

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2306-070 Дата: 06.06.2023

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

Контрагент:

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Monolith R д 3.2 мм	-	

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 42 0 R 12 AWS A5 1: E6013
Классификация партии / №	C5/005

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	552
Относительное удлинение, %	≥20	25
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	466
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	61/65/72

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	≤0.11	0.10
Si	0.10 - 0.35	0.29
Mn	0.40 - 0.65	0.43
P	≤0.035	0.026
S	≤0.03	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.

Руководитель по качеству



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



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

№ **2308-153** Дата: **24.08.2023**

Производитель: ООО "ПлазмаТек"

Контрагент:

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

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

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A-E 42 0 R 1 2 AWS A5.1: E6013
Классификация партии / №	C5/004

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	552
Относительное удлинение, %	≥20	25
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	466
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	61/65/72

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	≤0.11	0.09
Si	0.10 - 0.35	0.25
Mn	0.40 - 0.65	0.41
P	≤0.035	0.026
S	≤0.03	0.007

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



(подпись)

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



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА **№ 2401-006 Дата: 15.01.2024**

Производитель: ООО "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
Классификация партии / №	C5/003

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	Требования	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	605
Относительное удлинение, %	≥20	29
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	519
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	0.09
Si	0.40 - 0.70	0.57
Mn	1.10 - 1.50	1.34
P	≤0.03	0.027
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



(подпись)

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



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2312-141 Дата: 14.12.2023

Производитель: ООО "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
Классификация партии / №	C5/083

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	0.46
Mn	1.10 - 1.50	1.25
P	≤0.03	0.026
S	≤0.02	0.007

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)





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.10350.00005-22

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

Термін дії з 25.10.2022р до 24.10.2024 р.

Срок действия/Term of validity is from

Продукція

Продукция/

Product

Електроди покриті металеві марок Моноліт РЦ, АНО-36, АНО-21, АНО-4 APC, МР-3, Monolith R, Monolith PRO, УОНИ 13/55 Плазма, УОНИ 13/55, УОНИ 13-45, УОНИИ 13/55, УОНИ 13/55 Плазма Н4R, УОНИ 13/55 Плазма E7018-1, ТМУ-21У, ТМЛ-1У, ТМЛ-3У, ЦУ-5, ЦЛ-39, ЭА-395/9, ЦЛ-11 Плазма, НЖ-13 Плазма, Моноліт М-309L, ОЗЛ-6 Плазма, Monolith M-308L, ОЗЛ-8 Плазма, Monolith M-316L, Monolith M-318, ЦЛ-11 APC, Т-590, Т-620, Моноліт М-Fe6, Т-600 Сормайт, ЦЧ-4, Monolith M- Ni, Monolith M- NiFe, МНЧ-2, Monolith E4043, Monolith E4047, Monolith PRO, НР-70 Плазма, Monolith E4047, ЭА-400/10У, МР-3 ПРОМ, Т-590 Плазма, ЦЧ-4 Плазма, ЦЧ-4 NiFe, ОЗЛ 9А, Monolith M-Fe1.

8311

код УКТ ЗЕД, ТН ЗЕД

25, 93

код ДКПП, ОКП

Відповідає

вимогам

Соответствует

требованиям/

Comply with the

requirements

Нормативні документи згідно додатка

Виробник (и)

Производитель (и)/

Producer (s)

ПрАТ «ПлазмаТек» 21036, м. Вінниця, Вінницька обл., Вінницький р-н, вул. Максимовича, буд. 18

-юридична адреса.

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

Сертифікат

видано

Сертификат выдан/

Certificate is issued to

ПрАТ «ПлазмаТек» 21036, м. Вінниця, Вінницька обл., Вінницький р-н, вул. Максимовича, буд.18, код ЄДРПОУ – 03567327

Додаткова

інформація

Дополнительная

информация/

Additional information

Електроди покриті металеві марок Моноліт РЦ, АНО-36, АНО-21, АНО-4 APC, МР-3, Monolith R, Monolith PRO, УОНИ 13/55 Плазма, УОНИ 13/55, УОНИ 13-45, УОНИИ 13/55, УОНИ 13/55 Плазма Н4R, УОНИ 13/55 Плазма E7018-1, ТМУ-21У, ТМЛ-1У, ТМЛ-3У, ЦУ-5, ЦЛ-39, ЭА-395/9, ЦЛ-11 Плазма, НЖ-13 Плазма, Моноліт М-309L, ОЗЛ-6 Плазма, Monolith M-308L, ОЗЛ-8 Плазма, Monolith M-316L, Monolith M-318, ЦЛ-11 APC, Т-590, Т-620, Моноліт М-Fe6, Т-600 Сормайт, ЦЧ-4, Monolith M- Ni, Monolith M- NiFe, МНЧ-2, Monolith E4043, Monolith E4047, Monolith PRO, НР-70 Плазма, Monolith E4047, ЭА-400/10У, МР-3 ПРОМ, Т-590 Плазма, ЦЧ-4 Плазма, ЦЧ-4 NiFe, ОЗЛ 9А, Monolith M-Fe1, що виготовляється серійно з 25.10.2022р. до 24.10.2024р. 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

of

Випробування виробнича лабораторія ПрАТ «ПлазмаТек» акредитована НАА України (атестат акредитації № 201370 від 13.01.2022р), вул. Шевченко, буд. 81, с.м.т. Рудниця, протокол № Івід 23.08.2022 р.,
Акт обстеження № 011-1/21 від 26.04.2021р.

Керівник органу з сертифікації

Руководитель органа с сертификации/

Director of the certification body

M./I./M.I./Stamp

(підпис) (подпись) (signature)

Л.М. Лобанов

(ім'я, прізвище) (инионалы, фамилия) (initials, family, name)

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити на сайті органу з сертифікації, що розміщена на www.seproz.com.ua
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 -22

Зареєстрован в реєстрі ДП НТЦ «СЕПРОЗ» НАН України

Registered at the Record of SE STC "SEPROZ" of the NAS Ukraine

Термін дії з 25.10.2022 до 24.10.2024р.

Срок действия/Term of validity is from

Нормативні документи

ДСТУ EN ISO 544:2011 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 ДСТУ EN ISO 3580:2019 Матеріали зварювальні. Електроди з покриттям для ручного дугового зварювання жароміцних сталей. Класифікація

ДСТУ EN ISO 3581:2016, 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

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)





Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: PrJSC PlasmaTec
Pravednykiv Svitu Straße 18
21036 Vinnytsia
Ukraine

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.288.01
Markenbezeichnung:	UONI 13/55 Plasma-TM MONOLITH	Geltungsdauer:	30.09.2025
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: 1.2 ($R_{eH} \leq 420 \text{ MPa}$)

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 111

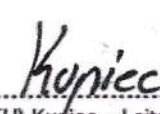
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC

Stromart und Polung: = (+), ~

Durchmesserbereich: 3,0 – 4,0 mm

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 26.09.2022


(Dip.-Ing. (FH) Kopyec - Leiter Zertifizierungsstelle)

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-1-3



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: PJSC PlasmaTec Maksymovycha str. 18 UKR 21036 Vinnytsia			2 Kennblatt-Nummer: 19484.00 16.01.2019	
3 Schweißzusatz*:		Stabelektrode				
4 Marke*:		UONI 13/55 Plasma				
7 Typ*:		EN ISO 2560-A – E 42 4 B 4 2 H5				
11 Durchmesserbereich:		3,0 - 4,0 mm				
12 Hilfsstoffe:		----				
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.						
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	U	Gruppe 1.2				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 40mm				
24 Stromart und Polung:		G+				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		350°C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		---- °C				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-40°C				
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		----				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		----				
32 Bemerkungen: ----						
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen		A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom				
35 Erstellt durch:		TÜV Rheinland				
Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						



Certificate

Conformity of factory production control

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

No. of Certificate: 0035-CPR-C656

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:

Scope of application:

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



Ch. G. Makowka
I.A. Dipl.-Ing. A. Makowka

Certification Body for Construction Products

Rev.3



DAKKS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D ZH 11052-07-00



TÜVRheinland
Precisely Right.