям

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

БТК  
 М.П.



Срок годности электродов при соблюдении установленных ГОСТ 9466-75 условий транспортирования и хранения не ограничен.

Повышенное содержание влаги в покрытии электродов устраняют их прокаливанием перед использованием по режиму указанному на упаковке.

# Закрытое акционерное общество «Волгодонский электродный завод»

Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, 347360, ул. 7-ая Заводская д.44 «В»

тел.: (86392) 27-76-11, факс: (86392) 27-75-55

**Сертификат № 475**

на партию электродов

УОНИИ-13/65 Ø3,0

Тип Э 60 ГОСТ 9466-75

ГОСТ 9467-75

Дата изготовления	Номер партии	Масса партии (нетто, кг)
Декабрь 2023 г.	475	10770

Марка проволоки ГОСТ 2246-70	Номер плавки проволоки
Св-08А	--

*Химический состав наплавленного металла в процентах*

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	S	P		
0,135	0,443	1,25	--	--	--	--	0,0025	0,0182		

*Результаты механических испытаний металла шва (наплавленного)*

Температура испытаний, t° C	Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость, кгс х м/см <sup>2</sup>
+20°С	71,4	57	19,2	56	16,63

*Специальные свойства*

Склонность к трещинообразованию	Склонность к образованию пор	Сварочно-технологические свойства
не склон.	не склон.	удовлетворительные

**Закключение:** Партия электродов **№475**  
соответствует требованиям

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

БТК  
М.П.

Срок годности электродов при соблюдении установленных ГОСТ 9466-75 условий транспортирования и хранения не ограничен.

Повышенное содержание влаги в покрытии электродов устраняют их прокаливанием перед использованием по режиму указанному на упаковке.

# Закрытое акционерное общество «Волгодонский электродный завод»

Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, 347360, ул. 7-ая Заводская д.44 «В»

тел.: (86392) 27-76-11, факс: (86392) 27-75-55

**Сертификат № 478**

на партию электродов

УОНИИ-13/65 Ø3,0

Тип Э 60 ГОСТ 9466-75

ГОСТ 9467-75

Дата изготовления	Номер партии	Масса партии (нетто, кг)
Декабрь 2023 г.	478	14080

Марка проволоки ГОСТ 2246-70	Номер плавки проволоки
Св-08А	--

*Химический состав наплавленного металла в процентах*

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	S	P		
0,116	0,459	1,4	--	--	--	--	0,0223	0,0176		

*Результаты механических испытаний металла шва (наплавленного)*

Температура испытаний, t° C	Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость, кгс x м/см <sup>2</sup>
+20°С	70,6	56,2	20,2	69,6	17,3

*Специальные свойства*

Склонность к трещинообразованию	Склонность к образованию пор	Сварочно-технологические свойства
не склон.	не склон.	удовлетворительные

**Заключение:** Партия электродов **№478**  
соответствует требованиям

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

БТК  
М.П.

Срок годности электродов при соблюдении установленных ГОСТ 9466-75 условий транспортирования и хранения не ограничен.

Повышенное содержание влаги в покрытии электродов устраняют их прокаливанием перед использованием по режиму указанному на упаковке.



**Сертификат № 488**

на партию электродов

УОНИИ-13/65 Ø3,0

Тип Э 60 ГОСТ 9466-75

ГОСТ 9467-75

Дата изготовления	Номер партии	Масса партии (нетто, кг)
Декабрь 2023 г.	488	6140

Марка проволоки ГОСТ 2246-70	Номер плавки проволоки
Св-08А	--

*Химический состав наплавленного металла в процентах*

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	S	P		
0,134	0,499	1,24	--	--	--	--	0,0023	0,02		

*Результаты механических испытаний металла шва (наплавленного)*

Температура испытаний, t°С	Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость, кгс х м/см <sup>2</sup>
+20°С	70,2	54,4	22	68,4	17,4

*Специальные свойства*

Склонность к трещинообразованию	Склонность к образованию пор	Сварочно-технологические свойства
не склон.	не склон.	удовлетворительные

**Заключение:** Партия электродов **№488**  
 соответствует требованиям

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

БТК  
 М.П.



Срок годности электродов при соблюдении установленных ГОСТ 9466-75 условий транспортирования и хранения не ограничен.

Повышенное содержание влаги в покрытии электродов устраняют их прокаливанием перед использованием по режиму указанному на упаковке.