

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2404-054 Дата: 06.04.2024

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
 Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
 г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
 Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
 Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Проволока сварочная с омедненной поверхностью G3Si1 TM MONOLITH д 1.2 мм: уп 15 кг	67	1005

Стандарт/Классификация	AWS A5.18: ER70S-6 EN ISO 14341-A- G 42 4 M21 3Si1
Классификация партии	-
Номер партии	334

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Типичные данные
Относительное удлинение, %	≥20	28
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	433
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	550
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	100/88/89

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Фактические данные
C	0.078
Si	0.80
Mn	1.60
S	0.015
P	0.02
Cr	0.034
Ni	0.016
Mo	0.002
V	0.002
Al	0.001
Ti+Zr	0.001
Cu	0.116

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 14341, а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(67)433-19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2403-216 Дата: 26.03.2024

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 4 мм: уп 5 кг	128	640

Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2
Классификация партии	C5
Номер партии	002

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	522
Относительное удлинение, %	≥20	26
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	452
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	82/74/72

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C		0.09
Si		0.23
Mn	0.40 - 0.75	0.42
P		0.022
S		0.005

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:

Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(67)433-19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2404-021 Дата: 03.04.2024

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	720	1800

Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2
Классификация партии	C5
Номер партии	002

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	522
Относительное удлинение, %	≥20	26
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	452
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	82/74/72

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C		0.11
Si		0.23
Mn	0.40 - 0.75	0.42
P		0.024
S		0.005

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:

Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(67)433-19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 № 2404-040 Дата: 05.04.2024

Производитель:

ООО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
 г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:

"Plasma Tec Plus", SRL

Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
 Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма ТМ MONOLITH д 4 мм: уп 5 кг	400	2000

Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E7018 EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5
Классификация партии	C5
Номер партии	028

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	581
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	460
Относительное удлинение, %	≥20	27
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	90/68/79
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4.7

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C		0.07
Si		0.58
Mn	1.10 - 1.50	1.32
P		0.029
S		0.004

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:

Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(67)433-19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 № 2404-051 Дата: 06.04.2024

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
 Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
 г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
 Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
 Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: уп 2.5 кг	402	1005

Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E7018 EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5
Классификация партии	C5
Номер партии	014

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	581
Относительное удлинение, %	≥20	27
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	460
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4.7
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	90/68/79

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C		0.07
Si		0.55
Mn	1.10 - 1.50	1.40
P		0.026
S		0.010

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(67)433-19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2310-077 Дата: 16.10.2023

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
 Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
 г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
 Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
 Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦУ-5 TM MONOLITH д 2.5 мм: уп 1 кг	200	200

Стандарт/Классификация	AWS A 5.1:E 7015 EN ISO 2560-A-E 46 3 B 2 2 H10
Классификация партии	C5
Номер партии	010

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥530	639
Относительное удлинение, %	≥20	24
Энергия удара (KV), Дж -30°C	≥47	71/94/86
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤10	4.9

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C	0.06 - 0.12	0.10
Si	0.20 - 0.50	0.34
Mn	1.00 - 1.60	1.05
P	≤0.035	0.018
S	≤0.03	0.008

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки соответствуют требованиям EN ISO 544.

Руководитель по качеству: Елена Бензар



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(67)493-10-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2405-141 Дата: 20.05.2024

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ОЗЛ-8 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: вакуум 1 кг	100	100

Стандарт/Классификация	AWS A 5.4:E 308L-16 EN ISO 3581-A-E 19 9 L R 12
Классификация партии	C5
Номер партии	001

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	EN ISO 3581	Типичные данные
Ферритное число, FN	3 - 10	8.5
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	min. 510	582
Относительное удлинение, %	min. 30	46
Энергия удара (KV), Дж +20°C	min. 70	71/70/70
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	min. 320	453

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C	max. 0.04	0.03
Mn	max. 2.00	1.03
Si	max. 1.00	0.84
Cr	max. 21.00	19.9
Mo	max. 0.75	0.03
Ni	max. 11.00	9.9
Cu	max. 0.75	0.05
P	max. 0.03	0.027
S	max. 0.025	0.021

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин

По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, [+380\(0\)71337036](tel:+380671337036) (Viber, WhatsApp, Telegram)



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2405-014 Дата: 03.05.2024

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
Отговаска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: вакуум 1 кг	150	150

Стандарт/Классификация	AWS A5.4:E 347-16 EN ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2
Классификация партии	C5
Номер партии	013

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	EN ISO 3581	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	min. 550	616
Относительное удлинение, %	min. 25	35
Энергия удара (KV), Дж +20°C	min. 47	64/62/65
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	min. 350	501
Ферритное число, FN	4 - 14	7.10

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C	max. 0.08	0.03
Si	max. 1.00	0.84
Mn	max. 2.00	0.98
P	max. 0.03	0.025
S	max. 0.025	0.024
Cr	max. 21.00	18.3
Ni	max. 11.00	9.9
Nb+Ta	max. 1.00	0.41
Mo	max. 0.75	0.03
Cu	max. 0.75	0.06

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и термические свойства металла и шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки соответствуют требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380 97 99 19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)