



Сертификат качества № РН-0726-11/724
Дата выписки сертификата: 26.07.2018

Производитель: ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"

Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Грузополучатель: Техресурс ООО (обособленное подразделение)

Место разгрузки: Островцы

ГОСТ 9466-75 9467-75
ТУ BY 490419789.003-2018

AWS A 5.1:E 6013
ISO 2560-A-E 38 0 R 12

Наименование продукции: Электроды для ручной дуговой сварки "MP-3 APC" Ø3 мм

№ п/п	№ партии	Дата изготовления	Тип	Масса нетто кг	Марка проволоки по ГОСТу 2246-70	Химический состав наплавленного металла, %					Механические свойства металла шва (типичные значения),			
						C	Si	Mn	P	S	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСU+ 20С	Предел текучести, МПа
1.	334	15.07.2018	Э46	1187.5	Св-08	0.082	0.343	0.53	0.025	0.017	520.000	22.00	127.000	451.000
2.	336	16.07.2018	Э46	1257.5	Св-08	0.09	0.345	0.5	0.026	0.015	520.000	22.00	127.000	451.000
3.	338	16.07.2018	Э46	1637.5	Св-08	0.088	0.306	0.52	0.023	0.021	520.000	22.00	127.000	451.000
4.	349	21.07.2018	Э46	240	Св-08	0.092	0.329	0.54	0.018	0.014	520.000	22.00	127.000	451.000
5.	349	22.07.2018	Э46	510	Св-08	0.092	0.329	0.54	0.018	0.014	520.000	22.00	127.000	451.000
6.	350	22.07.2018	Э46	1197.5	Св-08	0.08	0.297	0.52	0.018	0.016	520.000	22.00	127.000	451.000

Химический состав и механические свойства наплавленного металла отвечают первым трём цифрам № партии электродов. Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, действующим в Республике Беларусь и техническим условиям. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер партии.

Начальник ОТК





Сертификат качества № РН-0726-11/724
Дата выписки сертификата: 26.07.2018

Производитель: ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3
Грузополучатель: Техресурс ООО (обособленное подразделение)
Место разгрузки: Островцы

ГОСТ 9466-75 9467-75
ТУ BY 490419789.003-2018

AWS A 5.1:E 6013
ISO 2560-A-E 38 0 R 12

Наименование продукции: Электроды для ручной дуговой сварки "MP-3 APC" Ø3 мм

№ п/п	№ партии	Дата изготовления	Тип	Масса нетто кг	Марка проволоки по ГОСТу 2246-70	Химический состав наплавленного металла, %					Механические свойства металла шва (типичные значения),			
						C	Si	Mn	P	S	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСU+ 20С	Предел текучести, МПа
1.	349	22.07.2018	Э46	1000	Св-08	0.092	0.329	0.54	0.018	0.014	520.000	22.00	127.000	451.000

Химический состав и механические свойства наплавленного металла отвечают первым трём цифрам № партии электродов. Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, действующим в Республике Беларусь и техническим условиям. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер партии.

Начальник ОТК





Сертификат качества № РН-0726-11/725
Дата выписки сертификата: 26.07.2018

Производитель: ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"

Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Грузополучатель: Техресурс ООО (обособленное подразделение)

Место разгрузки: Островцы

ГОСТ 9466-75 9467-75
ТУ BY 490419789.003-2018

AWS A 5.1:E 6013
ISO 2560-A-E 38 0 R 12

Наименование продукции: Электроды для ручной дуговой сварки "MP-3 APC" Ø4 мм

№ п/п	№ партии	Дата изготовления	Тип	Масса нетто кг	Марка проволоки по ГОСТу 2246-70	Химический состав наплавленного металла, %					Механические свойства металла шва (типичные значения),			
						C	Si	Mn	P	S	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСU+ 20С	Предел текучести, МПа
1.	152	18.07.2018	Э46	520	Св-08	0.094	0.349	0.58	0.022	0.018	520.000	22.00	127.000	451.000
2.	153	18.07.2018	Э46	30	Св-08	0.092	0.34	0.59	0.023	0.02	520.000	22.00	127.000	451.000
3.	154	19.07.2018	Э46	1000	Св-08	0.091	0.348	0.51	0.024	0.019	520.000	22.00	127.000	451.000
4.	155	20.07.2018	Э46	200	Св-08	0.088	0.331	0.51	0.019	0.016	520.000	22.00	127.000	451.000
5.	157	21.07.2018	Э46	35	Св-08	0.096	0.343	0.495	0.023	0.019	520.000	22.00	127.000	451.000
6.	158	21.07.2018	Э46	215	Св-08	0.089	0.295	0.476	0.021	0.02	520.000	22.00	127.000	451.000

Химический состав и механические свойства наплавленного металла отвечают первым трём цифрам № партии электродов. Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, действующим в Республике Беларусь и техническим условиям. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер партии.

Начальник ОТК





Сертификат качества № **РН-0726-11/726**
Дата выписки сертификата: **26.07.2018**

Производитель: ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"

Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Грузополучатель: **Техресурс ООО (обособленное подразделение)**

Место разгрузки: **Островцы**

ГОСТ 9466-75 9467-75
ТУ BY 490419789.003-2018

AWS A 5.1:E 6013
ISO 2560-A-E 38 0 R 12

Наименование продукции: *Электроды для ручной дуговой сварки "MP-3 APC" Ø5 мм*

№ п/п	№ партии	Дата изготовления	Тип	Масса нетто кг	Марка проволоки по ГОСТу 2246-70	Химический состав наплавленного металла, %					Механические свойства металла шва (типичные значения),			
						C	Si	Mn	P	S	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСU+ 20С	Предел текучести, МПа
1.	013	16.07.2018	Э46	500	Св-08	0.084	0.329	0.52	0.022	0.022	520.000	22.00	127.000	451.000

Химический состав и механические свойства наплавленного металла отвечают первым трём цифрам № партии электродов. Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, действующим в Республике Беларусь и техническим условиям. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер партии.

Начальник ОТК

Сертификат качества № РН-0726-11/85
Дата выписки сертификата: 26.07.2018

Производитель: ПАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., г.Винница, ул.Максимовича, 18

Грузополучатель: Техресурс ООО (обособленное подразделение)

Место разгрузки: Островцы

EN ISO 2560:2009
ГОСТ 9466-75 9467-75
ТУ У 28.7-34142621-004:2010

AWS A5.1: E6013
ISO 2560-A-E 42 0 RC 11
EN 13479:2004

Наименование продукции: Электроды для ручной дуговой сварки "Монолит РЦ" Ø2 мм

№ п/п	№ партии	Дата изготовления	Тип	Масса нетто кг	Марка проволоки по ГОСТу 2246-70	Химический состав наплавленного металла, %					Механические свойства металла шва (типичные значения),			
						C	Si	Mn	P	S	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСU+ 20С	Предел текучести, МПа
1.	034	17.07.2018	Э46	500	Св-08	0.09	0.29	0.41	0.024	0.01	522	22	136	454

Химический состав и механические свойства наплавленного металла отвечают первым трём цифрам № партии электродов. Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, действующим в Украине и техническим условиям. При перелиске по вопросам качества ссылаться на номер партии.

Начальник ОТК



Сертификат качества № РН-0726-11/8744
Дата выписки сертификата: 26.07.2018

Производитель: ПАО "ПлазмаТек"

Украина, 21036, Винницкая обл., г.Винница, ул.Максимовича, 18

Грузополучатель: Техресурс ООО (обособленное подразделение)

Место разгрузки: Островцы

EN ISO 3581:2016

AWS A 5.4:E 347-16

ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2

Наименование продукции: Электроды для ручной дуговой сварки "ЦЛ-11 Плазма" Ø3 мм

№ п/п	№ партии	Дата изготовления	Масса нетто, кг	Химический состав наплавленного металла, %										Механические свойства металла шва (типичные значения)				Содержание ферритного числа, FN
				C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb+Ta	Mo	Cu	Временное сопротивление, МПа	Минимальный предел текучести, МПа	Относительное удлинение %	Энергия поглощенного удара KCV, (+20°C), Дж	
1.	042	25.06.2018	10	0.03	0.7	0.8	0.02	0.01	19.7	9.5	0.5	0.01	0.05	630	524	31	73	8
2.	043	30.06.2018	40	0.03	0.7	0.8	0.022	0.012	19.8	9.4	0.5	0.01	0.05	630	524	31	73	8

Химический состав и механические свойства наплавленного металла отвечают первым трём цифрам № партии электродов. Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, действующим в Украине и техническим условиям. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер партии.

Начальник ОТК

