



СВИДЕТЕЛЬСТВО  
ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

CERTIFICATE  
OF APPROVAL FOR WELDING CONSUMABLES

Изготовитель  
Manufacturer

**ESAB SEAH CORP. (BRN 609-81-24701)**

Адрес  
Address

**56, Jeongdong-ro 62 beon-gil, Seongsan-gu, Chan-won-si, Gyeongsangnam-do, 51553, Korea**

Сварочные материалы  
Welding consumables

**Flux-cored welding wire for using in Wire-Gas Combinations. Trade names: COREWELD 80-K2, COREWELD 111 ULTRA, COREWELD 80-K2, COREWELD 111 ULTRA, COREWELD ULTRA, COREWELD 90-K2, Dual Shield II 81-K2LH, Dual Shield II 81-Ni2LH, Dual Shield II 101-TC, Dual Shield R-70, Dual Shield 7100 ULTRA, Dual Shield Prime 81Ni1 H4, Dual Shield Prime 81Ni1M H4, Dual Shield 7100, Dual Shield 8100SR, Dual Shield II 81-K2.**

**Wire-Gas combinations for tungsten inert gas welding - TIG. Trade name: TC-T800.**

**Wire-Gas combinations for gas tungsten arc welding of stainless steels. Trade name: SMP-T316L.**

Первоначальные испытания проведены под техническим наблюдением Российского морского регистра судоходства.  
Initial tests have been carried out under technical supervision of Russian Maritime Register of Shipping.

Акт № 21.10578.296  
Survey Report No.

от 09.08.2021  
of (дата/date)

Техническая документация и дата ее одобрения Российским морским регистром судоходства  
Technical documentation and date of its approval by Russian Maritime Register of Shipping

**The technical documentation was approved by RS with letter No.296-381-7-26308 dated 04.02.2020 and Test reports were approved dated 24.08.2020, 09.06.2021, 07.07.2021, 29.07.2021, 06.08.2021.**

На основании освидетельствований и проведенных испытаний удостоверяется, что вышеупомянутые сварочные материалы удовлетворяют требованиям правил Российского морского регистра судоходства.  
This is to certify that the welding consumables listed above have been surveyed and tested and thereby meet the requirements of the Russian Maritime Register of Shipping rules.

Область одобрения и технические данные согласно Приложению (на 3 листах).  
Scope of approval and technical data listed in Annex (on 3 pages).

Настоящее Свидетельство с Приложением (на 3 листах) действительно до 24.08.2025 и подлежит  
This Certificate with Annex (on 3 pages) is valid until 24.08.2025 (дата/date) and is subject to

ежегодному подтверждению.  
annual confirmation.

Настоящее Свидетельство теряет силу в случаях, установленных в Правилах технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

This Certificate becomes invalid in cases stipulated in Rules for the Technical Supervision During Construction of Ships and Manufacture of Shipboard Materials and Products.

Дата выдачи 09.08.2021 № 21.10579.296  
Date of issue No.

Российский морской регистр судоходства  
Russian Maritime Register of Shipping



(подпись)  
signature

Латухин М.О. / M. Latukhin

(фамилия, инициалы)  
name



**ОТМЕТКИ О ПОДТВЕРЖДЕНИИ СВИДЕТЕЛЬСТВА**  
**ENTRIES ON CONFIRMATION OF CERTIFICATE**

На основании результатов испытаний и освидетельствований действие настоящего Свидетельства подтверждается  
Based on the results of tests and survey, the validity of this Certificate is confirmed

до 09.08.2022  
until



Дата: 09.08.2021  
Date:

Инженер-инспектор:  
Surveyor:

(подпись)  
signature

до  
until

Дата:  
Date:

Инженер-инспектор:  
Surveyor:

(подпись)  
signature

до  
until

Дата:  
Date:

Инженер-инспектор:  
Surveyor:

(подпись)  
signature

до  
until

Дата:  
Date:

Инженер-инспектор:  
Surveyor:

(подпись)  
signature





РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА  
RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING

6.5.33.1

Лист  
Page

1

Всего листов 3

Number of pages

21.10579.296

ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ №  
ANNEX TO CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELDING CONSUMABLES

Область одобрения и технические данные сварочных материалов  
Scope of approval and technical data of welding consumables

| Наименование<br>Type                                     | Марка<br>Brand or trade name     | Категория<br>Grade   | Положения сварки<br>Welding position | Ток<br>Current | Диаметр, мм<br>Diameter, in mm | Классификация<br>Classification           | Примечания<br>Remarks                                                             |
|----------------------------------------------------------|----------------------------------|----------------------|--------------------------------------|----------------|--------------------------------|-------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Wire-Gas<br>Combination for<br>Flux-Cored Arc<br>Welding | COREWELD 80-K2<br>(CO2 100%)     | 5Y40M H5             | Flat,<br>Horizontal Fillet(4)        | DC (+)         | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA / AWS A5.29 E80T1-K2C            | Impact energy KV has been tested at -60°C<br>Possible to apply for tandem welding |
|                                                          | COREWELD 111<br>ULTRA (CO2 100%) | 3YM H5               | Flat,<br>Horizontal Fillet(4)        | DC (+)         | 1.2~2.0                        | ASME SFA / AWS A5.20 E70T-1C/9C           | Impact energy KV has been tested at -20°C<br>Possible to apply for tandem welding |
|                                                          | COREWELD 80-K2<br>(CO2 100%)     | 5Y40S H5             | Flat,<br>Horizontal Fillet(4)        | DC (+)         | 1.2~1.6                        | ASME SFA / AWS A5.29 E80T1-K2C            | Impact energy KV has been tested at -60°C                                         |
|                                                          | COREWELD 111<br>ULTRA (CO2 100%) | 3YS H5               | Flat,<br>Horizontal Fillet(4)        | DC(+)          | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA / AWS A5.20 E70T-1C/9C           | Impact energy KV has been tested at -20°C                                         |
|                                                          | COREWELD ULTRA<br>(CO2 100%)     | 3YS H5<br>3YM H5     | Flat,<br>Horizontal Fillet(4)        | DC(+)          | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA / AWS A5.18 E70C-6M /<br>E70C-6C | Impact energy KV has been tested at -20°C                                         |
|                                                          | COREWELD 90-K2<br>(CO2 100%)     | 5Y50S H3<br>5Y50M H3 | Flat,<br>Horizontal Fillet(4)        | DC(+)          | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA/AWS A5.29 E90T1-K2C              | Impact energy KV has been tested at -60°C                                         |

Маркировка: В сопроводительных документах изготовителя и на упаковке должно быть указано «Одобрено РС» с указанием категории сварочного материала.  
Marking: In the Manufacturer's documents handed over together with the welding consumables and in the packing it is to be noted: "Approved by RS" with index of the grade.

Код номенклатуры  
Code of Nomenclature

14300100

Российский морской регистр судоходства  
Russian Maritime Register of Shipping

Латухин М.О. / M. Latukhin

(подпись)  
(signature)

М.П.

(фамилия, инициалы)  
name

12/2004



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА  
RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING

6.5.33.1  
2

Лист  
Page

Всего листов 3

Number of pages

21.10579.296

ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ №  
ANNEX TO CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELDING CONSUMABLES

Область одобрения и технические данные сварочных материалов  
Scope of approval and technical data of welding consumables

| Наименование<br>Type                          | Марка<br>Brand or trade name                         | Категория<br>Grade | Положения сварки<br>Welding position | Ток<br>Current | Диаметр, мм<br>Diameter, in mm | Классификация<br>Classification        | Примечания<br>Remarks                     |
|-----------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------|--------------------------------------|----------------|--------------------------------|----------------------------------------|-------------------------------------------|
| Flux-Cored Welding<br>Wire-Gas<br>Combination | Dual Shield II<br>81-K2LH<br>(CO2 100%)              | 5Y40S H5           | All position +<br>V-Down (1)         | DC (+)         | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-K2C         | Impact energy KV has been tested at -60°C |
|                                               | Dual Shield II<br>101-TC(CO2 100%)                   | 5Y50S H5           | All position +<br>V-Down (1)         | DC (+)         | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA/AWS A5.29 E91T1-K2C           | Impact energy KV has been tested at -60°C |
|                                               | Dual Shield R-70<br>(CO2 100%)                       | 3YS H5             | Flat,<br>Horizontal Fillet(4)        | DC (+)         | 1.2 ~ 2.4                      | ASME SFA/AWS A5.20 E70T-1C/9C          | Impact energy KV has been tested at -20°C |
|                                               | Dual Shield 7100<br>ULTRA (CO2 100%)                 | 3YS H10            | All position +<br>V-Down (1)         | DC (+)         | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA/AWS A5.20<br>E71T-1C/1M/9C/9M | Impact energy KV has been tested at -20°C |
|                                               | Dual Shield Prime<br>81Ni1 H4(CO2 100%)              | 5Y46S H5           | All position +<br>V-Down (1)         | DC (+)         | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA/AWS A5.29 E81T1-Ni1C          | Impact energy KV has been tested at -60°C |
|                                               | Dual Shield Prime<br>81Ni1M H4<br>(Ar 75% + CO2 25%) | 5Y46S H5           | All position +<br>V-Down (1)         | DC (+)         | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA/AWS A5.29 E81T1-Ni1M          | Impact energy KV has been tested at -60°C |

Маркировка: В сопроводительных документах изготовителя и на упаковке должно быть указано «Одобрено РС» с указанием категории сварочного материала.  
Marking: In the Manufacturer's documents handed over together with the welding consumables and in the packing it is to be noted: "Approved by RS" with index of the grade.

Код номенклатуры  
Code of Nomenclature

14300100

Российский морской регистр судоходства  
Russian Maritime Register of Shipping

Латухин М.О. / M. Latukhin

(подпись)  
(signature)  
(фамилия, инициалы)  
name

12/2004





РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА  
RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING

6.5.33.1  
Лист 3  
Page

Всего листов 3  
Number of pages

21.10579.296

ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ №  
ANNEX TO CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELDING CONSUMABLES

Область одобрения и технические данные сварочных материалов  
Scope of approval and technical data of welding consumables

| Наименование<br>Type                                                         | Марка<br>Brand or trade name          | Категория<br>Grade        | Положения сварки<br>Welding position | Ток<br>Current | Диаметр, мм<br>Diameter, in mm | Классификация<br>Classification | Примечания<br>Remarks                     |
|------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|--------------------------------------|----------------|--------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------------|
| Flux-Cored Welding<br>Wire-Gas<br>Combination                                | Dual Shield 7100<br>(CO2 100%)        | 2YS H10                   | All position +<br>V-Down (1)         | DC(+)          | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA / AWS A5.20 E71T-1C    | Impact energy KV has been tested at 0°C   |
|                                                                              | Dual Shield 8100SR<br>(CO2 100%)      | 4Y40S H5                  | All position +<br>V-Down (1)         | DC(+)          | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-GC   | Impact energy KV has been tested at -40°C |
|                                                                              | Dual Shield II<br>81-K2 (CO2 100%)    | 5Y40S H3<br>5Y50S H3      | All position +<br>V-Down (1)         | DC(+)          | 1.2 ~ 1.6                      | ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-K2C  | Impact energy KV has been tested at -60°C |
|                                                                              | Dual Shield II<br>81-Ni2LH (CO2 100%) | 5Y40 H5                   | All position +<br>V-Down (1)         | DC(+)          | 1.2 ~ 1.4                      | ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-Ni2C | Impact energy KV has been tested at -72°C |
| Wire-Gas<br>Combinations for<br>Tungsten Inert Gas<br>Welding - TIG          | TC-T800<br>(Ar 100%)                  | --                        | All position +<br>V-Down (1)         | DC(-)          | 1.2 ~ 3.2                      | ASME SFA/AWS A5.7 ERCuNi        | --                                        |
| Wire-Gas combinations<br>for gas tungsten arc<br>welding of stainless steels | SMP-T316L<br>(Ar 100%)                | A-6 (x3CrNiMo 19<br>II 3) | All position +<br>V-Down (1)         | DC(-)          | 1.6 ~ 4.0                      | ASME SFA/AWS A5.9 ER 316        | Impact energy KV has been tested at -20°C |

Маркировка: В сопроводительных документах изготовителя и на упаковке должно быть указано «Одобрено: РС» с указанием категории сварочного материала.  
Marking: In the Manufacturer's documents handed over together with the welding consumables and in the packing it is to be noted "Approved by RS" with index of the grade.

Код номенклатуры  
Code of Nomenclature

14300100

Российский морской регистр судоходства  
Russian Maritime Register of Shipping



Латухин М.О. / M. Latukhin

(фамилия, инициалы)  
name

12/2004