

**Требования к Партнерам региональных этапов
Всероссийского конкурса профессионального мастерства НАКС
«Лучший сварщик России»
по сварочному оборудованию и сварочным материалам.**

1. Общие требования для партнеров по сварочному оборудованию:

1.1. С целью обеспечения равных условий для участников региональных этапов Всероссийского конкурса профессионального мастерства НАКС «Лучший сварщик России» (далее – Конкурс), Партнер по сварочному оборудованию обязуется предоставить укомплектованное сварочное оборудование в рамках одной номинации (РД, МП, РАД, НИ) для проведения регионального этапа, в соответствии с Положением о региональных этапах Конкурса.

1.2. Предоставляемое сварочное оборудование Союзного государства (российского или белорусского бренда).

1.3. Марки/модели предоставляемого сварочного оборудования должны быть аттестованы и зарегистрированы в Реестре НАКС.

2. Общие требования для партнеров по сварочным материалам:

2.1. С целью обеспечения равных условий для участников региональных этапов Всероссийского конкурса профессионального мастерства НАКС «Лучший сварщик России», Партнер по сварочным материалам обязуется предоставить необходимое количество сварочных материалов в рамках одной номинации (РД, МП, РАД) для проведения регионального этапа, в соответствии с Положением о региональных этапах Конкурса.

2.2. Предоставляемые сварочные материалы Союзного государства (российского или белорусского бренда).

2.3. Марки предоставляемых сварочных материалов должны быть аттестованы и зарегистрированы в Реестре НАКС.

3. Общие технические требования к сварочному оборудованию:

- Подключение к трехфазной сети 400В, за исключением оборудования для способа сварки НИ;

- Наличие тепловой защиты по ГОСТ Р МЭК 60974-1, за исключением оборудования для способа сварки НИ;

- Степень защиты сварочного оборудования не менее IP21, за исключением оборудования для способа сварки НИ;

- Дата выпуска не старше 1 года на дату проведения Конкурса;

- Отсутствие видимых повреждений;

- Фактическое соответствие характеристикам, указанным в маркировке по ГОСТ Р МЭК 60974-1 и ГОСТ ИЕС 60974-5, за исключением оборудования для способа сварки НИ;

- Комплект ЗИП (ролики, наконечники, сопла, кабель-каналы и т.д.);

- Сварочные кабели длиной не менее 3м, за исключением оборудования для способа сварки НИ;

- Силовые кабели длиной не более 3м со штепсельными разъемами (тип разъема согласуется дополнительно с каждой площадкой).

3.1. Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в активном газе (МП):

- Источник сварочного тока с жесткой характеристикой по ГОСТ Р МЭК 60974-1;

- Минимальное значение сварочного тока не более 50А;

- Максимальное значение сварочного тока не менее 200А;

- Цикл нагрузки по ГОСТ Р МЭК 60974-1 при температуре окружающей среды плюс 40°С и времени цикла 10 минут не менее 100% при 200А;

- Возможность регулировки параметров (сварочный ток/скорость подачи, напряжение) в ручном режиме;

- Комплект принадлежностей для сварки проволокой сплошного сечения диаметром 1,2 мм.

3.2. Ручная аргодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом (РАД):

- Источник сварочного тока с падающей характеристикой по ГОСТ Р МЭК 60974-1;

- Минимальное значение сварочного тока не более 50А;

- Максимальное значение сварочного тока не менее 150А;

- Цикл нагрузки по ГОСТ Р МЭК 60974-1 при температуре окружающей среды плюс 40°С и времени цикла 10 минут не менее 100% при 100А;

- Бесконтактный поджиг дуги (Uр не менее 5кВ);

- Наличие газового клапана;

- Комплект принадлежностей для сварки неплавящимся электродом диаметром 2,4 мм.

3.3. Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД):

- Источник сварочного тока с падающей характеристикой по ГОСТ Р МЭК 60974-1;

- Минимальное значение сварочного тока не более 50А;

- Максимальное значение сварочного тока не менее 150А;

- Цикл нагрузки по ГОСТ Р МЭК 60974-1 при температуре окружающей среды плюс 40°С и времени цикла 10 минут не менее 100% при 100А;

- Комплектный электрододержатель на токи от 200А до 300А с циклом нагрузки 35%.

3.4. Сварка нагретым инструментом (НИ):

- Подключение к сети 230В/400В;

- Соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 12176-1;

- Сварка труб диаметрами от 110мм до 225мм;

- Количество сменных зажимных вкладышей не более 3 шт. на каждый диаметр из заявленного диапазона;

- Гидравлический ручной привод для создания усилия.

4. Общие технические требования к сварочным материалам:

- Дата выпуска не старше 1 года на дату проведения конкурса;

- Отсутствие видимых повреждений упаковки;

- Фактическое соответствие характеристикам, указанным в маркировке.

4.1. Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД):

- Электроды с основным покрытием типа Э50А по ГОСТ 9467 или Е 46 4 В 41 Н5 по ГОСТ Р ИСО 2560-А для сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса;

- Сварка на постоянном токе обратной полярности во всех пространственных положениях, за исключением РG (В2 - вертикальное сверху вниз);

- Диаметры электродов 2,5/2,6мм и 3,0/3,2мм одной марки и одного производителя.

4.2. Ручная аргодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом (РАД):

- Диаметр неплавящихся электродов 2,4 мм;

- Сварка на постоянном токе прямой полярности;

- Прутки присадочные омедненные диаметром 2,0мм и 2,4мм для сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса.

4.3. Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в активном газе (МП):

- Проволока сварочная по ГОСТ 2246 омедненная сплошного сечения диаметром 1,2мм в катушках весом 5кг для сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса.