

Sistema de Qualificação e Certificação de Produtos

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE N°
SISTEMA DE CERTIFICAÇÃO TIPO B

1510

A Fundação Brasileira de Tecnologia da Soldagem certifica que o consumível discriminado abaixo, fabricado por Stanvac International LTD, localizada em: Plot 551, Sector 37, Pace City 2- Gurgaon – Haryana, India, está em conformidade com a Norma Petrobras N1859 – Rev. H – anexo B e o Registro de Relatório de Ensaios nº 2524.

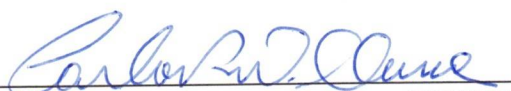
CONSUMÍVEL DE SOLDAGEM

Tipo	Espec. ASME	Class. AWS	Diâmetro(s)	Marca Comercial
Eletrodo Revestido	SFA 5.11	ENiCrMo-3	Todos	Stavinox ENiCrMo-3

Este certificado é válido até 18/03/2028.

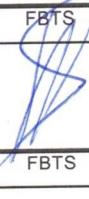
Rio de Janeiro, 18 de março de 2025

Fabricante


Gerente de Produtos - FBTS

Nota:

A Fundação Brasileira de Tecnologia da Soldagem ao emitir este certificado não aceita qualquer responsabilidade sobre o projeto, fabricação e desempenho dos materiais/equipamentos em funcionamento.

															SISTEMA DE QUALIFICAÇÃO E CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS REGISTRO DE RELATÓRIO DE ENSAIOS CONSUMÍVEIS DE SOLDAGEM										No.: 2524 Data: 18/03/2025 FI: 1/1			Qualificação: X Manutenção: Reteste:					
Fabricante: Stanvac International															Especif.: SFA 5.11										Classificação: ENiCrMo-3								
Marca Comercial: Stavinox ENiCrMo 3															Lote: M18559(2,5mm)/M18875(3,25mm)										No. da Amostra: W06								
Proc. de Soldagem: Eletrodo Revestido															Norma de Qualificação: Norma Petrobras N1859 - Rev.H - Anexo B																		
Tipo de Ensaio		CP Identificação				Valores(Mpa)										Resultado		Relatório				FBTS											
TRAÇÃO Corrente Contínua Inversa		PQ2207W06				Resistência		Requerido				Encontrado				Aprovado		25037268MEC															
						760		795																									
						Escoamento		---																									
						Alongamento(%)		30																									
						Ensaio Não Destrutivo		Radiografia																									
IMPACTO Corrente Contínua Inversa		CP Identificação				Valores(j)										Resultado		Relatório				FBTS											
						Temperatura(°C)		Requerido				Encontrado																					
						Média																											
DOBRAMENTO Corrente Contínua Inversa		CP Identificação				Tipo de CP		Encontrado				Resultado		Relatório				FBTS															
		PQ2207W06				LATERAL		-----				Aprovado		25037268MEC																			
						LATERAL		-----				Aprovado																					
						LATERAL		-----				Aprovado																					
DUREZA Corrente Contínua Inversa		CP Identificação				Requerido(HRC)		Encontrado(HRC)				Média		Resultado		Relatório				FBTS													
						Mínimo:																											
						Média:																											
TESTE DE FILETE Corrente Contínua Inversa		Posição		CP Identificação		Macrografia										Fratura				FBTS													
						Resultado				Relatório				Resultado		Relatório																	
ANÁLISE QUÍMICA (Metal Depositado) CP Identificação PQ2207W06		Requerido(%)			Encontrado		Resultado		Requerido(%)			Encontrado		Resultado		Relatório				FBTS													
		Elem.		Min.	Máx.	(%)	Aprovado		Elem.		Min.	Máx.	(%)	Aprovado		25034760QUI																	
		C		---	0.10	0,05			Co		---	0.12	< 0.006																				
		Mn		---	1.0	0.54			Cr		20.0	23.0	22.09																				
		Fe		---	7.0	0.36			Nb+Ta		3.15	4.15	4.05																				
		P		---	0.03	0.01			Mo		8.0	10.0	9.23																				
		S		---	0.02	0.01			Outros Elem.		0.50	ND	Aprovado																				
		Si		---	0.75	0.32																											
		Cu		---	0.50	0.009																											
		Ni		55.0	---	63.0			Aprovado																								
ANÁLISE QUÍMICA (ALMA) CP Identificação PQ2207W06		Elem.		Encont.(%)		Elem.		Encont.(%)		Elem.		Encont.(%)		Elem.		Encont.(%)		RELATÓRIO				FBTS											
		C		0.02		S		0.01		Cr		20.17																					
		Mn		0.16		Si		0.12		Nb+Ta		3.97																					
		Fe		0.15		Cu		0.01		Mo		8.73																					
		P		0.006		Ni		66.0																									
ELETRODO REVESTIDO		Sintético ☐				Semi-Sintético ☐				Ligado ☒				Tipo de Identificação:										FBTS									
EFIC. DE DEPOS.		Ø (mm)		D	A	S	R(%)	Taxa de Deposição				Ø (mm)		D	T(s)	T.Dep..(kg/h)		FBTS															
		3,25		94	174	30	65	Td = (D/T).3.6				3,25		80	258	1.51																	
Inspetor de Soldagem - FBTS															Gerente de Produtos-FBTS																		
WILTON SERVULO DA SILVA Coord. Cert. Cons. de Soldagem Inspetor de Soldagem N2 SNQC CR IS 0177															Eng. Carlos Reis Vilhena Gerente de Produtos																		
Data: 18/03/2025															Data: 18/03/2025																		
SQC-040/3																																	