



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 514483 , Электроды
способом Открытый тендер на понижение

Лот № 1 (103-1 Т, 1817417)

Заказчик: Акционерное общество "Мангистаумунайгаз"

Организатор: Акционерное общество "Мангистаумунайгаз"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	103-1 Т
Наименование и краткая характеристика	Электрод сварочный, металлический, плавящийся, с покрытием
Дополнительная характеристика	Основные: Электрод 48Р Е7018-1 Ф 4,0мм (6 кг) Ф4,0 x 350 мм Техническая характеристика:ГОСТ 9467-75: Марка проволоки Св-08АА-Э ГОСТ 2246 Тип наплавленного металла Э50А, ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 42 4 В 42 Н10, AWS А5.1: Е 7018 ; Химический состав: С-0.02-0.10; Мп-0.90-1.40; Si-0.30-0.70; Р-маx 0.030; S-маx 0.020; Механические свойства: Предел текучести 420Н/мм2: Предел прочности 520-560Н/мм2; Удлинение 22%; Ударная вязкость KCV, Дж/см2 47 при -40 °С; Диаметр и длина электрода, мм: 4,0 x 350 мм; Мин. ток, 110А; Макс. ток, 200А; Выход электрода, грамм наплавленного металла x 100 / грамм металла сердечника 115; Коэффициент наплавки при 90% от макс. тока, кг наплавленного металла в час 1,8; Время горения электрода при 90% от макс. тока, 91сек; Напряжение на дуге, 25V; Пространственные положения 1, 2, 3, 4, 6; Описание: Тип покрытия - основное. Плавящиеся электроды с основным покрытием марки ОК 48Р предназначены для высокопроизводительной ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом прочности до 540 МПа и арматурных сталей класса А240 и А300. Формирует плоский шов с легко удаляемой шлаковой коркой. Хорошо сбалансированная шлаковая система обеспечивает стабильное горение дуги и позволяет легко производить сварку во всех пространственных положениях. Ток: Постоянный (=), прямая или обратная [+/-] Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6
Количество	19.799
Единица измерения	Тонна (метрическая)
Место поставки	КАЗАХСТАН, Мангистауская область, Мангистауская область, п. Ынтымак, Служба МТС АО "Мангистаумунайгаз"
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 60 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 70%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

Внимание!

Данная тендерная документация разработана в соответствии со ст. 11 п. 8 Стандарта закупок АО «Самрук-Қазына», условием заключения договора о закупках является утверждение бюджета и плана закупок по товарам, работам, услугам, в отношении которых были осуществлены процедуры закупок, касающиеся выбора поставщика, по перечню закупаемых товаров, работ и услуг (первоочередных) на 2021 год.

Электрод 48Р Е7018-1 Ф 4,0мм (6 кг) Ф4,0 x 350 мм Техническая характеристика:ГОСТ 9467-75: Марка проволоки Св-08АА-Э ГОСТ 2246 Тип наплавленного металла Э50А, ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 42 4 В 42 Н10, AWS А5.1: Е 7018 ; Химический состав: С-0.02-0.10; Мп-0.90-1.40; Si-0.30-0.70; Р-маx 0.030; S-маx 0.020; Механические свойства: Предел текучести 420Н/мм2: Предел прочности 520-560Н/мм2; Удлинение 22%; Ударная вязкость KCV, Дж/см2 47 при -40°С; Диаметр и длина электрода, мм: 4,0 x 350 мм; Мин. ток, 110А; Макс. ток, 200А; Выход электрода, грамм наплавленного металла x 100 / грамм металла сердечника 115; Коэффициент наплавки при 90% от макс. тока, кг наплавленного металла в час 1,8; Время горения электрода при 90% от макс. тока, 91сек; Напряжение на дуге, 25V; Пространственные положения 1, 2, 3, 4, 6; Описание: Тип покрытия - основное.

Плавящиеся электроды с основным покрытием марки ОК 48Р предназначены для высокопроизводительной ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом прочности до 540 МПа и арматурных сталей класса А240 и А300. Формирует плоский шов с легко удаляемой шлаковой коркой. Хорошо сбалансированная шлаковая система обеспечивает стабильное горение дуги и позволяет легко производить сварку во всех пространственных положениях.





Ток: Постоянный (=), прямая или обратная [+/-]
Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 СТ РК ISO 26304-2017

В технической спецификации потенциальный поставщик должен указать следующие требования и сведения:

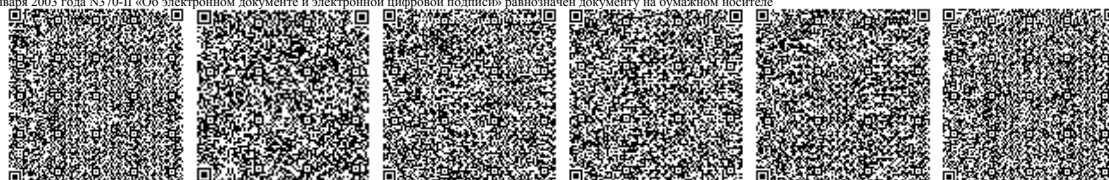
1. Гарантийный период: 12 месяцев
2. Требования при поставке товара: при поставке товара должен быть сертификат соответствия* (Копия) и качества (Копия). Товар должен быть новый.

*сертификат соответствия или зарегистрированная декларация о соответствии стран ТС предоставляются Поставщиком в копии. В случае если Товар не подлежит обязательной сертификации Поставщиком предоставляется соответствующая справка органа по сертификации в копии (за исключением отечественных товаропроизводителей).

Внимание ! Техническая спецификация предоставляется в форме электронного документа, формируемого системой и подписанного ЭЦП (со всеми дополнительными требованиями) по данной форме, (Дополнительная техническая спецификация и прилагаемые документы в виде электронной копии в Приложении – НЕ БУДУТ РАССМАТРИВАТЬСЯ!).

3. Технические стандарты

№ п / п	Зарегистрирован в РК	Обозначение	Номер документа	Категория	Наименование	Область применения	Разработчик	Страны	МКС	Статус	Приказ	Дата введения	Дата по
1	Да	СТ РК ISO 26304-2017	393100	Национальный стандарт Республики Казахстан	Материалы сварочные Твердые проволочные электроды, трубчатые фидильные электроды и комбинации электрод/флюс для дуговой сварки под флюсом высокопрочных сталей	Настоящий стандарт устанавливает требования к классификации твердых проволочных электродов, трубчатых фидильных электродов и комбинаций электродов и флюсов (полностью наплавленных металлических отложений) в условиях сварки и после сварки в условиях термообработки для сварки под флюсом высокопрочных сталей с минимальным выходом прочности более 500 МПа или с минимальной прочностью на растяжение более 570 МПа.	Нет ()	52	Сварочные расходные материалы	Действует		01.01.2019	
2	Да	ГОСТ	309762	Межгосударственный	Электроды	Настоящий	СССР	7	Сварочные	Действует	Постановление	01.01.	





		9467-75		венный стандарт	покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструктивных и теплоустойчивых сталей. Типы	стандарт распространяется на металлические покрытые электроды для ручной дуговой сварки углеродистых, низколегированных и легированных конструктивных и теплоустойчивых сталей.	(СССР)		ые расходуемые материалы	вует	нием Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 марта 1975 г. N 780 дата введения установлена 01.01.77	1977	
3	Нет				ГОСТ Р ИСО 2560-2009								
4	Да	ГОСТ 2246-70	309541	Межгосударственный стандарт	Проволока стальная сварочная. Технические условия	Настоящий стандарт распространяется на холоднотянутую сварочную проволоку из низкоуглеродистой, легированной и высоколегированной стали.	СССР (СССР)	16	Сварочные расходные материалы	Действует	Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.06.70 N 952	01.01.1973	

Подписал
Дата подписания

Мухаметжанова Динара Бериковна
20.12.2020

