



МІНЕКОНОМРОЗВИТКУ УКРАЇНИ  
ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ ЦЕНТР ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ЯКОСТІ  
ТА СЕРТИФІКАЦІЇ «СЕПРОЗ» НАЦІОНАЛЬНОЇ АКАДЕМІЇ НАУК УКРАЇНИ  
(ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України)

Орган з сертифікації продукції та систем якості в галузі зварювального та споріднених виробництв

## СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ/CERTIFICATE ON CONFORMITY

Зареєстровано в реєстрі

ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України за № UA.10350.00005-21

Зареєстрований в реєстрі ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України  
Registered at the Record of SE STC "SEPROZ" of the NAS Ukraine

Термін дії з 25.05.2021р до 24.05.2023р.

Срок действия/Term of validity is from

**Продукція**  
Продукция/  
Product

Електроди покриті металеві марок Стандарт РЦ, Моноліт РЦ, АНО-36, АНО-21, АНО-4 АРС, МР-3 АРС, МР-3, МР-3 Плазма, МР-3 АРМО, Моноліт R, Моноліт, Моноліт ОЗС-12, УОНИ13/55 Плазма, УОНИ13/55, УОНИ13/45, УОНИИ13/55, УОНИ13/55 ПлазмаН4R, УОНИ13/55 Плазма Е 7018-1, ТМУ-21У, ТМЛ-1У, ТМЛ-3У, ЦУ-5, ЦЛ-39, ЭА-395/9, Моноліт М-347, ЦЛ-11 Плазма, НЖ-13 Плазма, ЦЛ-11, Моноліт М-309L, ОЗЛ-6 Плазма, Monolith M-308L, ОЗЛ-8 Плазма, Monolith M-316L Monolith M-318, ЦЛ-11 АРС, Т-590, Т-620, Моноліт М-Fe6, Т-600 Сормайт, ЦЧ-4, ЦЧ-4Ni, Monolith M- Ni, ЦЧ-NiFe, Monolith M- NiFe, МНЧ-2, Monolith E 4043, Monolith E4047, Monolith M Ni -Cl, Monolith M NiFe- Cl, ЭА-400/10У.

**8311**  
код УКТ ЗЕД ТН ЗЕД

**25.93**  
код ДКПД, ОКП

**Відповідає вимогам**  
Соответствует требованиям/  
Comply with the requirements

Нормативні документи згідно додатка

**Виробник (и)**  
Производитель (и)/  
Producer (s)

ПрАТ «ПлазмаТек» 21036, м. Вінниця, вул. Максимовича, буд. 18  
-юридична адреса.  
Адреса виробництва- 24723, Вінницька обл., Піщанський р-н, с.м.т.Рудниця,  
вул.Шевченка, буд. 81.

**Сертифікат видано**  
Сертификат выдан/  
Certificate is issued to

ПрАТ «ПлазмаТек» 21036, м. Вінниця, вул. Максимовича, буд.18  
код ЄДРПОУ – 03567327

**Додаткова інформація**  
Дополнительная информация/  
Additional information

Електроди покриті металеві марок Стандарт РЦ, Моноліт РЦ, АНО-36, АНО-21, АНО-4 АРС, МР-3 АРС, МР-3, МР-3 Плазма, МР-3 АРМО, Моноліт R, Моноліт, Моноліт ОЗС-12, УОНИ13/55 Плазма, УОНИ13/55, УОНИ13/45, УОНИИ13/55, УОНИ13/55 ПлазмаН4R, УОНИ13/55 Плазма Е 7018-1, ТМУ-21У, ТМЛ-1У, ТМЛ-3У, ЦУ-5, ЦЛ-39, ЭА-395/9, Моноліт М-347, ЦЛ-11 Плазма, НЖ-13 Плазма, ЦЛ-11, Моноліт М-309L, ОЗЛ-6 Плазма, Monolith M-308L, ОЗЛ-8 Плазма, Monolith M-316L Monolith M-318, ЦЛ-11 АРС, Т-590, Т-620, Моноліт М-Fe6, Т-600 Сормайт, ЦЧ-4, ЦЧ-4Ni, Monolith M- Ni, ЦЧ-NiFe, Monolith M- NiFe, МНЧ-2, Monolith E 4043, Monolith E4047, Monolith M Ni -Cl, Monolith M NiFe- Cl, ЭА-400/10У, що виготовляється серійно з 25.05.2021р. до 24.05.2023р. Періодичність технічного нагляду—один раз на рік. Добровільна сертифікація.

**Сертифікат видано органом з сертифікації**  
Сертификат выдан органом сертификации/  
Certificate is issued by the certification body

ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України,  
вул. Казимира Малевича, 11, м. Київ, 03150,  
тел. 200-51-69

**На підставі**  
На основании/  
On the grounds of

**На підставі** Випробування виробнича лабораторія ПрАТ «ПлазмаТек»  
На акредитована НАА України (атестат акредитації № 201370 від  
оснований/ 20.02.2020р), вул. Шевченка, буд. 81 с.м.т. Р, протоколи № №  
On the grounds of 1,2,3,4,5,6 від 24.05.2021 р.,  
of Акт обстеження № 011-1/21 від 26.04. 2021р.

**Керівник органу з сертифікації**

Руководитель органа с сертификации/  
Director of the certification body  
М.П./М.П./Stamp



Л.М. Лобанов

(ініціали, прізвище)/(инициалы, фамилия)/(initials, family. name)

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити в базі даних органу з сертифікації, що розміщена на [www.seproz.com.ua](http://www.seproz.com.ua), або за тел./факс (044) 200-91-69.



МІНЕКОНОМРОЗВИТКУ УКРАЇНИ  
ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ ЦЕНТР ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ЯКОСТІ  
ТА СЕРТИФІКАЦІЇ «СЕПРОЗ» НАЦІОНАЛЬНОЇ АКАДЕМІЇ НАУК УКРАЇНИ  
(ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України)  
Орган з сертифікації продукції та систем якості в галузі зварювального та споріднених виробництв

## ДОДАТОК ДО СЕРТИФІКАТУ ВІДПОВІДНОСТІ

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ/ANNEX TO CERTIFICATE ON CONFORMITY

Зареєстровано в реєстрі

ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України за № UA.10350.00005 -21

Зареєстрований в реєстрі ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України

Registered at the Record of SE STC «SEPROZ» of the NAS Ukraine

Термін дії з 25.05.2021 до 24.05.11.2023р.

Срок действия/Term of validity is from

### Нормативні документи

ДСТУ EN ISO 544:2019 Матеріали зварювальні. Технічні умови постачання зварювальних присадних матеріалів. Тип продукції, розміри, допуски і маркування

ДСТУ EN ISO 2560:2014, Матеріали зварювальні. Електроди покриті для ручного дугового зварювання нелегованих і дрібнозернистих сталей. Класифікація

ДСТУ EN ISO 3580:2019 Матеріали зварювальні. Електроди з покриттям для ручного дугового зварювання жароміцних сталей. Класифікація

ДСТУ EN ISO 3581:2019, Матеріали зварювальні. Електроди покриті для ручного дугового зварювання нержавіючих і жароміцних сталей. Класифікація

ДСТУ EN ISO 14700:2019 Матеріали зварювальні. Зварювальні матеріали для наплавлення. Класифікація

EN ISO 1071:2015 Welding consumables-Covered electrodes, wires, rods and tubular cored electrodes for fusion welding of cast iron-Classification (ISO 1071:2015)

ГОСТ 9466-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия,(Довідково)

ГОСТ 9467-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы», ,(Довідково)

ГОСТ 10051-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами. Типы», ,(Довідково)

ГОСТ 10052-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы», ,(Довідково)

ОСТ 5.9370-81, ОСТ 5.9374-81, ОСТ 9224-75( довідково)

/ Керівник органу з сертифікації

Руководитель органа с сертификации

Director of the certification body

М.П./М.П./Stamp



Л.М. Лобанов

(підпис/подпись)/(signature)

(ініціали, прізвище)/(инициалы, фамилия)/(initials, family, name)





МІНЕКОНОМРОЗВИТКУ УКРАЇНИ  
ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ ЦЕНТР ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ЯКОСТІ  
ТА СЕРТИФІКАЦІЇ «СЕПРОЗ» НАЦІОНАЛЬНОЇ АКАДЕМІЇ НАУК УКРАЇНИ  
(ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України)

Орган з сертифікації продукції та систем якості в галузі зварювального та споріднених виробництв

**СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ**  
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ/CERTIFICATE ON CONFORMITY

**Зареєстровано в реєстрі**

ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України за № UA.10350.00007 -21

Зареєстрований в реєстрі ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України под №/  
Registered at the Record of SE STC "SEPROZ" of the NAS Ukraine under №

**Термін дії з 25.05.2021 р. до 24.05.2023 р.**

Срок действия/Term of validity is from

**Продукція** Прутки для зварювання марок Св-08А, W3Si1, W4Si1

Продукция/  
Product

7214  
код УКТ ЗЕД, ТН ЗЕД

25.93  
код ДКПП, ОКП

**Відповідає вимогам**

Соответствует требованиям/  
Comply with the requirements

ДСТУ EN ISO 544:2019 Матеріали зварювальні. Технічні умови постачання зварювальних присадних матеріалів. Тип продукції, розміри, допуски та маркування (EN ISO 544:2017, IDT; ISO 544 :2017, IDT)

ДСТУ EN ISO 21952:2015 Матеріали зварювальні. Дріт електродний, дріт, прутки і депозити для зварювання жароміцних сталей в захисному газі. Класифікація( EN ISO 21952:2012, IDT; ISO 21952:2012 , IDT);

ДСТУ EN ISO 636:2019, Welding consumables .Rods, wires and deposits for tungsten inert gaswelding of non-alloy and fine-grain steels. Classification/

**Виробник (и)**

Производитель (и)/  
Producer (s)

ПрАТ « ПлазмаТек » 21036, м. Вінниця, вул. Максимовича, буд. 18  
-юридична адреса.

Адреса виробництва- 24723, Вінницька обл., Піщанський р-н, с.м.т.Рудниця,  
вул.Шевченка , буд. 81.

**Сертифікат видано**

Сертификат выдан/  
Certificate is issued to

ПрАТ « ПлазмаТек » 21036, м. Вінниця, вул. Максимовича, буд.18  
код ЄДРПОУ – 03567327

**Додаткова інформація**

Дополнительная информация/  
Additional information

Прутки для зварювання марок Св-08А, W3Si1, W4Si1 ,що виготовляються серійно з 25.05.2021 до 24.05.2023р. Періодичність технічного нагляду–один раз на рік. Добровільна сертифікація.

**Сертифікат видано органом з сертифікації**

Сертификат выдан органом сертификации/  
Certificate is issued by the certification body

ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України,  
вул. Казимира Малевича ,11, м. Київ, 03150,  
тел. 200-91-69

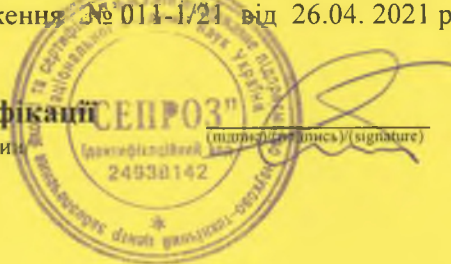
**На підставі**

На основании/  
On the grounds of

Випробування виробнича лабораторія ПрАТ « ПлазмаТек » акредитована НАА України (атестат акредитації № 201370 від 20.02.2020р) , вул. Шевченка , буд. 81 с.м.т. Рудниця, протокол № 8 від 24.05.2021 р., Акт обстеження № 011-1/21 від 26.04. 2021 р.

**Керівник органу з сертифікації**

Руководитель органа с сертификации/  
Director of the certification body



Л.М. Лобанов

(ініціали, прізвище)/(инициалы, фамилия)/(initials, family, name)

М.П./М.П./Stamp

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити в базі даних органу з сертифікації, що розміщена на [www.seproz.com.ua](http://www.seproz.com.ua). або за тел./факс (044) 200-51-69.



МІНЕКОНОМРОЗВИТКУ УКРАЇНИ  
ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ ЦЕНТР ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ЯКОСТІ  
ТА СЕРТИФІКАЦІЇ "СЕПРОЗ" НАЦІОНАЛЬНОЇ АКАДЕМІЇ НАУК УКРАЇНИ  
(ДП НТЦ "СЕПРОЗ" НАН України)

Орган з сертифікації продукції та систем якості в галузі зварювального та споріднених виробництв

**СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ**  
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ/CERTIFICATE ON CONFORMITY

**Зареєстровано в реєстрі**

ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України за № UA.10350.00006 -21

Зареєстрований в реєстрі ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України под №/  
Registered at the Record of SE STC "SEPROZ" of the NAS Ukraine under №

**Термін дії з 25.05.2021 р. до 24.05.2023 р.**

Срок действия/Term of validity is from

**Продукція** Дріт для зварювання марок G3Si1,G4Si1 (допускається Св-08Г2С,  
Продукция/ Св-08Г2С-О),  
Product

7229  
код УКТ ЗЕД, ТН ЗЕД

25.93  
код ДКПП, ОКП

**Відповідає вимогам**  
Соответствует требованиям/  
Comply with the requirements

ДСТУ EN ISO 544:2019 Матеріали зварювальні. Технічні умови постачання зварювальних присадних матеріалів. Тип продукції, розміри, допуски та маркування (EN ISO 544:2017, IDT; ISO 544 :2017,IDT)

ДСТУ EN ISO 14341:2014 Матеріали зварювальні. Електродні дроти та наплавлений метал у захисному газі плавким електродом нелегованих і дрібнозернистих сталей. Класифікація (ISO 14341:2010, IDT; EN ISO 14341:2011, IDT)

ГОСТ 2246-70 Проволока стальная сварочная. Технические условия. (довідково)

**Виробник (и)**  
Производитель (и)/  
Producer (s)

ПрАТ «ПлазмаТек» 21036, м. Вінниця, вул. Максимовича, буд. 18  
-юридична адреса.

Адреса виробництва- 24723, Вінницька обл., Піщанський р-н, с.м.т.Рудниця,  
вул.Шевченка , буд. 81.

**Сертифікат видано**  
Сертификат выдан/  
Certificate is issued to

ПрАТ «ПлазмаТек» 21036, м. Вінниця, вул. Максимовича, буд.18  
код ЄДРПОУ – 03567327

**Додаткова інформація**  
Дополнительная информация/  
Additional information

Дріт для зварювання марок G3Si1,G4Si1 (аналог Св-08Г2С,  
Св-08Г2С-О), що виготовляється серійно з 25.05.2021 до 24.05.2023р.  
Періодичність технічного нагляду–один раз на рік.  
Добровільна сертифікація.

**Сертифікат видано органом з сертифікації**  
Сертификат выдан органом сертификации/  
Certificate is issued by the certification body

ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України,  
вул. Казимира Малевича ,11, м. Київ, 03150,  
тел. 200-91-69

**На підставі**  
На основании/  
On the grounds of

Випробування виробнича лабораторія ПрАТ «ПлазмаТек» акредитована НАА України (атестат акредитації № 201370 від 20.02.2020 р) , вул. Шевченко , буд. 81  
с.м.т. Рудниця, протокол № 7 від 24.05.2021 р.,  
Акт обстеження № 011-1/21 від 26.04. 2021 р.

**Керівник органу з сертифікації**

Руководитель органа с сертификации/  
Director of the certification body

М.П./М.П./Stamp



(ім'я/прізвище)/(signature)

Л.М. Лобанов

(ініціали, прізвище)/(инициалы, фамилия)/(initials, family, name)

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити в базі даних органу з сертифікації, що розмішена на [www.seproz.com.ua](http://www.seproz.com.ua), або за тел./факс (044) 200-51-69,

# Certificate

## Conformity of factory production control

pursuant to Regulation (EU) No. 305/2011: System 2+

No. of Certificate: **0035-CPR-C656**

Scope of application: According to Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (Construction Products Regulation - CPR), this Certificate applies to the construction product stated below:

**Welding consumable** (filler metals and fluxes)  
for fusion welding of metallic materials intended to be used in metal structures or metal/concrete composite structures:  
**Filler wires acc. to EN ISO 14341, EN ISO 14343**  
**Filler rods acc. to EN ISO 14343**  
**Covered electrodes acc. to EN ISO 2560, EN ISO 3581**

Name and address of the manufacturer:

**PrJSC PlasmaTec**  
**Maksymovycha str. 18**  
**UA, Vinnytsia, 21036 - Ukraine**

Factory:  
Manufacturing premises

**Maksymovycha str. 18**  
**UA, Vinnytsia, 21036 - Ukraine**

Specified requirements:

This document is to certify that all the regulations governing the assessment and verification of constancy of performance as detailed in Annex ZA of the harmonized standard

**EN 13479:2017**

are applied under System 2+ and that the factory production control meets all the requirements described therein.

Period of validity:

This Certificate, first issued on **July 4, 2018** will be valid as long as the methods of testing and/or requirements for factory production control, for assessment of performance of stated characteristics which are referred to in the harmonized standard remain unchanged and as long as minor changes only will be made with regard to the product and manufacturing conditions on site. It will expire on **July 4, 2024** at the latest.

Cologne, May 5, 2021  
Rev. 00

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH  
Notified Body for Construction Products (NB 0035)  
Am Grauen Stein, 51105 Köln, Deutschland  
e-mail: [is@de.tuv.com](mailto:is@de.tuv.com)



*A. Makowka*  
i.A. Dipl.-Ing. A. Makowka

Certification Body for Construction Products

Rev.3



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1

№ 2302-008 Дата: 02.02.2023

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит М-308L д 3 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A- E 19 9 L R 1 2 AWS A5.4: E308L-16
Партия №	<b>001</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥510	585
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥320	465
Относительное удлинение, %	≥30	41
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥70	74/72/72
Ферритное число, FN	3 - 10	8.60

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.04	0.01
Si	≤1.00	0.78
Mn	≤2.00	1.0
P	≤0.03	0.024
S	≤0.025	0.022
Cr	18.00 - 21.00	19.80
Ni	9.00 - 11.00	9.93
Mo	≤0.75	0.02
Cu	≤0.75	0.05

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



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

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1  
№ 2302-251 Дата: 28.02.2023

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма д 4 мм	-	
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-4.0- УД / E 51 5-БЖ26	
Партия №	<b>008</b>	

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	500 - 640	582
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	505
Относительное удлинение, %	≥22	27
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥180	262/270/269
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	97/106/110
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	3.8

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.08
Si	0.40 - 0.70	0.47
Mn	1.10 - 1.50	1.25
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](mailto:quality@plasmatec.com.ua) phone: +380(67)433-19-36  
(Viber, WhatsApp, Telegram)

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1  
№ 2210-104 Дата: 22.10.2022

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/45 д 3 мм	-	
Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 38 4 B 2 2 H10 AWS A 5.1:E6015 ГОСТ 9466-75 9467-75 Э42А –УОНИ-13/45 -3.0- УД / E 414-B20	
Партия №	<b>006</b>	

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	470 - 600	494
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥147	318/330/325
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥380	386
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	55/50/49
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤10	4.3

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.08
Si	0.20 - 0.30	0.2
Mn	0.45 - 0.80	0.75
P	≤0.035	0.018
S	≤0.03	0.009

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](mailto:quality@plasmatec.com.ua) phone: +380(67)433-19-36  
(Viber, WhatsApp, Telegram)



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1  
№ 2210-089 Дата: 21.10.2022

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/45 д 4 мм	-	
Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 38 4 B 2 2 H10 AWS A 5.1:E6015 ГОСТ 9466-75 9467-75 Э42А –УОНИ-13/45 -4.0- УД / E 414-B20	
Партия №	005	

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	470 - 600	494
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°C	≥147	318/330/325
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥380	386
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	55/50/49
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤10	4.3

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.07
Si	0.20 - 0.30	0.22
Mn	0.45 - 0.80	0.77
P	≤0.035	0.023
S	≤0.03	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](mailto:quality@plasmatec.com.ua) phone: +380(67)433-19-36  
(Viber, WhatsApp, Telegram)

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1  
№ 2212-018 Дата: 02.12.2022

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит М-308L д 2.5 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A- E 19 9 L R 1 2 AWS A5.4: E308L-16
Партия №	<b>007</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥510	585
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥320	465
Относительное удлинение, %	≥30	41
Энергия удара (KV), Дж +20°С	≥70	74/72/72
Ферритное число, FN	3 - 10	9.80

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.04	0.01
Si	≤1.00	0.81
Mn	≤2.00	1.01
P	≤0.03	0.023
S	≤0.025	0.020
Cr	18.00 - 21.00	20.10
Ni	9.00 - 11.00	9.87
Mo	≤0.75	0.01
Cu	≤0.75	0.05

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



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

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1  
№ 2212-262 Дата: 24.12.2022

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС д 4 мм	-	
Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2 AWS A5.1: E6013 ГОСТ 9466-75 9467-75 Э46-АНО-4 АРС-4.0-УД / E 43 2 P 2 1	
Партия №	024	

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	470 - 600	518
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	125/126/148
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥380	447
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	48/51/56

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.10	0.09
Si	0.15 - 0.40	0.33
Mn	0.40 - 0.75	0.46
P	≤0.035	0.023
S	≤0.035	0.011

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](mailto:quality@plasmatec.com.ua) phone: +380(67)433-19-36  
(Viber, WhatsApp, Telegram)



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1  
№ 2211-012 Дата: 02.11.2022

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС д 3 мм	-	
<b>Стандарт/Классификация</b>	EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2 AWS A5.1: E6013 ГОСТ 9466-75 9467-75 Э46-АНО-4 АРС-3.0-УД / Е 43 2 Р 2 1	
<b>Партия №</b>	<b>017</b>	

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	470 - 600	518
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	125/126/148
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥380	447
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	48/51/56

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
<b>C</b>	≤0.10	0.09
<b>Si</b>	0.15 - 0.40	0.37
<b>Mn</b>	0.40 - 0.75	0.45
<b>P</b>	≤0.035	0.032
<b>S</b>	≤0.035	0.018

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](mailto:quality@plasmatec.com.ua) phone: +380(67)433-19-36  
(Viber, WhatsApp, Telegram)

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204 - 3.1  
№ 2303-005 Дата: 02.03.2023

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма д 3 мм	-	
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 №	<b>006</b>	

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	500 - 640	582
Относительное удлинение, %	≥22	27
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥180	262/270/269
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	505
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	97/106/110
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	3.8

**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	0.030
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](mailto:quality@plasmatec.com.ua) phone: +380(67)433-19-36  
(Viber, WhatsApp, Telegram)