

[Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 2, 3, 4, 6, 7, iar de către autoritatea contractantă – în coloanele 1, 5,]

Numărul procedurii de achiziție: **ocds-b3wdp1-MD-1721904539276** din 25 iul 2024

Obiectul achiziției: Achiziționarea electrozilor (REPETAT)

Denumirea bunurilor/serviciilor	Denumirea bunurilor/serviciilor	Țara de origine	Producătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
2	3	6	7	8	9	10
Lot 1. Electrozi Ø3.0MM (УОНИ-13/45)	Electrozi de sudat UONI-13/55 Plasma, Moholit Ø3.0MM, ambalaj 2,5kg	Ucraina	Plasmatec	Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, oțelurilor carbon și slab aliate; ГОСТ 9466-75; ТУ У 01412839.002-99 // 13/45	Electrozii UONI-13/55 Plasma se disting prin rezistența ridicată a metalului de sudură, cu puritate metalurgică deosebită și conținut scăzut de hidrogen în metalul depus. • Pierderile de metal din cauza arderii și stropilor sunt compensate; • Consum redus de electrozi cu 10-15%; • Productivitatea suprafețelor a crescut cu 8–10%. • Zgura nu curge în bazinul de sudură, se formează o cusătură uniformă, fină, iar crusta de zgură rezultată poate fi îndepărtată cu ușurință. • Posibilitatea sudării pe curent alternativ elimină efectul exploziei magnetice. Transferul cu picături fine de metal în timpul sudării Plasma UONI-13/55 asigură o stabilitate mai bună a arderii arcului și formarea metalului de sudură. Datorită adăugării de pulbere de fier la acoperirea electrodului, eficiența utilizării UPON 13/55 PLASMA a crescut cu 20%. Sudarea trebuie efectuată cu curent continuu de orice polaritate (se recomandă inversarea, „+” pe electrod) cu o tensiune de arc de 23...27 V sau curent alternativ de la un transformator cu o tensiune de repaus de 70 V. Fabricat conform unui sistem de calitate certificat ISO 9001 Certificat de CWB conform CSA W48: E4313PIERCING INAINTE DE SUDARE conținutul de umiditate admisibil în acoperire înainte de utilizare nu este mai mare de 0,3% în cazul umezirii învelișului electrodului peste norma - uscat timp de 60 de minute la 400 ± 10 °C	

<p>Lot 2. Electrozi Ø4.0MM (УОНИ-13/45)</p>	<p>Electrozi de sudat UONI-13/55 Plasma, Moholit Ø4.0MM, ambalaj 5kg</p>	<p>Ucraina</p>	<p>Plasmatec</p>	<p>Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, oțelurilor carbon și slab aliate; ГОСТ 9466-75; ТУ У 01412839.002-99 // 13/45</p>	<p>Electrozii UONI-13/55 Plasma se disting prin rezistența ridicată a metalului de sudură, cu puritate metalurgică deosebită și conținut scăzut de hidrogen în metalul depus.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pierderile de metal din cauza arderii și stropilor sunt compensate; • Consum redus de electrozi cu 10-15%; • Productivitatea suprafețelor a crescut cu 8–10%. • Zgura nu curge în bazinul de sudură, se formează o cusătură uniformă, fină, iar crusta de zgură rezultată poate fi îndepărtată cu ușurință. • Posibilitatea sudării pe curent alternativ elimină efectul exploziei magnetice. Transferul cu picături fine de metal în timpul sudării Plasma UONI-13/55 asigură o stabilitate mai bună a arderii arcului și formarea metalului de sudură. <p>Datorită adăugării de pulbere de fier la acoperirea electrodului, eficiența utilizării UPON 13/55 PLASMA a crescut cu 20%. Sudarea trebuie efectuată cu curent continuu de orice polaritate (se recomandă inversarea, „+” pe electrod) cu o tensiune de arc de 23...27 V sau curent alternativ de la un transformator cu o tensiune de repaus de 70 V. Fabricat conform unui sistem de calitate certificat ISO 9001 Certificat de CWB conform CSA W48: E4313PIERCING INAINTE DE SUDARE conținutul de umiditate admisibil în acoperire înainte de utilizare nu este mai mare de 0,3% în cazul umezirii învelișului electrodului peste norma - uscat timp de 60 de minute la 400 ± 10 °C</p>	
<p>Lot 3. Electrozi Ø3.0MM (УОНИ-13/55)</p>	<p>Electrozi de sudat UONI-13/55 Plasma, Moholit Ø3.0MM, ambalaj 2,5kg</p>	<p>Ucraina</p>	<p>Plasmatec</p>	<p>Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, oțelurilor carbon și slab aliate; ГОСТ 9466-75; ТУ У 01412839.002-99 // 13/55</p>	<p>Electrozii UONI-13/55 Plasma se disting prin rezistența ridicată a metalului de sudură, cu puritate metalurgică deosebită și conținut scăzut de hidrogen în metalul depus.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pierderile de metal din cauza arderii și stropilor sunt compensate; • Consum redus de electrozi cu 10-15%; • Productivitatea suprafețelor a crescut cu 8–10%. • Zgura nu curge în bazinul de sudură, se formează o cusătură uniformă, fină, iar crusta de zgură rezultată poate fi îndepărtată cu ușurință. • Posibilitatea sudării pe curent alternativ elimină efectul exploziei magnetice. Transferul cu picături fine de metal în timpul sudării Plasma UONI-13/55 asigură o stabilitate mai bună a arderii arcului și formarea metalului de sudură. <p>Datorită adăugării de pulbere de fier la acoperirea electrodului, eficiența utilizării UPON 13/55 PLASMA a crescut cu 20%. Sudarea trebuie efectuată cu curent continuu de orice polaritate (se recomandă inversarea, „+” pe electrod) cu o tensiune de arc de 23...27 V sau curent alternativ de la un transformator cu o tensiune de repaus de 70 V. Fabricat conform unui sistem de calitate certificat ISO 9001 Certificat de CWB conform CSA W48: E4313PIERCING INAINTE DE SUDARE conținutul de umiditate admisibil în acoperire înainte de utilizare nu este mai mare de 0,3% în cazul umezirii învelișului electrodului peste norma - uscat timp de 60 de minute la 400 ± 10 °C</p>	

Lot 4. Electrozi Ø2,5 mm (TU-5)	Electrozi de sudat TU-5 Plasma , Moholit Ø2,5mm, ambalaj 1kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi rutilici. Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-). Pentru oțeluri rezistente la căldură până la temperaturi de 500 grade, GOST 2246-70 / 2560-A / GOST 9466-75, GOST 9467-7</p>	<p>Electrozi de sudare Monolith TU-5 Plasma Pentru sudarea elementelor suprafețelor de încălzire ale unităților de cazan, precum și a straturilor de rădăcină ale cusăturilor, îmbinărilor conductelor cu pereți groși din oțeluri carbon și silicon-mangan cu o rezistență temporară nu mai mică de 490 MPa, .PIERCING INAINTE DE SUDARE conținutul de umiditate admisibil în acoperire înainte de utilizare nu este mai mare de 0,5% în caz de umezire a acoperirii electrozului peste norma - uscat timp de 60 de minute Sudarea trebuie efectuată cu un curent continuu de polaritate inversă, „+” pe electrod cu o tensiune de arc de 20...25 V.</p>	
Lot 5. Electrozi Ø3.0mm (УОНИ-13/НЖ)	Electrozi de sudat „TL-11”Plasma , Moholit Ø3.0mm, ambalaj 1kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi bazici, speciali pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO E 19.9L B20, E 19.9nC B20 / GOST 10052-7 Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa autentică, cum ar fi 08X18H10T, 06X18H11, 08X18H12T, 04X18H10 etc. Oferă rezistență la MCC în starea inițială și după provocarea temperaturii la 650 grade, precum și rezistență la căldură până la 658 grade. fără expunere la gaze care conțin sulf. Potrivit pentru sudarea oțelurilor cu două straturi cu un strat de placare din oțel de calitate 12X18H9T</p>	<p>Electrozi de sudare „TL-11” Plasma MONOLITH ø 3 mm: ambalaj 1 kg electrozi TsL-11 Plasmă cu acoperire rutilă utilizată pentru sudarea oțelurilor austenitice rezistente la coroziune 12X18H10T, 12X18H9T, H01X18, H01X18 321, 304, AISI 347 și cum ar fi , lucrând în medii agresive la temperaturi de până la 450°C. Acestea sunt utilizate pentru sudarea containerelor, recipientelor sub presiune, conductelor, pieselor de echipamente din industria alimentară și petrochimică, inginerie energetică și energie. Se folosesc la sudarea în toate pozițiile spațiale pe curent continuu de polaritate inversă și curent alternativ de la un transformator cu o tensiune în circuit deschis de cel puțin 50 V. Se recomandă sudarea în poziția inferioară pe curenți medii. Sudarea trebuie efectuată cu arc scurt, fără vibrații transversale.</p>	
Lot 6. Electrozi Ø4.0mm(УОНИ-13/НЖ)	Electrozi de sudat „TL-11”Plasma , Moholit Ø4.0mm, ambalaj 1kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi bazici, speciali pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO E 19.9L B20, E 19.9nC B20 / GOST 10052-7 Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa austenitică, cum ar fi 08X18H10T, 06X18H11, 08X18H12T, 04X18H10 etc. Oferă rezistență la MCC în starea inițială și după provocarea temperaturii la 650 grade, precum și rezistență la căldură până la 658 grade. fără expunere la gaze care conțin sulf. Potrivit pentru sudarea oțelurilor cu două straturi cu un strat de placare din oțel de calitate 12X18H9T</p>	<p>Electrozi de sudare „TL-11” Plasma MONOLITH ø 4 mm: ambalaj 1 kg electrozi TsL-11 Plasmă cu acoperire rutilă utilizată pentru sudarea oțelurilor austenitice rezistente la coroziune 12X18H10T, 12X18H9T, H01X18, H01X18 321, 304, AISI 347 Acestea sunt utilizate pentru sudarea containerelor, recipientelor sub presiune, conductelor, pieselor de echipamente din industria alimentară și petrochimică, inginerie energetică și energie. Se folosesc la sudarea în toate pozițiile spațiale pe curent continuu de polaritate inversă și curent alternativ de la un transformator cu o tensiune în circuit deschis de cel puțin 50 V. Se recomandă sudarea în poziția inferioară pe curenți medii. Sudarea trebuie efectuată cu arc scurt, fără vibrații transversale.</p>	

Lot 7. Electrozi Ø3.0mm (AHO-4)	Electrozi de sudat ANO-4 ARS, Moholit Ø3.0mm, ambalaj 2,5kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi cu înveliș mixt (bazic și rutilic). Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ГОСТ 946 / AWS E6013 / ISO E432R25 DIN E4322R25 / GOST 9466-75, GOST 9467-75 Sunt destinați sudării structurilor critice din oțel carbon cu o rezistență temporară de până la 450 MPa în toate pozițiile spațiale ale sudurii cu curent alternativ și curent continuu de polaritate directă și inversă</p>	<p>Electrozi de sudură ANO-4 ARS sunt proiectați pentru sudarea manuală cu arc a structurilor din oțel de calitate conform ДСТУ 2651 / ГОСТ 380 (Сг 0, Сг 1, Сг 2, Сг 3) de toate gradele de dezoxidare- "КП", "П", "С" i ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20). În condiții normale de depozitare, nu este necesară sudarea prealabilă.</p>	
Lot 8. Electrozi Ø4.0mm(AHO-4)	Electrozi de sudat ANO-4 ARS, Moholit Ø4.0mm, ambalaj 5kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi cu înveliș mixt (bazic și rutilic). Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ГОСТ 946 / AWS E6013 / ISO E432R25 DIN E4322R25 / GOST 9466-75, GOST 9467-75 Sunt destinați sudării structurilor critice din oțel carbon cu o rezistență temporară de până la 450 MPa în toate pozițiile spațiale ale sudurii cu curent alternativ și curent continuu de polaritate directă și inversă</p>	<p>Electrozi de sudură ANO-4 ARS sunt proiectați pentru sudarea manuală cu arc a structurilor din oțel de calitate conform ДСТУ 2651 / ГОСТ 380 (Сг 0, Сг 1, Сг 2, Сг 3) de toate gradele de dezoxidare- "КП", "П", "С" i ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20). În condiții normale de depozitare, nu este necesară sudarea prealabilă. În cazul umezirii, calcinării înainte de sudare: 120 ± 10 ° C timp de 40-60 min</p>	
Lot 9. Electrozi Ø2.0mm(E-308L)	Electrozi de sudat „ТL-11”Plasma , Moholit Ø2.0mm, ambalaj 1kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 10052-75: Э-06X19H11Г2М2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75 Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, cromo-nichel.</p>	<p>„ТL-11”Plasma, AWS A5.4: E347-16 este destinat sudării oțelurilor austenitice rezistente la coroziune 08X18H12T, 08X18H12B, 03X18H11, 06X18H11, 08X18H12H12, 08X18H12X1, 181, 180 , AISI347 și altele asemenea, care sunt prelucrate în medii agresive la temperaturi de până la 450°C. Stad pentru sudarea containerelor care sunt prelucrate sub presiune, conducte, părți din industria alimentară și petrochimică, mașini energetice, energie.</p>	

Lot 10. Electrozi Ø3.0MM(E-308L)	Electrozi de sudat OZL-8 Plasma , Moholit Ø3.0MM, ambalaj 1kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile.</p> <p>Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+).</p> <p>10052-75: Э-06X19H11Г2M2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75</p> <p>Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, crom-nichel</p>	<p>Electrozii marca OZL-8 Plasma AWS A5.4: E308L-16 EN ISO 3581-A-E 19 9 L R 1 2 sunt potriviți pentru sudarea oțelurilor inoxidabile austenitice de tip 03X18H10, 08X18H10T, AISI 304L, AISI 321, AISI 347 etc., într-un interval de temperatură de funcționare care nu depășește 450°C. Acești electrozi sunt potriviți pentru echipamente de sudare, rezervoare, rezervoare și țevi din oțel inoxidabil pentru vikoristan în industria alimentară, textilă, de rafinare a petrolului, băuturi, hârtie și industria farmaceutică, precum și în automobile buvanni și zagalnym mashinbuduvni.</p>	
Lot 11. Electrozi Ø 3MM (TML-3Y)	Electrozi de sudat TML-3U, Moholit Ø3.0MM, ambalaj 2,5kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi bazici.</p> <p>Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+).</p> <p>GOST 9466-75, GOST 9467-75 / EN ISO 3580-A: E CrMoV1 B22 / Proiectat pentru sudarea manuală cu arc a conductelor de abur din steluri: 12x1MF, 15X1M1F, 12X1MF, 20XMFL, 15x1M1FL, funcționând la temperaturi de până la 570 ° C și elemente de încălzire a suprafețelor de la stele mărcilor: 12x1MF, 12x1MF, 12x2MF, temperatura de funcționare 12x2MF,SR 1, indiferent de 2x2MFB, SR 1 precum și pentru defecte de gol în elemente din aceleași oțeluri.</p>	<p>Electrozii TML-3U sunt destinați sudării manuale cu arc cu polaritate inversă în toate pozițiile spațiale, cu excepția echipamentelor verticale de sus în jos și a conductelor din oțel de grade 12MX, 15XM, 20XMJI, 12X2M1, 12X1MΦ, 12X1MΦ, 12X1MΦ, 12X1X2X2, 12X12X2, 12X2X ΦJI, 15X1M1Φ și 15X1M1 FL, ce funcționează la temperaturi de până la 570 °C.Sudarea trebuie efectuată cu un curent continuu de polaritate inversă, „+” pe electrod cu o tensiune de arc de 20...25 V.PIERCING INAINTE DE SUDARE conținutul de umiditate admisibil în acoperire înainte de utilizare nu este mai mare de 0,4% în caz de umezire a acoperirii electrodului peste norma - uscat timp de 60 de minute la 400±10 °C</p>	
Lot 12. Electrozi Ø4MM(TML-3Y)	Electrozi de sudat TML-3U, Moholit Ø4.0MM, ambalaj 5kg	Ucraina	Plasmatec	<p>Tip: Electrozi bazici.</p> <p>Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+).</p> <p>GOST 9466-75, GOST 9467-75 / EN ISO 3580-A: E CrMoV1 B22 / Proiectat pentru sudarea manuală cu arc a conductelor de abur din steluri: 12x1MF, 15X1M1F, 12X1MF, 20XMFL, 15x1M1FL, funcționând la temperaturi de până la 570 ° C și elemente de încălzire a suprafețelor de la stele mărcilor: 12x1MF, 12x1MF, 12x2MF, temperatura de funcționare 12x2MF,SR 1, indiferent de 2x2MFB, SR 1 precum și pentru defecte de gol în elemente din aceleași oțeluri</p>	<p>Electrozii TML-3U sunt destinați sudării manuale cu arc cu polaritate inversă în toate pozițiile spațiale, cu excepția echipamentelor verticale de sus în jos și a conductelor din oțel de grade 12MX, 15XM, 20XMJI, 12X2M1, 12X1MΦ, 12X1MΦ, 12X1MΦ, 12X1X2X2, 12X12X2, 12X2X ΦJI, 15X1M1Φ și 15X1M1 FL, ce funcționează la temperaturi de până la 570 °C.Sudarea trebuie efectuată cu un curent continuu de polaritate inversă, „+” pe electrod cu o tensiune de arc de 20...25 V.PIERCING INAINTE DE SUDARE conținutul de umiditate admisibil în acoperire înainte de utilizare nu este mai mare de 0,4% în caz de umezire a acoperirii electrodului peste norma - uscat timp de 60 de minute la 400±10 °C</p>	

Lot 23. Sârmă sudură Ø1.2mm	Sârmă sudură Ø1.2mm	Ucraina	Plasmatec	<p>Sârmă solidă pentru oțeluri nealiate (ER70S-6)</p> <p>Este utilizată pentru sudura oțelurilor nealiate și slab aliate. Este ideală pentru sudura în medii protejate cu gaz CO2 GOST 2246-70:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Sârme din oțel pentru sudura cu arc. * Specifică cerințele pentru sârmele de sudură folosite pentru sudarea cu arc a oțelurilor nealiate și aliate. 	<p>Sârma de sudură cu înveliș de cupru G4Si1 este utilizată la sudarea automată și semiautomată de oțel-carbon și oțeluri slab aliate, pentru o limită de curgere mai mare decât cea oferită de G3Si1. Este larg utilizată la sudarea de conducte, în construcția de ambarcațiuni, automobile și mașini, precum și în construcții. Este aplicată în operații cu tablă subțire de metal. În acest caz, sudura se formează dintr-o trecere (mai multe treceri).</p>	
-----------------------------	---------------------	---------	-----------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

Semnat: _____ Numele, Prenumele: **Sergiu Corcodei** În calitate de: **Administrator**

Ofertantul: **NANU MARKET S.R.L.** Adresa (sediul): **mun. Chișinău, str. Constructorilor 1**

E-mail: maria.sirbu@nanu.md Telefon (fix și mobil): 060568868