

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 соответственно EN 10204 - 3.1
 № 2203-121 Дата: 28.03.2022

Производитель:
 ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Проволока сварочная с омедненной поверхностью G3Si1 д 0.8 мм	-	

Стандарт/Классификация	ISO 14341-A- G 42 4 M21 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6
Партия №	265

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Относительное удлинение, %	≥20	28
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	437
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	538
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	59/80/80

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Фактические данные
C	0.086
Si	0.80
Mn	1.60
S	0.015
P	0.016
Cr	0.062
Ni	0.059
Mo	0.002
V	0.002
Al	0.003
Ti+Zr	0.002
Cu	0.213

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2204-113 Дата: 19.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС д 3 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-3.0-УД / E 43 2 P 2 1
Партия №	008

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	470 - 600	500
Относительное удлинение, %	≥22	23
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	115/126/130
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	431
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	70/74/69

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.10	0.09
Si	0.15 - 0.40	0.32
Mn	0.40 - 0.75	0.48
P	≤0.035	0.033
S	≤0.035	0.010

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2204-041 Дата: 07.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул.Максимовича, 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 №	011

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	470 - 600	500
Относительное удлинение, %	≥22	23
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	115/126/130
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	431
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	70/74/69

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.10	0.08
Si	0.15 - 0.40	0.25
Mn	0.40 - 0.75	0.49
P	≤0.035	0.032
S	≤0.035	0.016

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2204-123 Дата: 20.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул.Максимовича, 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 №	004

Механические свойства наплавленного металла

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

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.04	0.03
Si	≤1.00	0.82
Mn	≤2.00	0.94
P	≤0.03	0.026
S	≤0.025	0.021
Cr	18.00 - 21.00	20.11
Ni	9.00 - 11.00	10.09
Mo	≤0.75	0.06
Cu	≤0.75	0.07

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям 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
№ 2204-094 Дата: 18.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит М-308L д 3.2 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A- E 19 9 L R 1 2 AWS A5.4: E308L-16
Партия №	003

Механические свойства наплавленного металла

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

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.04	0.03
Si	≤1.00	0.78
Mn	≤2.00	1.0
P	≤0.03	0.025
S	≤0.025	0.016
Cr	18.00 - 21.00	20.5
Ni	9.00 - 11.00	9.90
Mo	≤0.75	0.02
Cu	≤0.75	0.06

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям 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
№ 2204-202 Дата: 29.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ д 3 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 42 0 RC 1 1 AWS A5.1: E6013 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э 46–Монолит РЦ - 3.0- УД /Е 43 2 РЦ 11
Партия №	079

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	502
Относительное удлинение, %	≥22	31
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	128/133/130
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	432
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	75/81/76

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.10
Si	0.15 - 0.40	0.33
Mn	0.40 - 0.65	0.44
P	≤0.035	0.033
S	≤0.03	0.012

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2204-184 Дата: 28.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ д 4 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 42 0 RC 1 1 AWS A5.1: E6013 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э 46–Монолит РЦ - 4.0- УД /Е 43 2 РЦ 11
Партия №	044

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	502
Относительное удлинение, %	≥22	31
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	128/133/130
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	432
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	75/81/76

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.09
Si	0.15 - 0.40	0.35
Mn	0.40 - 0.65	0.42
P	≤0.035	0.033
S	≤0.03	0.013

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2202-177 Дата: 11.02.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит д 4 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 42 0 RR 1 2 AWS A 5.1: E 6013 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50-Монолит-4.0-УД / E 512 P 2 1
Партия №	001

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	510 - 610	571
Относительное удлинение, %	≥22	27
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥78	98/99/99
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	446
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	47/48/48

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.08
Si	0.15 - 0.45	0.38
Mn	0.40 - 0.65	0.52
P	≤0.035	0.035
S	≤0.03	0.011

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям 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
№ 2204-197 Дата: 29.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

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

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 42 0 RR 1 2 AWS A 5.1: E 6013 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50-Монолит-3.0-УД / E 512 P 2 1
Партия №	017

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	510 - 610	571
Относительное удлинение, %	≥22	27
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	98/99/99
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	446
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	47/48/48

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.11
Si	0.15 - 0.45	0.40
Mn	0.40 - 0.65	0.53
P	≤0.035	0.030
S	≤0.03	0.010

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2202-322 Дата: 20.02.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ОЗЛ-6 Плазма д 3 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 23 12 L R 1 2 AWS A 5.4:E 309L-16
Партия №	002

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥510	553
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥320	457
Относительное удлинение, %	≥25	40
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥60	69/66/62
Ферритное число, FN	5 - 15	9.90

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.04	0.03
Si	≤1.00	0.78
Mn	≤2.50	1.39
P	≤0.03	0.024
S	≤0.025	0.021
Cr	22.00 - 25.00	23.40
Ni	12.00 - 14.00	12.54
Mo	≤0.75	0.04
Cu	≤0.75	0.07

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям 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
№ 2202-061 Дата: 04.02.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ОЗЛ-6 Плазма д 4 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 23 12 L R 1 2 AWS A 5.4:E 309L-16
Партия №	001

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥510	553
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥320	457
Относительное удлинение, %	≥25	40
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥60	69/66/62
Ферритное число, FN	5 - 15	9.90

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.04	0.03
Si	≤1.00	0.74
Mn	≤2.50	1.28
P	≤0.03	0.025
S	≤0.025	0.016
Cr	22.00 - 25.00	22.44
Ni	12.00 - 14.00	12.50
Mo	≤0.75	0.03
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 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
№ 2202-348 Дата: 21.02.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул.Максимовича, 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 №	035

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	614
Относительное удлинение, %	≥22	28
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥180	240/225/231
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	542
Содержание диффузионного водорода, мг/100г	≤5	5
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	85/97/85

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	1.35
P	≤0.03	0.029
S	≤0.02	0.015

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2204-161 Дата: 26.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул.Максимовича, 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 №	060

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	614
Относительное удлинение, %	≥22	28
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥180	240/225/231
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	542
Энергия удара (KV), Дж -40°С	≥47	85/97/85
Содержание диффузионного водорода, мг/100г	≤5	4.6

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.08
Si	0.40 - 0.70	0.44
Mn	1.10 - 1.50	1.34
P	≤0.03	0.030
S	≤0.02	0.016

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

Начальник отдела технического контроля



(подпись)

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
№ 2202-066 Дата: 04.02.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-39 д 2.5 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 3580-A- E CrMoV1 B 2 2 AWS A5.5: E8015-G ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э-09Х1МФ-ЦЛ-39 - 2.5- ТД / E-17-Б20
Партия №	001

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥490	821
Относительное удлинение, %	≥16	22
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	175/188/197
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥343	758

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.12	0.08
Si	0.20 - 0.40	0.20
Mn	0.60 - 0.90	0.73
P	≤0.03	0.025
S	≤0.025	0.007
Cr	0.80 - 1.25	0.96
Mo	0.40 - 0.70	0.55
V	0.12 - 0.30	0.13

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 3580, а также условия поставки отвечают требованиям 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
№ 2204-162 Дата: 26.04.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦУ-5 д 2.5 мм	-	

Стандарт/Классификация	AWS A 5.1:E 7015 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –ЦУ-5-2.5- УД / E 51 3(0)-Б 20
Партия №	006

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥510	669
Относительное удлинение, %	≥20	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥137	310/303/291

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	0.06 - 0.12	0.10
Si	0.20 - 0.50	0.37
Mn	1.00 - 1.60	1.42
P	≤0.035	0.025
S	≤0.03	0.003

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям ГОСТ 9466-75, 9467-75, а также условия поставки отвечают требованиям 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 СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС UA.AД07.H02094

Срок действия с 26.12.2019

по 25.12.2022

№ 0490390

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации Общество с ограниченной ответственностью «Центр Сертификации «ВЕЛЕС». Место нахождения: 195009, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Академика Лебедева, дом 12, корпус 2, литера А, этаж 2, комната 26. Место осуществления деятельности: 190068, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Большая Подъяческая, дом 37, литера А, помещение 5Н. Телефон: +7 (495) 221-18-10, адрес электронной почты: info@velsert.ru. Аттестат аккредитации № RA.RU.10.AД07. Дата регистрации аттестата аккредитации: 24.03.2016 года

ПРОДУКЦИЯ Электроды покрытые металлические сварочные марок АНО-36, Монолит РЦ, Стандарт РЦ, Монолит, МР-3, АНО-4 АРС, МР-3 АРС, МР-3 АРМО, АНО-21, АНО-4, Монолит ОЗС-12, УОНИ-13/55, УОНИ-13/45, УОНИИ-13/55, УОНИ-13/55 ПЛАЗМА, УОНИ-13/55 ПЛАЗМА Н4R, УОНИ-13/55 ПЛАЗМА 7018-1, ЦЧ-4, Т-590, Т-600 Сормайг, Т-620, ЦУ-11, ЦУ-11 АРС, Монолит М-318, Монолит М-Fe6

Серийный выпуск

КОД ОК
034-2014 (КПЕС 2008)
25.93.15.120

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 10051-75, ГОСТ 10052-75, ГОСТ Р ИСО 3581-2009,
ТУ У 05416923.050-99, ТУ У 28.7-34142621-004.2010, ТУ У 25.9-34142621-008.2012,
ТУ У 28.7-344142621-002.2009, ТУ У 25.9-34142621-010.2014, ТУ У 28.734142621-007.2012,
ТУ У 25.9-34142621-016.2017, ТУ У 05416923.001-95, ТУ У 25.9-34142621-009.2014,
ТУ У 05416923.015-96, ТУ У 28.7-34142621-001.2008, ТУ У 28.7-34142621-006.2012,
ТУ У 25.9-34142621-013.2016, ТУ У 13668923.001-97

КОД ТН ВЭД
8311 10 000 9

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЧАО «ПлазмаТек»

Адрес: 21036, Винницкая область, г. Винница, ул.Максимовича 18, Украина

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «Монолит-Центр»

Адрес: Российская Федерация, 394000, Воронежская обл., г. Воронеж, ул. Мазлумова, д. 25А, офис 402
Телефон: +7(473)2331175. E-mail: sales@monolith.center
ИНН: 3665094090

НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний №№ 1258-12-19/15-ЦТ, 1259-12-19/15-ЦТ, 1260-12-19/15-ЦТ, 1261-12-19/15-ЦТ, 1262-12-19/15-ЦТ, 1263-12-19/15-ЦТ, 1264-12-19/15-ЦТ, 1265-12-19/15-ЦТ, 1266-12-19/15-ЦТ, 1267-12-19/15-ЦТ от 26.12.2019 года, выданных испытательной лабораторией «Научно-исследовательский испытательный центр «Циркон-тест», регистрационный № РОСС RU.31485.04ИДЮ0.007.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3.



Руководитель органа

Эксперт

Е.С.И.
подпись

К.А. Экхарт

инициалы, фамилия

Л.Н. Есипова

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АД07.Н00533

Срок действия с 25.07.2019

по 24.07.2022

№ 0468844

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации Общество с ограниченной ответственностью «Центр Сертификации «ВЕЛЕС». Место нахождения: 195009, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Академика Лебедева, дом 12, корпус 2, литера А, этаж 2, комната 26. Место осуществления деятельности: 190068, Российская Федерация, город Санкт-Петербург, улица Большая Подьяческая, дом 37, литера А, помещение 5Н. Телефон: +7 (495)-221-18-10, адрес электронной почты: info@velessert.ru. Аттестат аккредитации № RA.RU.10АД07. Дата регистрации аттестата аккредитации: 24.03.2016 года

ПРОДУКЦИЯ Сварочные электроды марок: МНЧ-2, ЦУ-5, ТМЛ-1У, ТМЛ-3У, ТМУ-21У, ОЗЛ-6 Плазма, ОЗЛ-8 Плазма, ЦЛ-11 Плазма, Монолит R; проволока сварочная омедненная марки Св-08Г2С
Серийный выпуск

КОД ОК

034-2014 (КПЕС 2008)
25.93.15.120, 25.93.1

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ Р ИСО 3581-2009, ТУ У 25.9-34142621-014:2017, ТУ У 25.9-34142621-015:2017, ТУ У 25.9-34142621-011:2015, ТУ У 25.9-34142621-012:2015, ТУ У 25.9-34142621-018:2018, ГОСТ 2246-70

КОД ТН ВЭД

8311 10 000 9, 7229 20 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Частное акционерное общество «ПлазмаТек»
Адрес: 24723, Винницкая обл., Песчанский р-н, пгт.Рудница, ул. Шевченка 81, УКРАИНА
ИНН: 035673902166

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «Монолит-Центр»
Адрес: 394040 г. Воронеж, ул. Мазлумова, дом 25А, офис 402
ИНН: 3665094090

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 660-07/12-В от 24.07.2019 года, выданного испытательной лабораторией «ВЕЛЕС» Общества с ограниченной ответственностью «Центр Сертификации «ВЕЛЕС», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.31485.04ИДЮ0.006.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3.



Руководитель органа

Эксперт

Е.С.С.
подпись
И.В.М.
подпись

К.А. Экхарт

инициалы, фамилия

И.В. Михайлов

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



МІНЕКОНОМОПРОЗВИТКУ 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 УКР ЗЕД ТН ЗЕД

25.93
код ДКПН, 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)

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

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

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

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



(підпис/подпись)(signature)

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, 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.10350.00005-21

Зареєстрован 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, ПН ЗЕД

25.93

код ДНТЦ, 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

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. Р, протоколи № №
1,2,3,4,5,6 від 24.05.2021 р.,
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

(повн.ім, прізвище)/(полноеим, фамилия)/(initials, family, name)

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