

## Specificații tehnice

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

Procedura de achiziție: __31700000-3 - Accesorii electronice, electromecanice și electrotehnice _____ din 24.04.2026 _____						
Obiectul achiziției: <b>Achiziționarea electrozilor.</b>						
Denumirea bunurilor/serviciilor	Denumirea modelului bunului/serviciului	Țara de origine	Produ-cătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4	5	6	7
<b>Lotul 1</b>						
1.1 Electrozi Ø3.0mm (УОНИ-13/45 )	Electrozi UOHI- 13/45 d. 3.0mm	Ucraina	Dniprometiz	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	Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). Oțel carbon slab aliate	ГОСТ 9466-75
1.2 Electrozi Ø4.0mm (УОНИ-13/45)	Electrozi UOHI- 13/45 d. 4.0mm	Ucraina	Dniprometiz	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	Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). Oțel carbon slab aliate	ГОСТ 9466-75
1.3 Electrozi Ø3.0mm (УОНИ-13/55)	Electrozi UOHI- 13/55 d. 3.0mm	Ucraina	PlasmaTecPlus	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	Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, oțelurilor carbon și slab aliate;	ISO 2560 -A-E

1.4 Electrozi Ø2,5 мм (ТУ-5)	Electrozi ТУ-5 Plasma d.2.5mm	Ucraina	PlasmaTecPlus	<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 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</p>	ISO 2560-A-E 42 5 B 2 2 H10
1.5 Electrozi Ø3.0мм (УОНИ-13/НЖ)	Electrozi Ø3.0мм inox 13/НЖ d. 3.0mm	Ucraina	Dniprometiz	<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 bazici, speciali pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa autentică</p>	ISO 19.9-19.12 B20
1.6 Electrozi Ø4.0мм(УОНИ-13/НЖ )	Electrozi Ø3.0мм inox 13/НЖ d. 4.0mm	Ucraina	Dniprometiz	<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 bazici, speciali pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa autentică</p>	ISO 19.9-19.12 B20
1.7 Electrozi Ø3.0мм (АНО-4)	Electrozi АНО 4 diam. 3.0mm	Ucraina	PlasmaTecPlus	<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</p>	<p>Electrozi cu înveliș mixt (bazic și rutilic). Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă</p>	AWS E6013

				până la 450 MPa în toate pozițiile spațiale ale sudurii cu curent alternativ și curent continuu de polaritate directă și inversă		
1.8 Electrozi Ø4.0mm(AHO-4)	Electrozi ANO 4 diam. 4.0mm	Ucraina	PlasmaTecPlus	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 sudurii 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	Electrozi cu înveliș mixt (bazic și rutilic). Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă	AWS E6013
1.9 Electrozi Ø2.0mm(E-308L)	Electrozi Inox E308L d.2.0mm	Polonia	Metalweld AO	Tip: Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 10052-75: 9-06X19H11F2M2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75 Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, crom-nichel.	Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+).	Euro standart ISO E19.9LR
1.10 Electrozi Ø3.0mm(E-308L)	Electrozi Inox E308L d.2.0mm	Polonia	Metalweld AO	Tip: Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 10052-75: 9-06X19H11F2M2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75 Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, crom-nichel	Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+).	Euro standart ISO E19.9LR
1.11 Electrozi Ø 3mm (TML-3Y)	Electrozi TML- 3U d.3.0mm	Ucraina	PlasmaTecPlus	Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 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.	: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 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	ISO 3580-A-E CrMoV1 B22

					<p>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>	
1.12 Electrozi Ø4 <sub>MM</sub> (TML-3Y)	Electrozi TML- 3U d.4.0mm	Ucraina	PlasmaTecPlus	<p>Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 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>: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 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</p>	ISO 3580-A-E CrMoV1 B22

					elemente din aceleași oțeluri.	
1.13 Electrozi wolfram Ø 2.0mm	Electrozi Wolfram d. 2.0mm	China	Luoyang Fujide TUNGSTEN Molybden LTD	<p>Tip: Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas).</p> <p>Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-)</p> <p>GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p> <p>ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p> <p>DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p>	<p>Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas).</p> <p>Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă</p> <p>ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p>	ISO 6848
1.14 Electrozi wolfram Ø 2.5mm	Electrozi Wolfram d. 2.4mm	China	Luoyang Fujide TUNGSTEN Molybden LTD	<p>Tip: Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas).</p> <p>Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-)</p> <p>GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p> <p>ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p> <p>DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p>	<p>Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas).</p> <p>Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă</p> <p>ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p>	ISO 6848
1.15 Electrozi wolfram Ø 3.0mm	Electrozi Wolfram d.3.2mm	China	Luoyang Fujide TUNGSTEN Molybden LTD	<p>Tip: Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas).</p> <p>Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-)</p> <p>GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).</p>	<p>Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas).</p> <p>Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC).</p>	ISO 6848

				ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).	Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).	
1.16 Electrode de debitare plasmă	Electrod de debitare plasmă	Cehia UE	HYPERTHERM	Număr de articol - 220971 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Electrod pentru debitare cu plasma realizat din cupru și mentinerii arc electric. Funcționează la curenți până la 200A și este compatibil cu instalațiile de tăiere care utilizează aer comprimat sau gaz tehnic precum argon. Are o tăiere precisă și stabilă.	ISO 5172
1.17 Scut de debitare plasmă 125A	Scut de debitare plasmă 125A	Cehia UE	HYPERTHERM	Număr de articol - 220976 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013		ISO 5172
1.18 Scut de debitare plasmă 45/65A 125A	Scut de debitare plasmă 45/65A 125A	Cehia UE	HYPERTHERM	Număr de articol - 420168 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013		ISO 5172
1.19 Inel de turbionare de debitare plasmă	Inel de turbionare de debitare plasmă	Cehia UE	HYPERTHERM	Număr de articol - 220997 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013		ISO 5172
1.20 Duză 125A de debitare plasmă	Duză 125A de debitare plasmă	Cehia UE	HYPERTHERM	Număr de articol - 220975 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	ISO 5172	

1.21 Duză 65A debitare plasmă	Duză 65A debitare plasmă	Cehia UE	HYPERTHERM	Număr de articol - 420169- PowerMax 125A ISO 5172 / ISO 9013		ISO 5172
1.22 Duză 45A debitare plasmă	Duză 45A debitare plasmă	Cehia UE	HYPERTHERM	Număr de articol - 420158- PowerMax 125A ISO 5172 / ISO 9013		ISO 5172
1.23 Sârmă sudură Ø1.2mm	Sirma pentru sudare diam. 1.2mm	China	Baoding Zhipeng LTD	Sârmă solidă pentru oțeluri nealiatate (ER70S-6) Este utilizată pentru sudura oțelurilor nealiatate și slab aliate. Este ideală pentru sudura în medii protejate cu gaz CO2 GOST 2246-70: * Sârme din oțel pentru sudura cu arc. * Specifică cerințele pentru sârmele de sudură folosite pentru sudarea cu arc a oțelurilor nealiatate și aliate.	Sârmă solidă pentru oțeluri nealiatate (ER70S-6) Este utilizată pentru sudura oțelurilor nealiatate și slab aliate. Este ideală pentru sudura în medii protejate cu gaz CO2 GOST 2246-70: * Sârme din oțel pentru sudura cu arc. * Specifică cerințele pentru sârmele de sudură folosite pentru sudarea cu arc a oțelurilor nealiatate și aliate.	GOST: AWS/A5.18; ER70S-6

Semnat: \_\_\_\_\_ Numele, Prenumele: \_\_\_\_\_ Ialanji Vladimir \_\_\_\_\_

În calitate de: \_\_\_\_\_ administrator \_\_\_\_\_

Ofertantul: \_\_\_\_\_ ELMERON SRL \_\_\_\_\_

Adresa: \_Chisinau, str. Vadul lui Voda, 5 \_\_\_\_\_