

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2207-226 Дата: 22.07.2022

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинев,
ул. Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 2 мм: уп 1 кг	300	300

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 - 2.0- УД/Е 43 2 РЦ 11
Партия №	028

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	510
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (KCU), Дж/см ² +20°C	≥78	119/121/113
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	421
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	50/47/52

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.10
Si	0.15 - 0.40	0.30
Mn	0.40 - 0.65	0.43
P	≤0.035	0.023
S	≤0.03	0.017

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
№ 2207-042 Дата: 08.07.2022

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинев,
ул. Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 2.5 мм: тубус 2.5 кг	208	520

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 - 2.5- УД /Е 43 2 РЦ 11
Партия №	025

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	510
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	119/121/113
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	421
Энергия удара (KV), Дж 0°С	≥47	50/47/52

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.08
Si	0.15 - 0.40	0.29
Mn	0.40 - 0.65	0.41
P	≤0.035	0.026
S	≤0.03	0.013

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и/или 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
№ 2206-095 Дата: 11.06.2022

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинев,
ул. Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: тубус 1 кг	220	220

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 №	108

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	510
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥78	119/121/113
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	421
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	50/47/52

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.09
Si	0.15 - 0.40	0.32
Mn	0.40 - 0.65	0.43
P	≤0.035	0.034
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
№ 2211-015 Дата: 02.11.2022

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинев,
ул. Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 2.5 мм: вакуум 1 кг	100	100

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 19 9 Nb R 1 2 AWS A5.4:E 347-16
Партия №	009

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥550	645
Относительное удлинение, %	≥25	38
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	53/53/52
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥350	520
Ферритное число, FN	4 - 14	9.80

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.08	0.03
Si	≤1.00	0.79
Mn	≤2.00	1.02
P	≤0.03	0.026
S	≤0.025	0.024
Cr	18.00 - 21.00	19.27
Ni	9.00 - 11.00	9.97
Nb+Ta	≤1.00	0.44
Mo	≤0.75	0.07
Cu	≤0.75	0.05

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и 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; phone: +380(67)433-19-36
(Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
 соответственно EN 10204 - 3.1
 № 2212-188 Дата: 18.12.2022

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

Контрагент:
 "Plasma Tec Plus", SRL
 Республика Молдова, г. Кишинев,
 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	204	510

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 №	093

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	594
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥180	266/257/236
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	509
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4.2
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	80/77/79

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.07
Si	0.40 - 0.70	0.48
Mn	1.10 - 1.50	1.24
P	≤0.03	0.025
S	≤0.02	0.009

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
№ 2211-012 Дата: 02.11.2022

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинев,
ул. Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	132	330

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 №	017

Механические свойства наплавленного металла

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

Химический анализ наплавленного металла, %

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

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(07)433-19-36
(Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2212-163 Дата: 15.12.2022

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинев,
ул. Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ TM MONOLITH д 3 мм: тубус 2.5 кг	264	660

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 №	221

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	510
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥78	119/121/113
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	421
Энергия удара (KV), Дж 0°C	≥47	50/47/52

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.11	0.09
Si	0.15 - 0.40	0.37
Mn	0.40 - 0.65	0.48
P	≤0.035	0.017
S	≤0.03	0.015

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

Начальник отдела технического контроля _____

По вопросам качества обращаться: e-mail: quality@plasmatec.com.ua, phone: [+380\(67\)433-19-36](tel:+380674331936)
(Viber, WhatsApp, Telegram)



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2112-120 Дата: 07.12.2021

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинэу, ул.
Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: вакуум 1 кг	60	60

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2 AWS A5.4:E 347-16
Партия №	066

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥50	614
Относительное удлинение, %	≥25	39
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	60/59/62
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥350	494
Ферритное число, FN	4 - 14	12.58

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.08	0.03
Si	≤1.00	0.85
Mn	≤2.00	1.02
P	≤0.03	0.026
S	≤0.025	0.022
Cr	18.00 - 21.00	19.70
Ni	9.00 - 11.00	9.37
Nb+Ta	≤1.00	0.58
Mo	≤0.75	0.10
Cu	≤0.75	0.09

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
№ 2206-218 Дата: 28.06.2022

Производитель:

ЧАО "ПлазмаТек"

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

Контрагент:

"Plasma Tec Plus", SRL

Республика Молдова, г. Кишинев,
ул. Отоваска, 10

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Проволока сварочная с омедненной поверхностью G3Si1 TM MONOLITH д 0.8 мм: уп 5 кг	40	200

Стандарт/Классификация	EN ISO 14341-A- G 42 4 M21 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6
Партия №	275A

Механические свойства наплавленного металла

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

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Фактические данные
C	0.077
Si	0.80
Mn	1.60
S	0.017
P	0.018
Cr	0.015
Ni	0.009
Mo	0.002
V	0.002
Al	0.002
Ti+Zr	0.001
Cu	0.14

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и/или соответствующих требованиям EN ISO 14341, 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)