

din “ 24 ” aprilie 2026

Specificații tehnice

[Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 2, 3, 4, 6, 7, iar de către autoritatea contractantă – în coloanele 1, 5,]

Procedura de achiziție: <b>ocds-b3wdp1-MD-1777013704760</b> din 24.04.2026						
Obiectul achiziției: <b>Achiziționarea electrozilor.</b>						
Denumirea bunurilor/serviciilor	Denumirea modelului bunului/serviciului	Țara de origine	Producătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standard de referință
1	2	3	4	5	6	7
<b>Lotul 1</b>						
1.1 Electrozi Ø3.0mm (УОНИ-13/45 )	Electrozi Bazici GB 7018 – analog UONI 13/45 ( 3,25 mm )	China	<b>Golden Bridge</b> Welding Materials Group	Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, oțelurilor carbon și slab aliate; ГОСТ 9466-75; ТУ У 01412839.002-99 // 13/45	<b>Electrozi Bazici GB 7018 ( 3.25 x 350 ) - 5 kg SFA/AWS A5.1</b> <b>EN ISO 2560-A – E 42 B 42 H10 – analog UONI 13/45</b> Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, ГОСТ 9466-75; ТУ У 01412839.002-99 // 13/45 Electrod cu înveliș bazic proiectat pentru suduri de înaltă calitate., cu conținut scăzut de hidrogen, ideali pentru sudarea structurilor critice, țevi și oțeluri de înaltă rezistență, oferind o sudură netedă, rezistentă și ductilă.	
1.2 Electrozi Ø4.0mm (УОНИ-13/45)	Electrozi Bazici GB 7018 – analog UONI 13/45 ( 4,00 mm )	China	<b>Golden Bridge</b> Welding Materials Group	Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, oțelurilor carbon și slab aliate; ГОСТ 9466-75; ТУ У 01412839.002-99 // 13/45	<b>Electrozi Bazici GB 7018 ( 4.00 x 400 ) - 5 kg SFA/AWS A5.1</b> <b>EN ISO 2560-A – E 42 B 42 H10 – analog UONI 13/45</b> Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, ГОСТ 9466-75; ТУ У 01412839.002-99 // 13/45 Electrod cu înveliș bazic proiectat pentru suduri de înaltă calitate., cu conținut scăzut de hidrogen, ideali pentru sudarea structurilor critice, țevi și oțeluri de înaltă rezistență, oferind o sudură netedă, rezistentă și ductilă.	
1.3 Electrozi Ø3.0mm (УОНИ-13/55)	Electrozi Bazici GB 7018 – analog	China	<b>Golden Bridge</b>	Tip: Electrozi bazici.	<b>Electrozi Bazici GB 7018 ( 3.25 x 350 ) - 5 kg</b>	

	UONI 13/55 ( 4,00 mm )		Welding Materials Group	Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, oțelurilor carbon și slab aliate; ГОСТ 9466-75; TY Y 01412839.002-99 // 13/55	<b>SFA/AWS A5.1</b> <b>EN ISO 2560-A – E 42 B 42 H10 – analog UONI 13/45</b> Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO 2560, ГОСТ 9466-75; TY Y 01412839.002-99 Electrod cu înveliș bazic proiectat pentru suduri de înaltă calitate., cu conținut scăzut de hidrogen, ideali pentru sudarea structurilor critice, țevi și oțeluri de înaltă rezistență, oferind o sudură netedă, rezistență și ductilă.
1.4 Electrozi Ø2,5 mm (ТУ-5)	Electrozi Ø2,5 mm (ТУ-5)	Ucraina	Plasmatec	Tip: Electrozi rutilici. Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-). Pentru oțeluri rezistente la căldură până la temperaturi de 500 grade, GOST 2246-70 / 2560-A / GOST 9466-75, GOST 9467-7	<b>Electrozi Ø2,5 mm (ТУ-5) rutilici.</b> Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-). Pentru oțeluri rezistente la căldură până la temperaturi de 500 grade, GOST 2246-70 / 2560-A / GOST 9466-75, GOST 9467-7
1.5 Electrozi Ø3.0mm (УОНИ-13/НЖ)	Electrozi pentru sudura inox Electrozi Inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 3.25 x 350 ) - 2.0 kg	India	<b>Superon</b> Schweisstec hnik India Limited	Tip: Electrozi bazici, speciali pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO E 19.9L B20, E 19.9nC B20 / GOST 10052-7 Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa autentică, cum ar fi 08X18H10T, 06X18H11, 08X18H12T, 04X18H10 etc. Oferă rezistență la MCC în starea inițială și după provocarea temperaturii la 650 grade, precum și rezistență la căldură până la 658 grade. fără expunere la gaze care conțin sulf. Potrivit pentru sudarea oțelurilor cu două straturi cu un strat de placare din oțel de calitate 12X18H9T	<b>Electrozi Inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A :</b> E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 3.25 x 350 ) - 2.0 kg Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO E 19.9L B20, E 19.9nC B20 / GOST 10052-7 Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa autentică, cum ar fi 08X18H10T, 06X18H11, 08X18H12T, 04X18H10 etc. Oferă rezistență la MCC în starea inițială și după provocarea temperaturii la 650 grade, precum și rezistență la căldură până la 658 grade. fără expunere la gaze care conțin sulf. Potrivit pentru sudarea oțelurilor cu două straturi cu un strat de placare din oțel de calitate 12X18H9T
1.6 Electrozi Ø4.0mm(УОНИ-13/НЖ)	Electrozi pentru sudura inox Electrozi Inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 4.00 x 350 ) - 2.0 kg	India	<b>Superon</b> Schweisstec hnik India Limited	Tip: Electrozi bazici, speciali pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO E 19.9L B20, E 19.9nC B20 / GOST 10052-7 Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa austenitică, cum ar fi 08X18H10T, 06X18H11, 08X18H12T, 04X18H10 etc. Oferă rezistență la MCC în starea inițială și după provocarea temperaturii la 650 grade, precum și rezistență la căldură până la 658 grade. fără expunere la gaze care conțin sulf. Potrivit pentru sudarea oțelurilor cu două straturi cu un strat de placare din oțel de calitate 12X18H9T	<b>Electrozi Inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A :</b> E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 4.0 x 350 ) - 2.0 kg Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ISO E 19.9L B20, E 19.9nC B20 / GOST 10052-7 Pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune din clasa autentică, cum ar fi 08X18H10T, 06X18H11, 08X18H12T, 04X18H10 etc. Oferă rezistență la MCC în starea inițială și după provocarea temperaturii la 650 grade, precum și rezistență la căldură până la 658 grade. fără expunere la gaze care conțin sulf. Potrivit pentru sudarea oțelurilor cu două straturi cu un strat de placare din oțel de calitate 12X18H9T
1.7 Electrozi Ø3.0mm (AHO-4)	Electrozi pentru sudura	<b>China</b>	<b>Golden Bridge</b>	Tip: Electrozi cu înveliș mixt (bazic și rutilic).	<b>Electrozi pentru sudura Diametru/ Lungime – 3,2 mm x 350 mm</b> cu acoperire rutil, EN ISO

	Diametru/ Lungime – 3,2 mm x 350 mm cu acoperire rutil, EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12 AWS A5.1 : E6013		Welding Materials Group	Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ГОСТ 946 / AWS E6013 / ISO E432R25 DIN E432R25 / GOST 9466- 75, GOST 9467-75 Sunt destinați sudării structurilor critice din oțel carbon cu o rezistență temporară de până la 450 MPa în toate pozițiile spațiale ale sudurii cu curent alternativ și curent continuu de polaritate directă și inversă	2560-A : E 42 0 RR 12 AWS A5.1 : E 6013 tip Golden Bridge – <b>analog ANO-4 GOST 9466-75, 9467-75</b> Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). pentru sudura cu arc electric a oțelurilor cu conținut de carbon, curent alternativ, cu o rezistență temporară de până la 450 MPa în toate pozițiile spațiale ale sudurii cu curent alternativ și curent continuu de polaritate directă și inversă	
1.8 Electrozi Ø4.0mm(AHO-4)	Electrozi pentru sudura Diametru/ Lungime – 4,0 mm x 350 mm cu acoperire rutil, EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12 AWS A5.1 : E6013	<b>China</b>	<b>Golden Bridge Welding Materials Group</b>	Tip: Electrozi cu înveliș mixt (bazic și rutilic). Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). ГОСТ 946 / AWS E6013 / ISO E432R25 DIN E432R25 / GOST 9466- 75, GOST 9467-75 Sunt destinați sudării structurilor critice din oțel carbon cu o rezistență temporară de până la 450 MPa în toate pozițiile spațiale ale sudurii cu curent alternativ și curent continuu de polaritate directă și inversă	<b>Electrozi pentru sudura Diametru/ Lungime – 4,00 mm x 350 mm cu acoperire rutil, EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12 AWS A5.1 : E 6013 tip Golden Bridge – analog ANO-4 GOST 9466-75, 9467-75</b> Curent utilizat: Curent alternativ (AC) sau curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). pentru sudura cu arc electric a oțelurilor cu conținut de carbon, curent alternativ, cu o rezistență temporară de până la 450 MPa în toate pozițiile spațiale ale sudurii cu curent alternativ și curent continuu de polaritate directă și inversă	
1.9 Electrozi Ø2.0mm(E-308L)	Electrozi pentru sudura inox Electrozi Inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 2.5 x 350 ) - 2.0 kg	India	<b>Superon Schweisstec hnik India Limited</b>	Tip: Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 10052-75: Ǻ-06X19H11Г2M2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75 Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, crom- nichel.	<b>Electrozi pentru sudura inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 2.50 x 350 ) - 2.0 kg</b> Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 10052-75: Ǻ-06X19H11Г2M2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75 Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, crom-nichel.	
1.10 Electrozi Ø3.0mm(E-308L)	Electrozi pentru sudura inox Electrozi Inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 3.25 x 350 ) - 2.0 kg	India	<b>Superon Schweisstec hnik India Limited</b>	Tip: Electrozi pentru sudura oțelurilor inoxidabile. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 10052-75: Ǻ-06X19H11Г2M2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75 Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, crom- nichel	<b>Electrozi pentru sudura inox SUPER OPTIMAL EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12 AWS A5.4 : 308 L16 ( 3.25 x 350 ) - 2.0 kg</b> Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). 10052-75: Ǻ-06X19H11Г2M2 / DIN 8556: E 19 9 LR 23 / GOST 10052-75 Oțel înalt aliat, rezistent la căldură, inoxidabil, rezistent la coroziune, crom-nichel.	
1.11 Electrozi Ø 3mm (TML-3Y)	Electrozi Ø 3mm (TML-3Y)	Ucraina	Plasmatec	Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+).	<b>Electrozi Ø 3mm (TML-3Y)</b> Electrozi bazici. Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). GOST 9466-75, GOST 9467-75 / EN ISO	

				GOST 9466-75, GOST 9467-75 / EN ISO 3580-A: E CrMoV1 B22 / Proiectat pentru sudarea manuală cu arc a conductelor de abur din steluri: 12x1MF, 15X1M1F, 12X1MF, 20XMFL, 15x1M1FL, funcționând la temperaturi de până la 570 ° C și elemente de încălzire a suprafețelor de la stele mărcilor: 12x1MF, 12x1MF, 12x2MF, temperatura de funcționare 12x2MF,SR 1, indiferent de 2x2MFB, SR 1 precum și pentru defecte de gol în elemente din aceleași oțeluri.	3580-A: E CrMoV1 B22 / Proiectat pentru sudarea manuală cu arc a conductelor de abur din steluri: 12x1MF, 15X1M1F, 12X1MF, 20XMFL, 15x1M1FL, funcționând la temperaturi de până la 570 ° C și elemente de încălzire a suprafețelor de la stele mărcilor: 12x1MF, 12x1MF, 12x2MF, temperatura de funcționare 12x2MF,SR 1, indiferent de 2x2MFB, SR 1 precum și pentru defecte de gol în elemente din aceleași oțeluri.
1.12 Electrozi Ø4MM(TML-3Y)	Electrozi Ø 4mm (TML-3Y)	Ucraina	Plasmatec	Tip: Electrozi bazici. Curent utilizat: Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+). GOST 9466-75, GOST 9467-75 / EN ISO 3580-A: E CrMoV1 B22 / Proiectat pentru sudarea manuală cu arc a conductelor de abur din steluri: 12x1MF, 15X1M1F, 12X1MF, 20XMFL, 15x1M1FL, funcționând la temperaturi de până la 570 ° C și elemente de încălzire a suprafețelor de la stele mărcilor: 12x1MF, 12x1MF, 12x2MF, temperatura de funcționare 12x2MF,SR 1, indiferent de 2x2MFB, SR 1 precum și pentru defecte de gol în elemente din aceleași oțeluri.	<b>Electrozi Ø 4,0 mm (TML-3Y) Curent continuu (DC) cu polaritate inversă (DC+).</b> GOST 9466-75, GOST 9467-75 / EN ISO 3580-A: E CrMoV1 B22 / Proiectat pentru sudarea manuală cu arc a conductelor de abur din steluri: 12x1MF, 15X1M1F, 12X1MF, 20XMFL, 15x1M1FL, funcționând la temperaturi de până la 570 ° C și elemente de încălzire a suprafețelor de la stele mărcilor: 12x1MF, 12x1MF, 12x2MF, temperatura de funcționare 12x2MF,SR 1, indiferent de 2x2MFB, SR 1 precum și pentru defecte de gol în elemente din aceleași oțeluri.
1.13 Electrozi wolfram Ø 2.0mm	Electrozi wolfram mov Ø 2,0 mm	Germania	Abicor Binzel	Tip: Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas). Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-) GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).	<b>Electrod wolfram E3 Mov D - 2, 0 x 175 mm - violet</b> Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu, cupru etc.): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-) GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz argon). DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz argon).
1.14 Electrozi wolfram Ø 2.5mm	Electrozi wolfram mov Ø 2,4 mm	Germania	Abicor Binzel	Tip: Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas). Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-)	<b>Electrod wolfram E3 Mov D - 2,4 x 175 mm - violet</b> Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu, cupru etc.): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-) GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).

				GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).	ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz argon). DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz argon).
1.15 Electrozi wolfram Ø 3.0mm	Electrozi wolfram mov Ø 3,2 mm	Germania	Abicor Binzel	Tip: Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG (Tungsten Inert Gas). Curent utilizat: Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-) GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert).	<b>Electrod wolfram E3 Mov D - 3,2 x 175 mm - violet</b> Electrozi de tungsten folosiți în sudura TIG Pentru materiale neferoase (ex. aluminiu, cupru etc.): Curent alternativ (AC). Pentru oțeluri și inox: Curent continuu (DC) cu polaritate directă (DC-) GOST: GOST 23949-80 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz inert). ISO: ISO 6848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz argon). DIN: DIN EN 26848 (electrozi de tungsten pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz argon).
1.16 Electrode de debitare plasmă	Electrod (125 A) POWERMAX Plasma Hyperterm (cod 220971)	SUA	Hypertherm	Număr de articol - 220971 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Electrod (125 A) POWERMAX Plasma Hyperterm (cod 220971)
1.17 Scut de debitare plasmă 125A	Scut (125 A) POWERMAX 125 (cod 220976)	SUA	Hypertherm	Număr de articol - 220976 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Scut (125 A) POWERMAX 125 (cod 220976)
1.18 Scut de debitare plasmă 45/65A 125A	Scut (45 - 65 A) POWERMAX 125 (cod 420168)	SUA	Hypertherm	Număr de articol - 420168 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Scut (45 - 65 A) POWERMAX 125 (cod 420168)
1.19 Inel de turbionare de debitare plasmă	Inel Izolator POWERMAX (125 A) Plasma Hyperterm (cod 220997)	SUA	Hypertherm	Număr de articol - 220997 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Inel Izolator POWERMAX (125 A) Plasma Hyperterm (cod 220997)
1.20 Duza de debitare plasmă 125A	Duza POWERMAX (125 A) Plasma Hyperterm (cod 220975)	SUA	Hypertherm	Număr de articol - 220975 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Duza POWERMAX (125 A) Plasma Hyperterm (cod 220975)
1.21 Duza de debitare plasmă 65A	Duza DURAMAX HYAMP (65 A) (cod 420169)	SUA	Hypertherm	Număr de articol - 420169 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Duza DURAMAX HYAMP (65 A) (cod 420169)
1.22 Duza de debitare plasmă 45A	Duza DURAMAX HYAMP (45 A) (cod 420158)	SUA	Hypertherm	Număr de articol - 420158 - PowerMax 125A / ISO 5172 / ISO 9013	Duza DURAMAX HYAMP (45 A) (cod 420158)

1.23 Sârmă sudură Ø1.2mm	<b>Sarma sudura GB SG2 ( D 300 ) ( 1.2 mm )</b>	China	<b>Golden Bridge Welding Materials Group</b>	Sârmă solidă pentru oțeluri nealiat (ER70S-6) Este utilizată pentru sudura oțelurilor nealiat și slab aliat. Este ideală pentru sudura în medii protejate cu gaz CO2 GOST 2246-70: * Sârme din oțel pentru sudura cu arc. * Specifică cerințele pentru sârmele de sudură folosite pentru sudarea cu arc a oțelurilor nealiat și aliat.	<b>Sarma sudura GB SG2 ( D 200 ) ( 1.2 mm )</b> SFA5.18 ER70S-6 Este utilizată pentru sudura oțelurilor nealiat și slab aliat. Este ideală pentru sudura în medii protejate cu gaz CO2 GOST 2246-70: Sârma din oțel pentru sudura cu arc. Cerințele pentru sârma de sudură folosite pentru sudarea cu arc a oțelurilor nealiat și aliat.
--------------------------	---	-------	--	---	---

Semnat: Autorizat Numele, Prenumele: Galbur Igor În calitate de: manager vanzari

Ofertantul: **ACSEAL GAZ SRL** Adresa: mun.Chisinau str. Padurii 13

30.04.2026