



СВИДЕТЕЛЬСТВО
ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

CERTIFICATE
OF APPROVAL FOR WELDING CONSUMABLES

Выдан взамен ф. 6.5.33 No. 22.44.01.03098.296
Issued to replace f. 6.5.33 No. 22.44.01.03098.296

Изготовитель
Manufacturer

ESAB SeAH Corp (BRN 609-81-24701)

Адрес
Address

56, Jeongdong-ro 62 beon-gil, Seongsan-gu, Changwon-si, Gyeongsangnam-do, 51544, Korea

Сварочные материалы
Welding consumables

Сварочная проволока для сочетания "порошковая проволока/газ" торговых марок: Dual Shield 7100, Dual Shield 7100 ULTRA, Coreweld 111 Ultra, Dual Shield R-70, Coreweld Ultra, Dual Shield 8100SR, Dual Shield II 81-K2LH, Dual Shield II 81-Ni2LH, Coreweld 80-K2, Dual Shield II 81-K2, Dual Shield Prime 81Ni1 H4, Dual Shield Prime 81Ni1M H4, Dual Shield II 101-TC, COREWELD 90-K2.

Сварочная проволока для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа — TIG торговой марки: TC-T800

Сварочная проволока для дуговой сварки нержавеющей стали вольфрамовым электродом в среде инертного газа. Торговой марки SMP-T316L.

Wire for "flux-cored wire/gas" combinations of trade marks: Dual Shield 7100, Dual Shield 7100 ULTRA, Coreweld 111 Ultra, Dual Shield R-70, Coreweld Ultra, Dual Shield 8100SR, Dual Shield II 81-K2LH, Dual Shield II 81-Ni2LH, Coreweld 80-K2, Dual Shield II 81-K2, Dual Shield Prime 81Ni1 H4, Dual Shield Prime 81Ni1M H4, Dual Shield II 101-TC, COREWELD 90-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 № 23.44.02.02106.296 от 28.08.2023
Survey Report No. 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

PDS и протоколы испытаний одобрены письмом РС No. 296-381-7-342084 от 22.12.2021, 296-381-7-26308 от 04.02.2020, 24.08.2020, 09.06.2021, 07.07.2021, 29.07.2021, 06.08.2021.

PDS and test reports approved by RS letter No. 296-381-7-342084 dated 22.12.2021, 296-381-7-26308 dated 04.02.2020, 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 4 листах).
Scope of approval and technical data listed in Annex (on 4 pages).

Настоящее Свидетельство с Приложением (на 4 листах) действительно до 24.08.2025 и подлежит
This Certificate with Annex (on 4 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 28.08.2023 № 23.44.01.01985.296
Date of issue No.

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping



(Handwritten signature)

Носов М. В. / M. Nosov

(подпись)
signature

(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:

(Handwritten signature)

28.08.2023



Инженер-инспектор:
Surveyor:

PC / RS

(подпись)
signature

до 24.08.2023
until

Дата: 21.09.2022
Date:

(Handwritten signature)

28.08.2023



Инженер-инспектор:
Surveyor:

PC / RS

(подпись)
signature

до 24.08.2024
until

Дата: 28.08.2023
Date:

(Handwritten signature)

28.08.2023



Инженер-инспектор:
Surveyor:

Э.К. Ким

(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 4

Number of pages

ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ № 23.44.01.01985.296
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 Type	Марка Brand or trade name	Категория Grade	Положения сварки Welding position	Ток Current	Диаметр, мм Diameter, in mm	Классификация Classification	Примечания Remarks
Сочетание "порошковая проволока/газ" для дуговой сварки Flux-Cored Wire for Semi-Automatic and Automatic Welding with Shielding Gas	Dual Shield 7100 (CO2 100%)	2YS H10	(1) - all positions, including vertical top/down;	DC +	1.2 ~ 1.6	ASME SFA / AWS A5.20 E71T-1C	РРабота удара KV проверена при температуре 0°C Impact energy KV has been tested at 0°C
	Dual Shield 7100 Ultra (CO2 100%)	3YS H10	(1) - all positions, including vertical top/down;	DC +	1.2 ~ 1.6	ASME SFA/AWS A5.20 E71T-1C/1M/9C/9M	Работа удара KV проверена при температуре (-20°C). Impact energy KV has been tested at (-20°C)
	COREWELD 111 ULTRA (CO2 100%)	3YS H5 3YM H5 (single / tandem)	(4) - Flat, Horizontal fillet	DC +	1.2 ~ 1.6 1.2 ~ 2.0 (tandem)	ASME SFA / AWS A5.20 E70T-1C/9C	Работа удара KV проверена при температуре (-20°C). Impact energy KV has been tested at (-20°C)
	Dual Shield R-70 (CO2 100%)	3YS H5	(4) - Flat, Horizontal fillet	DC +	1.2 ~ 2.4	ASME SFA / AWS A5.20 E70T-1C/9C	Работа удара KV проверена при температуре (-20°C). Impact energy KV has been tested at (-20°C)
	COREWELD ULTRA (CO2 100%)	3YS H5 3YM (single)	(4) - Flat, Horizontal fillet	DC +	1.2 ~ 1.6	ASME SFA / AWS A5.18 E70C-6M / E70C-6C	Работа удара KV проверена при температуре (-20°C). Impact energy KV has been tested at (-20°C)

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

Код номенклатуры
Code of Nomenclature

14300100, 14300200, 14300300, 14300500

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping



Носов М. В. / M. Nosov

(фамилия, инициалы)
name

12/2004



ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ № 23.44.01.01985.296
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 Type	Марка Brand or trade name	Категория Grade	Положения сварки Welding position	Ток Current	Диаметр, мм Diameter, in mm	Классификация Classification	Примечания Remarks
Сочетание "порошковая проволока/газ" для дуговой сварки порошковой проволокой Flux-Cored Wire for Semi-Automatic and Automatic Welding with Shielding Gas	Dual Shield 8100SR (CO2 100%)	4Y40S H5	(1) - all positions, including vertical top/downs;	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-GC	Работа удара KV проверена при температуре (-40°C). Impact energy KV has been tested at (-40°C)
	Dual Shield II 81-K2LH (CO2 100%)	5Y40S H5	(1) - all positions, including vertical top/downs;	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-K2C	Работа удара KV проверена при температуре (-60°C). Impact energy KV has been tested at (-60°C)
	Dual Shield II 81-Ni2LH (CO2 100%)	5Y40S H5	(1) - all positions, including vertical top/downs;	DC+	1.2 ~ 1.4	ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-Ni2C	Работа удара KV проверена при температуре (-60 & -72°C). Impact energy KV has been tested at (-60 & -72°C)
	Coreweld 80-K2 (CO2 100%)	5Y40S H3 5Y50S H3 5Y40M H3 (single / tandem) 5Y50M H3 (single / tandem)	(4) - Flat, Horizontal fillet	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA / AWS A5.29 E80T1-K2C	Работа удара KV проверена при температуре (-60°C). Impact energy KV has been tested at (-60°C)
	Dual Shield II 81-K2 (CO2 100%)	5Y40S H3 5Y50S H3	(1) - all positions, including vertical top/downs;	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA / AWS A5.29 E81T1-K2C	Работа удара KV проверена при температуре (-60°C). Impact energy KV has been tested at (-60°C)



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

Код номенклатуры
Code of Nomenclature

14300100, 14300200, 14300300, 14300500

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping

Носов М. В. / M. Nosov

(фамилия, инициалы)
name



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА
RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING

6.5.33.1

3

Лист
Page

Всего листов 4

Number of pages

ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ № 23.44.01.01985.296
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 Type	Марка Brand or trade name	Категория Grade	Положения сварки Welding position	Ток Current	Диаметр, мм Diameter, in mm	Классификация Classification	Примечания Remarks
Сочетание "норпоковая проволока/газ" для дуговой сварки норпоковкой проволокой Flux-Cored Wire for Semi-Automatic and Automatic Welding with Shielding Gas	Dual Shield Prime 81-N1M H4 (CO2 100%)	5Y46S H5	(1) - all positions, including vertical top/down;	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA/AWS A5.29 E81T1-N1C	Работа удара KV проведена при температуре (-60°C). Impact energy KV has been tested at (-60°C)
	Dual Shield Prime 81-N1M H4 (Ar 75% + CO2 25%)	5Y46S H5	(1) - all positions, including vertical top/down;	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA/AWS A5.29 E81T1-N1M	Работа удара KV проведена при температуре (-60°C). Impact energy KV has been tested at (-60°C)
	Dual Shield II 101-TC (CO2 100%)	5Y50S H5	(1) - all positions, including vertical top/down;	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA/AWS A5.29 E91T1-K2C	Работа удара KV проведена при температуре (-60°C). Impact energy KV has been tested at (-60°C)
	Coreweld 90-K2 (CO2 100%)	5Y50S H3 5Y50M H3 (single)	(4) - Flat, Horizontal, fillet	DC+	1.2 ~ 1.6	ASME SFA/AWS A5.29 E90T1-K2C	Работа удара KV проведена при температуре (-60°C). Impact energy KV has been tested at (-60°C)

Маркировка: В сопроводительных документах изготовителя и на упаковке должно быть указано «Одобрено РМРС» указавшим категорию 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 RMRS" with index of the grade.

Код номенклатуры
Code of Nomenclature

14300100, 14300200, 14300300, 14300500

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping

Носов М. В. / M. Nosov

(фамилия, инициалы)
name



12/2004



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА
RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING

6.5.33.1
4

Лист
Page

Всего листов 4
Number of pages

ПРИЛОЖЕНИЕ К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ ОДОБРЕНИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ № 23.44.01.01985.296
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 Type	Марка Brand or trade name	Категория Grade	Положения сварки Welding position	Ток Current	Диаметр, мм Diameter, in mm	Классификация Classification	Примечания Remarks
Сварочная проволока для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа — ТТГ. Wire-Gas Combinations for Tungsten Inert Gas Welding - TTG	ТС-Т800 (Ar 100%)	--	(1) - all positions, including vertical top/down;	DC-	1.2 ~ 3.2	ASME SFA/AWS A5.7 ER316L	--
Сварочная проволока для дуговой сварки нержавеющей стали вольфрамовым электродом в среде инертного газа. Wire-Gas combinations for gas tungsten arc welding of stainless steels	SMP-Т316L (Ar 100%)	A-6 (ЭСС-НМю 19 11 3)	(1) - all positions, including vertical top/down;	DC-	1.6 ~ 4.0	ASME SFA/AWS A5.9 ER316L	дополн. удара KV проверка при температуре (-20°C). Impact energy KV has been tested at (-20°C)

Маркировка: В сопроводительных документах изготовителя и на упаковке должно быть указано «Одобреном РМРС» указавшим категорию 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 RMRS" with index of the grade.

Код номенклатуры
Code of Nomenclature

14300100, 14300200, 14300300, 14300500

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping

Носов М. В. / M. Nosov

(фамилия, инициалы)
name



12/2004