

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 соответственно EN 10204 - 3.1
 № 2306-204 Дата: 19.06.2023

Производитель:
 ЧАО "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	26	65

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-3.0- УД / E 51 5-БЖ26
Партия №	026

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	577
Относительное удлинение, %	≥20	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥180	180/180/180
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	493
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	93/99/98

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.09
Si	0.40 - 0.70	0.48
Mn	1.10 - 1.50	1.42
P	≤0.03	0.025
S	≤0.02	0.008

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла ивля соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля _____



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2306-194 Дата: 18.06.2023

Производитель:
ЧАО "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	6	15

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-3.0- УД / E 51 5-БЖ26
Партия №	024

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	577
Относительное удлинение, %	≥20	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥180	180/180/180
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	493
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	93/99/98
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.09
Si	0.40 - 0.70	0.49
Mn	1.10 - 1.50	1.45
P	≤0.03	0.026
S	≤0.02	0.007

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

Начальник отдела технического контроля _____



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2306-191 Дата: 18.06.2023

Производитель:
ЧАО "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	350	875

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А --УОНИ-13/55 Плазма-3.0- УД / E 51 5-БЖ26
Партия №	023

Механические свойства наплавленного металла:

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	577
Относительное удлинение, %	≥20	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥180	180/180/180
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	493
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	93/99/98
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.09
Si	0.40 - 0.70	0.50
Mn	1.10 - 1.50	1.45
P	≤0.03	0.027
S	≤0.02	0.008

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 _____



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2306-096 Дата: 08.06.2023

Производитель:
ЧАО "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: ун 2.5 кг	416	1040
Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-3.0- УД / E 51 5-БЖ26	
Партия №	019	

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	577
Относительное удлинение, %	≥20	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥180	180/180/180
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	493
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	93/99/98

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.08
Si	0.40 - 0.70	0.50
Mn	1.10 - 1.50	1.30
P	≤0.03	0.027
S	≤0.02	0.008

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 _____



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 соответственно EN 10204 - 3.1
 № 2305-103 Дата: 24.05.2023

Производитель:
ЧАО "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	804	2010

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-3.0- УД / E 51 5-БЖ26
Партия №	016

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	597
Относительное удлинение, %	≥20	31
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥180	258/264/268
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	514
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	90/86/85
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.06
Si	0.40 - 0.70	0.50
Mn	1.10 - 1.50	1.28
P	≤0.03	0.030
S	≤0.02	0.006

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 _____



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2311-051 Дата: 06.11.2023

Производитель:
ЧАО "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	402	1005

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2 AWS A5.1: E6013
Классификация партии / №	C5/012

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	529
Относительное удлинение, %	≥20	27
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	434
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	64/53/61

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	≤0.10	0.10
Si	0.15 - 0.40	0.24
Mn	0.40 - 0.75	0.43
P	≤0.035	0.024
S	≤0.035	0.004

Термическая обработка после сварки – отсутствует

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

Руководитель по качеству



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2311-136 Дата: 13.11.2023

Производитель:
ЧАО "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	472	2360

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018
Классификация партии / №	C5/071

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	605
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	519
Относительное удлинение, %	≥20	29
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	83/74/80
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	≤0.09	0.07
Si	0.40 - 0.70	0.51
Mn	1.10 - 1.50	1.33
P	≤0.03	0.028
S	≤0.02	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 отвечают требованиям EN ISO 544.

Руководитель по качеству



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 № 2310-178 Дата: 31.10.2023

Производитель:
 ЧАО "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	200	1000

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018
Классификация партии / №	C5/067

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	605
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	519
Относительное удлинение, %	≥20	29
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	83/74/80
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	≤0.09	0.08
Si	0.40 - 0.70	0.48
Mn	1.10 - 1.50	1.29
P	≤0.03	0.023
S	≤0.02	0.008

Термическая обработка после сварки – отсутствует

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

Руководитель по качеству



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

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 № 2311-135 Дата: 13.11.2023

Производитель:
 ЧАО "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	328	1640

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018
Классификация партии / №	C5/070

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	605
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	519
Относительное удлинение, %	≥20	29
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	83/74/80
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	≤0.09	0.07
Si	0.40 - 0.70	0.50
Mn	1.10 - 1.50	1.30
P	≤0.03	0.028
S	≤0.02	0.009

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.

Руководитель по качеству



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