

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2412-004 Дата: 01.12.2024

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинэу, 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	402	1005

Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E7018 H8 EN ISO 2560-A- E 42 4 B 3 2 H5
Классификация партии	C5
Номер партии	055

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	EN ISO 2560	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	580
Относительное удлинение, %	min. 20	33
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	min. 420	502
Энергия удара (KV), Дж -40°C	min. 47	160/84/147
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	max. 5	4.7

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	max. 0.09	0.09
Si	max. 0.70	0.64
Mn	max. 1.50	1.47
Ni	max. 0.30	0.03
P	max. 0.03	0.025
S	max. 0.02	0.006
V	max. 0.05	0.02
Cr	max. 0.20	0.11
Mo	max. 0.20	0.004
Cu	max. 0.30	0.08
Nb	max. 0.05	0.006

Термическая обработка после сварки – отсутствует

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла и ва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки соответствуют требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля:

Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(0)9381933156 (Viber, WhatsApp, Telegram)



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2412-203 Дата: 23.12.2024

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

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

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	804	2010

Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2
Классификация партии	C5
Номер партии	008

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	EN ISO 2560	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	514
Относительное удлинение, %	min. 20	22
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	min. 380	448
Энергия удара (KV), Дж 0°C	min. 47	68/75/82

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	max. 0.11	0.11
Si	max. 0.40	0.27
Mn	max. 0.75	0.50
Ni	max. 0.30	0.03
P	max. 0.035	0.021
S	max. 0.035	0.005
V	max. 0.05	0.01
Cr	max. 0.20	0.04
Mo	max. 0.20	0.004
Cu	max. 0.30	0.042
Nb	max. 0.05	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.

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин



По вопросам качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, +380(0)97433-19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2412-079 Дата: 06.12.2024

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

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

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные АНО-4 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 4 мм: ун 5 кг	200	1000

Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2
Классификация партии	C5
Номер партии	014

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	EN ISO 2560	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	514
Относительное удлинение, %	min. 20	22
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	min. 380	448
Энергия удара (KV), Дж 0°C	min. 47	68/75/82

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

Показатель	Требования	Фактические данные
C	max. 0.11	0.09
Si	max. 0.40	0.27
Mn	max. 0.75	0.44
Ni	max. 0.30	0.02
P	max. 0.035	0.021
S	max. 0.035	0.006
V	max. 0.05	0.01
Cr	max. 0.20	0.04
Mo	max. 0.20	0.003
Cu	max. 0.30	0.026
Nb	max. 0.05	0.004

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.

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин

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



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2410-158 Дата: 20.10.2024

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

Контрагент:
"Plasma Tec Plus", SRL
Республика Молдова, г. Кишинэу, 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	80	400

Стандарт/Классификация	AWS A5.18: ER70S-6 EN ISO 14341-A- G 42 4 M21 3Si1	
Классификация партии	-	
Номер партии	343	

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

Показатель	EN ISO 14341	Типичные данные
Относительное удлинение, %	min. 20	28
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	min. 420	433
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	550
Энергия удара (KV), Дж -40°C	min. 47	100/88/89

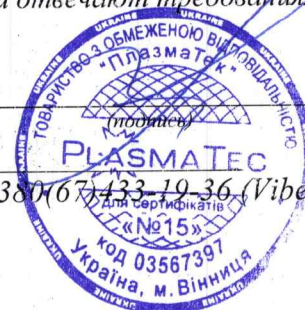
Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Фактические данные
C	0.093
Si	0.85
Mn	1.63
S	0.014
P	0.022
Cr	0.042
Ni	0.0295
Mo	0.002
V	0.002
Al	0.002
Ti+Zr	0.001
Cu	0.164

Термическая обработка после сварки – отсутствует

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

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин



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