

Таблица 1а

Компонентный состав и нормы для характеристик сварочных смесей

Компонентный состав (название смеси)	Определяемый компонент	Номинальное значение определяемого компонента, %	Допускаемая погрешность приготовления, ± %	Допускаемая погрешность анализа, ± % отн.	Содержание примесей, %, не более			
					азот	влага	кислород	углеводороды
CO ₂ + Ar Corgon 2	CO ₂	2	0,3 (абс)	4	0,03	0,0025	0,01	0,0005
CO ₂ + Ar Corgon 6... 14	CO ₂	6 - 14	10 (отн.)	4	0,03	0,0025	0,01	0,0005
CO ₂ + Ar Corgon 15... 50	CO ₂	15-50	10 (отн.)	4	0,03	0,0035	0,01	0,0005
CO ₂ + He + Ar Corgon 10 He 30	CO ₂ He	10 30	10 (отн.) 10 (отн.)	4 4	0,03	0,0025	0,01	0,0005
CO ₂ + O ₂ + Ar Corgon (5... 12) S2	CO ₂ O ₂	5 - 12 2	10 (отн.) 0,3 (абс)	4 4	0,03	0,0025	-	0,0005
CO ₂ + Ar Cronigon 2	CO ₂	2,5	0,3 (абс)	4	0,008	0,0015	0,005	0,0005
O ₂ + Ar Cronigon S2... S4	O ₂	2 - 4	0,3 (абс)	4	0,008	0,0015	-	0,0005
CO ₂ + He + Ar Cronigon 2He (38... 55)	CO ₂ He	2 38 - 55	0,3 (абс) 8 (отн.)	4 4	0,008	0,0015	0,005	0,0005
H ₂ + Ar Varigon H2... H5	H ₂	2 - 5	0,3 (абс)	4	0,008	0,0015	0,0010	0,0005
H ₂ + Ar Varigon H10... H35	H ₂	10-35	10 (отн.)	4	0,008	0,0015	0,0010	0,0005
He + Ar Varigon He 30	He	30	10 (отн.)	4	0,006	0,0015	0,0010	0,0005
He + Ar Varigon He 50	He	50	8 (отн.)	4	0,006	0,0015	0,0010	0,0005
He + Ar Varigon He 70	Ar	30	10 (отн.)	4	0,006	0,0015	0,0010	0,0005
N ₂ + Ar Varigon N2,5	N ₂	2,5	0,3 (абс)	4	-	0,0015	0,0010	0,0005
N ₂ + H ₂ Formier 5... 10	H ₂	5 - 10	10 (отн.)	4	-	0,0010	0,0010	0,0005

1.3. Упаковка и маркировка.

1.3.1. Газовые смеси должны изготавливаться в стальных баллонах по ГОСТ 949, баллонах из нержавеющей стали, а также моноблоках.

1.3.2. Подготовка баллонов/моноблоков должна выполняться в соответствии с технологическим регламентом, утвержденным в установленном порядке и гарантировать качество продукта.

1.3.3. Баллоны для ГС должны быть оборудованы вентилями типа KB-1М, KB-1П, KBБ-53, вентилями фирмы "Ротарекс" RH для негорючих смесей, вентилями типа BB-55, KBБ-54, ВБМ-1, вентилями фирмы "Ротарекс" LH для горючих смесей, вентилями фирмы «Muller GAS Equipment A/S» тип 451 (Дания) для смесей с кислородом. Допускается применение вентилей типа СтСО производства GCE Autogen (Чехия).

1.3.4. Давление газовой смеси в баллоне должно быть $9,8 \text{ МПа (100 кгс/см}^2\text{)} \pm 0,5 \text{ МПа (5 кгс/см}^2\text{)}$.

Давление сварочных смесей в баллонах/моноблоках, содержащих CO_2 , должно соответствовать значениям, указанным в табл. 16.

Таблица 16

Содержание CO_2 , %	Давление при температуре 20°C , МПа (кгс/см ²)
до 25	$14,7 \pm 0,5$ (150 ± 5) или $19,6 \pm 1,0$ (200 ± 10)
от 26 до 30	$14,7 \pm 0,5$ (150 ± 5)
от 31 до 40	$9,8 \pm 0,5$ (100 ± 5)
от 41 до 50	$6,9 \pm 0,5$ (70 ± 5)

Давление остальных сварочных смесей в баллонах/моноблоках должно быть $(14,7 \pm 0,5) \text{ МПа [(150} \pm 5 \text{) кгс/см}^2\text{]}$ или $(19,6 \pm 1,0) \text{ МПа [(200} \pm 10 \text{) кгс/см}^2\text{]}$.

1.3.5. Баллоны для газовых смесей, кроме баллонов для сварочных смесей, окрашиваются в серый цвет с изображением на корпусе баллона специального знака и нанесением по всей окружности баллона отличительных полос в соответствии ТУ 6-16-2956-92 «Смеси газовые поверочные-стандартные образцы состава». Число и цвет полос определяются свойствами газовой смеси в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Состав газовой смеси	Подкласс продукта по ГОСТ 19433	Число полос	Цвет полос
Горючие	2.3	1	Красный
Токсичные, негорючие	2.2	1	Желтый
Токсичные, горючие	2.4	2	Желтый, красный
Нетоксичные, негорючие	2.1	1	Черный
Поддерживающие горение, нетоксичные	2.1	2	Голубой, черный
Поддерживающие горение, токсичные	2.2	2	Голубой, желтый

Баллоны/моноблоки для сварочных смесей должны быть окрашены и маркированы в соответствии с ГОСТ 26460 «Продукты разделения воздуха. Газы. Криопродукты. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение» и табл. 26.

Таблица 26

Наименование газа	Окраска баллонов	Текст надписи	Цвет надписи	Цвет полосы	Цвет оголовка баллона
1	2	3	4	5	6
Сварочная смесь CORGON 2...5	Черная	Сварочная смесь Ar + CO ₂	Белый	-	Белый
Сварочная смесь CORGON 6...14	Черная	Сварочная смесь Ar + CO ₂	Белый	-	Белый
Сварочная смесь CORGON 15...50	Черная	Сварочная смесь Ar + CO ₂	Белый	-	Белый
Сварочная смесь CORGON 5...12 S2	Черная	Сварочная смесь CO ₂ + O ₂ + Ar	Белый	Голубой	Белый
Сварочная смесь CORGON 10 He30	Серая	Сварочная смесь Ar + He + CO ₂	Белый	-	Коричневый
Сварочная смесь CRONIGON 2	Черная	Сварочная смесь Ar + CO ₂	Белый	-	Белый
Сварочная смесь CRONIGON S2...S4	Черная	Сварочная смесь Ar + O ₂	Белый	-	Синий
Сварочная смесь CRONIGON 2He38...55	Серая	Сварочная смесь Ar + He + CO ₂	Белый	-	Коричневый
Сварочная смесь VARIGON H2...H5	Серая	Сварочная смесь Ar + H ₂	Белый	Красный	Зеленый
Сварочная смесь VARIGON H10...H35	Серая	Сварочная смесь Ar + H ₂	Белый	Красный	Зеленый

1	2	3	4	5	6
Сварочная смесь VARIGON He30...He70	Серая	Сварочная смесь Ag + He	Белый	-	Коричневый
Сварочная смесь VARIGON N2...2,5	Серая	Сварочная смесь Ag + N ₂	Белый	-	Белый
Сварочная смесь FORMIER 5...10	Серая	Сварочная смесь N ₂ + H ₂	Белый	Красный	Зеленый

На верхней части баллона со сварочной смесью располагается этикетка с указанием:

- наименования смеси;
- состава смеси;
- процентного содержания определяемых компонентов;
- наименования документа, в соответствии с которым изготовлена ГС;
- наименования и адреса предприятия – изготовителя;
- товарного знака изготовителя;
- информации для потребителя о безопасной эксплуатации, транспортировании и условиях хранения баллона с ГС.

1.3.6. В комплект поставки ГС должны входить:

- баллон с ГС;
- паспорт;
- заглушка для штуцера вентиля;
- колпак и башмак (для баллона средней емкости).

Вентиль и штуцер каждого баллона со сварочной смесью должны быть защищены от воздействия влаги и пыли термоусадочной пленкой, а штуцер баллона со сварочной смесью, содержащей горючие газы и гелий – заглушкой.

1.3.7. Каждый баллон или партия с ГС должны сопровождаться паспортом (сертификатом качества), удостоверяющим характеристику смеси. Форма и содержание паспорта приведена в приложении 3 (лист 1,2).

Каждая партия сварочных смесей должна сопровождаться сертификатом качества (паспортом) качества, удостоверяющим характеристику смеси.

В сертификате качества (паспорте) должно быть указано: