

**КЗЖБИ
№1**

Общество с ограниченной ответственностью

"Красноярский завод железобетонных изделий №1"

660111, г. Красноярск, ул. Кразовская, 11

ОГРН 1122468072660 ИНН 2465284221

kzjbi1@mail.ru, 2939258@mail.ru

+7 391 277-33-00, +7 391 215-02-58

кзжби1.рф

Вниманию руководства!

Уважаемые партнёры

ООО «КЗЖБИ №1» расширяет номенклатуру поставляемой продукции, надеемся на взаимовыгодное сотрудничество и предлагаем сопутствующие материалы для строительства:

Артикул	Номенклатура (Наименование)	Ед. изм.	Цена с НДС (руб./кг)
0000404GC68	GOODEL ОК-46 GOLD 4x450 Рутилово – целлюлозное покрытие	кг	327,25
4605404GC62	GOODEL МР-3 4x450 Рутилово – целлюлозное покрытие	кг	220,17
4600404GC68	GOODEL ОК-46 4x450 Рутилово – целлюлозное покрытие	кг	288,92
4603404GC62	МР-3 4x450 Рутиловое покрытие	кг	185,50
1355404GC60	УОНИ-13/55 4x450 Основное покрытие	кг	176,52

Условия поставки

1. Производитель электродов – ООО ЗСМ «ГУДЭЛ»
2. Страна производства: Россия
3. Срок производства: **Наличие, под заказ (15-20 дней, с момента подтверждения заказа)**
4. Стоимость указана за кг с НДС
5. Базис поставки

Основные свойства популярных марок



УОНИ-13/55

Тип: Э50А

Покрытие: основное

Диаметр: 2.5 мм, 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм.

Сертификация: ГОСТ-Р, НАКС, КСМ, РРР, ИНТЕРГАЗСЕРТ, РЕЕСТР ГАЗПРОМ.

Сферы применения

Сварочные электроды УОНИ-13/55 предназначены для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, работающих при знакопеременных нагрузках и отрицательных температурах.

Применяются для конструкций и трубопроводов, требующих повышенных характеристик по пластичности и ударной вязкости сварного шва. Широко используются в мостостроении. Обеспечивают отличную защиту сварочной ванны, что важно при проведении работ на открытом пространстве. Металл шва характеризуется высокой стойкостью против образования кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода.

Минимальные механические свойства металла шва

Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс*м/см ²	Тип образца по ГОСТ 6996	Температура испытаний
54-59	42-50	25-30	24-28	KCU	+20 °C
			6,4-6,5	KCV	-40 °C

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

C	Mn	Si	S	P
0,08-0,10	0,90-1,20	0,30-0,45	0,01-0,02	0,02-0,025

Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,65 кг	9,5 г/А•ч
Положения сварки:	Сварочный ток:
	Постоянный обратной полярности (DC+)

Испытания

Электроды имеют свидетельство НАКС (группы основных материалов - 1 (М01); группы технических устройств – ГДО, МО, ПТО, КО, ГО, НГДО, ОХНВП, ОТОГ, ПТО, СК, КСМ), ГОСТ-Р, РРР, Сертификат соответствия ИНТЕРГАЗСЕРТ, ВКЛЮЧЕНЫ В РЕЕСТР ГАЗПРОМ.



GOODEL-MP-3

Тип: Э46-GOODEL-MP-3-Ø-УД / Е 6013 - РЦ 11

Покрытие: рутилово – целлюлозное

Диаметр: 2.5 мм, 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм.

Сертификация: ГОСТ Р, НАКС

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

ТУ 1272-002-11040008-2001

Сферы применения

Сварочные электроды GOODEL MP-3 с рутиловым покрытием предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, с временным сопротивлением разрыву до 500 МПа, когда к получаемым швам предъявляются повышенные требования.

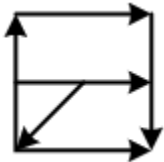
Особые свойства

- Легкое первичное и повторное зажигание сварочной дуги
- Хорошее формирование сварных швов
- Мелкочешуйчатые швы
- Легкое отделение шлаковой корки
- Средняя и короткая длина дуги
- Сварка по окисленной поверхности
- Возможность выполнения качественной сварки непрофессионалом при работе с рядовыми конструкциями

Химический состав наплавленного металла, %	
C	0,0890
Mn	0,5300
Si	0,2800
P	0,0190
S	0,0150
Cr	-
Ni	-
Nb	-
Mo	-
B	-
V	-
W	-
Cu	-
Fe	-
N	-
Ti	-

Механические свойства металла шва, сварного соедин. или наплавленного металла	Значение
Предел текучести, МПа	-
Временное сопротивление разрыву, МПа	490
Относительное удлинение, %	26,8
Относительное сужение, %	-
Ударная вязкость КСU при +20° С, Дж/см ²	145
Ударная вязкость КСV при -20° С, Дж/см ²	-
Угол загиба, град.	-
Твердость, НRC	-

Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	60–100	60–95	60–90
3,0	70–140	70–130	70–120
4,0	100–200	100–180	100–160
5,0	150–250	150–170	–
6,0	250–300	–	–
Положения сварки:		Сварочный ток:	
		Переменный (АС) или постоянный обратной полярности (DC+)	

Режим прокали электродов GOODEL MP-3

Прокалка перед применением: 90 °С, 30-40 минут.



MP-3

Тип: Э46 -Ø-УД / Е 6013 - РЦ 11

Покрытие: рутиловое

Диаметр: 2.5 мм, 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм.

Сертификация: ГОСТ Р, НАКС

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

ТУ 1272-002-11040008-2001

Сферы применения

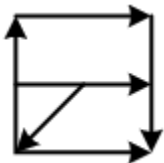
Сварочные электроды MP-3 с рутиловым покрытием предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, с временным сопротивлением разрыву до 500 МПа, когда к получаемым швам предъявляются повышенные требования.

Химический состав наплавленного металла, %	
C	0,0890
Mn	0,5300
Si	0,2800
P	0,0190
S	0,0150
Cr	-
Ni	-
Nb	-
Mo	-
B	-
V	-
W	-
Cu	-
Fe	-
N	-
Ti	-

Механические свойства металла шва, сварного соед. или наплавленного металла	Значение
Предел текучести, МПа	-
Временное сопротивление разрыву, МПа	490
Относительное удлинение, %	26,8

Относительное сужение, %	-
Ударная вязкость KCU при +20° С, Дж/см ²	145
Ударная вязкость KCV при -20° С, Дж/см ²	-
Угол загиба, град.	-
Твердость, HRC	-

Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	60–110	60–95	60–90
3,0	90–140	70–130	70–120
4,0	140–200	100–180	100–160
5,0	180–260	150–170	–
6,0	270–320	–	–
Положения сварки:		Сварочный ток:	
		Переменный (AC) или постоянный обратной полярности (DC+)	

Режим прокалки электродов МР-3

Прокалка перед применением: 170 °С - 1,5 часа.

**GOODEL-OK46**

Тип: Э46

Покрытие: рутилово-целлюлозное.

Диаметр: 2.5 мм, 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм.

Сертификация: ГОСТ Р, НАКС, РРР

Сертификация: НАКС (группы основных материалов - 1 (M01); группы технических устройств - МО, ПТО, КО, ГО, НГДО, ОХНВП, ОТОГ, СК), сертификат Российского Речного Регистра (РРР), зарегистрированы в системе добровольной сертификации ГОСТ-Р.

Назначение: Электроды GOODEL - ОК 46 с рутиловым покрытием (тип Э46), предназначены для сварки ответственных конструкций из низкоуглеродистых сталей, с временным сопротивлением разрыву до 490 МПа. Применяются для прихваток, коротких и корневых швов, при заварке широких зазоров, а также сварки судовых сталей и оцинкованных листов (гальваническое покрытие). Также электроды этой марки широко используются для сварки конструкционных и углеродистых сталей при ремонте и монтаже инженерных сетей, в том числе газопроводов и водопроводных труб.

Особые свойства: Электроды характеризуются высокими сварочно-технологическими свойствами. Легким возбуждением дуги и стабильным её горением в процессе сварки. Хорошим формированием шва в различных пространственных положениях и самопроизвольным, без дополнительного механического воздействия, отделением шлака. Повторное зажигание также легкое, даже когда оно затруднено расплавленным концом, или же обгоревшей обмазкой. К положительным характеристикам можно отнести и малое разбрызгивание. При сварке электродами ОК 46 наплавленный валик ровный, гладкий. Одним из преимуществ является малочувствительность к ржавчине и загрязнению свариваемых поверхностей. Универсальные электроды ОК 46 подходят для новичков и для опытных сварщиков. Позволяют получать качественные швы даже при сварке по окисленному металлу.

Минимальные механические свойства металла шва


Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс*м/см ²	Тип образца по ГОСТ 6996	Температура испытаний
47-52	38-42	20-24	12-15	KCU	+20 °C
			≥3,5	KCV	-20 °C

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

C	Mn	Si	S	P
0,08-0,11	0,50-0,60	0,10-0,20	0,01-0,02	0,02-0,03

Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,7 кг	9,0 г/А•ч

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Переменный (AC) или постоянный обратной полярности (DC+)