

Наименование	Характеристики	Ед.	Количество
Проволока сварочная	Проволока сварочная стальная для полуавтоматов Основное назначение этой продукции заключается в использовании в качестве наплавки при выполнении аргонодуговой сварки, а также для изготовления плавящихся электродов для присадки при сварке. Сталь 08Г2С, химический состав: С= 0,05 — 0,11%; Mn= 1,8 — 2,1 %; Si= 0,70 — 0,95%; S< 0,025 %; P< 0,03 %; Cu < 0,25 %. Диаметр 0,8мм. Катушка не менее 5 кг, не более 6 кг	шт	2
Проволока сварочная	Проволока сварочная стальная для полуавтоматов СВ 08Г2С ER70S - AWS F5.18. Основное назначение этой продукции заключается в использовании в качестве наплавки при выполнении аргонодуговой сварки, а также для изготовления плавящихся электродов для присадки при сварке. Сталь 08Г2С, химический состав: С= 0,05 — 0,11%; Mn= 1,8 — 2,1 %; Si= 0,70 — 0,95%; S< 0,025 %; P< 0,03 %; Cu < 0,25 %. Диаметр 1,0 мм. Катушка не менее 5 кг, не более 6 кг	шт	1
Проволока сварочная	Диаметр 0,5мм	шт	3
Проволока сварочная	Проволока сварочная из алюминиевого сплава ВСВАМг 6М отожженная, тянутая ø1,2 (-0,06) мм. ГОСТ 7871-75. Упаковк не более 2 кг.	шт.	5
Проволока сварочная омедненная	Проволока сварочная стальная для полуавтоматов Основное назначение этой продукции заключается в использовании в качестве наплавки при выполнении аргонодуговой сварки, а также для изготовления плавящихся электродов для присадки при сварке. Сталь 08Г2С, химический состав: С= 0,05 — 0,11%; Mn= 1,8 — 2,1 %; Si= 0,70 — 0,95%; S< 0,025 %; P< 0,03 %; Cu < 0,25 %. Диаметр 0,6мм. Катушка не менее 5 кг, не более 6 кг	шт	1

Проволока сварочная омедненная	Диаметр 0,8мм	шт	3
Электрод	МГМ-50К Ø 4 мм. Применяется в энергетике для сварки ответственных конструкций из легированных высокопрочных сталей с в неблагоприятных условиях, повышенная влажность, наличие воды в месте сварки.	кг	3
Электрод	РЕСТАВ 4070 Ø 3,2 мм. Применяется в энергетике для сварки чугуна и чугуна со сталью.	кг	9
Электрод	Электроды ОЗС 12 Ø 4мм. Рутиловый электрод для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей. При сварке тавровых соединений получается красивый мелкочешуйчатый вогнутый шов. Электрод отличается легкое зажигание и высокая эластичность дуги, возможность сварки по окисленным поверхностям. Производится в Санкт-Петербурге на заводе ESAB-SVEL.	кг	55
Электрод	OK.30 E308L-17 Ø 3,2 мм x350 Электрод Castolin EutecTrode E308L-17 d3,2 на основе высоколегированного CrNi. Электрод с основой из аустенитного сплава с примерно 10% δ-феррита с рутиловым покрытием.	кг	10
Электрод	Электроды ОЗС 12 Ø3 мм. Рутиловый электрод для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей. При сварке тавровых соединений получается красивый мелкочешуйчатый вогнутый шов. Электрод отличается легкое зажигание и высокая эластичность дуги, возможность сварки по окисленным поверхностям. Производится в Санкт-Петербурге на заводе ESAB-SVEL.	уп	174

Электроды	Электроды предназначены для сварки особо ответственных жестких конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, работающих при знакопеременных нагрузках и пониженных температурах. Покрытие — основное. Углерод, % 0,1. Марганец, % 0,9. Кремний, % 0,37. Сера, % 0,3. Фосфор, 0,027. Расход на килограмм наплавленного металла составляет не более 1,7 кг. Температура испытаний +20°С. Временное сопротивление —420- 540 МПа; Предел текучести — 410 МПа; Относительное удлинение —20-22%; Ударная вязкость УОНИ 13 55— не менее 127 Дж/см². Производительность наплавки, г/мин 21. Относительный выход наплавленного материала, % 93.93 Тип-УОНИ, диаметр-2,0 мм	кг	30
Электроды	Электрод Т-60. Тип покрытия – рутилово-основное. Электрод, обеспечивающий в наплавке легированную мартенситную сталь, предназначенный для наплавки упрочняющих слоев работающих в условиях интенсивного абразивного износа в сочетании с умеренными ударными нагрузками. Электроды применяются для наплавки сельскохозяйственного инструмента, работающего в условиях умеренной влажности, деревообрабатывающего инструмента, погрузочных машин и миксеров и т.п. Рекомендуемая температура предварительного подогрева и межпроходная температура около 200°С. С 4,5. Mn ≤1.60. Si 0.80. Cr 33.0. P max 0.040. S max 0.030. Твердость поверхности в третьем слое наплавки после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура ~100°С) 59...63 HRC. Твердость поверхности в третьем слое наплавки после сварки (температура предварительного подогрева и межпроходная температура ~500° С) 55...61 HRC Диаметр 5 мм. Упаковка не более 4 кг	кг	6

Электроды	Электроды ЭА предназначены для сварки ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности в термически упрочненном состоянии без последующей после сварки термической обработки, в том числе сталей типа АК, а также сварка углеродистых и низколегированных сталей с аустенитными сталями. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности. Электрод диаметр 3 мм, упаковка не менее 2,5 кг	уп	1
Электроды	Электроды АНО-4 изготавливаются из низкоуглеродистых сталей марок Ст3, Ст10 и т.д, должны обеспечивать хорошее формирование шва, высокую стойкость шва против образования пористости и трещин. Электроды предназначены для сварки углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 45 кгс/мм². Расход на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7. Коэффициент наплавки, г/(А·ч) 8,5. Временное сопротивление, МПа 460. Предел текучести, МПа 360. Ударная вязкость, Дж/см² 150. Относительное удлинение, % 22. Диаметр 3,0 мм. Длина очищенного от покрытия конца - 25мм(±2мм)	кг	30
Электроды	Электроды УОНИ 13/55 изготавливаются из низкоуглеродистых сталей марок Ст3, Ст10 и т.д, должны обеспечивать хорошее формирование шва, высокую стойкость шва против образования пористости и трещин. Электроды предназначены для сварки углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 45 кгс/мм². Расход на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7. Коэффициент наплавки, г/(А·ч) 8,5. Временное сопротивление, МПа 460. Предел текучести, МПа 360. Ударная вязкость, Дж/см² 150. Относительное удлинение, % 22. Диаметр 2,0 мм. Длина очищенного от покрытия конца — 25мм(±2мм), упаковка 3,5 кг	уп.	15

Электроды	Электроды УОНИ 13/55 изготавливаются из низкоуглеродистых сталей марок Ст3, Ст10 и т.д, должны обеспечивать хорошее формирование шва, высокую стойкость шва против образования пористости и трещин. Электроды предназначены для сварки углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 45 кгс/мм². Расход на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7. Коэффициент наплавки, г/(А·ч) 8,5. Временное сопротивление, МПа 460. Предел текучести, МПа 360. Ударная вязкость, Дж/см² 150. Относительное удлинение, % 22. Диаметр 2,5 мм. Длина очищенного от покрытия конца — 25мм(±2мм), упаковка 5кг	уп.	12
Электроды	Электроды УОНИ 13/55 изготавливаются из низкоуглеродистых сталей марок Ст3, Ст10 и т.д, должны обеспечивать хорошее формирование шва, высокую стойкость шва против образования пористости и трещин. Электроды предназначены для сварки углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 45 кгс/мм². Расход на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7. Коэффициент наплавки, г/(А·ч) 8,5. Временное сопротивление, МПа 460. Предел текучести, МПа 360. Ударная вязкость, Дж/см² 150. Относительное удлинение, % 22. Диаметр 3,0 мм. Длина очищенного от покрытия конца — 25мм(±2мм), упаковка 5 кг	уп.	15