



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2010-396 Дата: 25.10.2020**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: тубус 1 кг	<b>40</b>	<b>40</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -3.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>562</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°C	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°C	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.083
Si	0.15 - 0.40	0.295
Mn	0.40 - 0.65	0.402
P	≤0.035	0.0176
S	≤0.03	0.008

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2012-063 Дата: 04.12.2020**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: тубус 1 кг	<b>560</b>	<b>560</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -3.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>612</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	491
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
<b>C</b>	≤0.11	0.075
<b>Si</b>	0.15 - 0.40	0.329
<b>Mn</b>	0.40 - 0.65	0.42
<b>P</b>	≤0.035	0.0184
<b>S</b>	≤0.03	0.0071

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2012-140 Дата: 08.12.2020**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: тубус 1 кг	<b>200</b>	<b>200</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -3.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>628</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	491
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.071
Si	0.15 - 0.40	0.319
Mn	0.40 - 0.65	0.442
P	≤0.035	0.0182
S	≤0.03	0.0088

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2101-001 Дата: 19.01.2021**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: тубус 1 кг	<b>200</b>	<b>200</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -3.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>001</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	491
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.074
Si	0.15 - 0.40	0.347
Mn	0.40 - 0.65	0.413
P	≤0.035	0.0219
S	≤0.03	0.0121

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204  
№ 2012-463 Дата: 25.12.2020

**Производитель:**  
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: тубус 2.5 кг	<b>344</b>	<b>860</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -3.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>668</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	491
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.085
Si	0.15 - 0.40	0.288
Mn	0.40 - 0.65	0.471
P	≤0.035	0.0156
S	≤0.03	0.0084

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2012-464 Дата: 25.12.2020**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: тубус 2.5 кг	<b>56</b>	<b>140</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -3.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>669</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	491
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.084
Si	0.15 - 0.40	0.329
Mn	0.40 - 0.65	0.51
P	≤0.035	0.0164
S	≤0.03	0.0079

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204  
№ 2012-097 Дата: 08.12.2020

**Производитель:**  
ЧАО "ПлазмаТек"  
Украина, 21036, Винницкая обл., г.Винница,  
ул.Максимовича, 18

**Контрагент:**  
Техресурс ООО  
Российская Федерация, 198152, г.  
Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17,  
ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 2 мм: уп 1 кг	<b>50</b>	<b>50</b>

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2 AWS A5.4:E 347-16
Партия №	<b>022</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - <b>2.2</b>	Фактические данные соответственно EN 10204 - <b>3.1</b>
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥550	663
Относительное удлинение, %	≥25	30
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	65/60/60
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥350	515
Ферритное число, FN	4 - 14	13

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - <b>2.2</b>	Фактические данные соответственно EN 10204 - <b>3.1</b>
<b>C</b>	≤0.08	0.03
<b>Si</b>	≤1.00	0.83
<b>Mn</b>	≤2.00	0.95
<b>P</b>	≤0.03	0.027
<b>S</b>	≤0.025	0.017
<b>Cr</b>	18.00 - 21.00	19.2
<b>Ni</b>	9.00 - 11.00	9.5
<b>Nb+Ta</b>	≤1.00	0.46
<b>Mo</b>	≤0.75	0.02
<b>Cu</b>	≤0.75	0.06

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



*По вопросам качества обращаться: e-mail: [quality@plasmatec.com.ua](mailto:quality@plasmatec.com.ua), phone: +380(67)433-19-36 (Viber, WhatsApp, Telegram)*







**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2008-317 Дата: 19.08.2020**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автоовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 5 мм: уп 5 кг	<b>2</b>	<b>10</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -5.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>007</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.065
Si	0.15 - 0.40	0.315
Mn	0.40 - 0.65	0.427
P	≤0.035	0.0201
S	≤0.03	0.013

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

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2008-318 Дата: 19.08.2020**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 5 мм: уп 5 кг	<b>52</b>	<b>260</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -5.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	<b>008</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (KCU), Дж/см <sup>2</sup> +20°C	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°C	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.065
Si	0.15 - 0.40	0.331
Mn	0.40 - 0.65	0.458
P	≤0.035	0.0208
S	≤0.03	0.013

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204  
№ 2011-171 Дата: 15.11.2020

**Производитель:**  
ЧАО "ПлазмаТек"  
Украина, 21036, Винницкая обл., г.Винница,  
ул.Максимовича, 18

**Контрагент:**  
Техресурс ООО  
Российская Федерация, 198152, г.  
Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17,  
ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: вакуум 1 кг	<b>100</b>	<b>100</b>

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2 AWS A5.4:E 347-16
Партия №	<b>071</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - <b>2.2</b>	Фактические данные соответственно EN 10204 - <b>3.1</b>
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥550	663
Относительное удлинение, %	≥25	30
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	65/60/60
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥350	515
Ферритное число, FN	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - <b>2.2</b>	Фактические данные соответственно EN 10204 - <b>3.1</b>
<b>C</b>	≤0.08	0.03
<b>Si</b>	≤1.00	0.88
<b>Mn</b>	≤2.00	0.90
<b>P</b>	≤0.03	0.029
<b>S</b>	≤0.025	0.025
<b>Cr</b>	18.00 - 21.00	19.2
<b>Ni</b>	9.00 - 11.00	9.27
<b>Nb+Ta</b>	≤1.00	0.48
<b>Mo</b>	≤0.75	0.08
<b>Cu</b>	≤0.75	0.07

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



*По вопросам качества обращаться: e-mail: [quality@plasmatec.com.ua](mailto:quality@plasmatec.com.ua), phone: +380(67)433-19-36  
(Viber, WhatsApp, Telegram)*



**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
соответственно EN 10204  
№ 2010-197 Дата: 13.10.2020

**Производитель:**  
ЧАО "ПлазмаТек"  
Украина, 21036, Винницкая обл., г.Винница,  
ул.Максимовича, 18

**Контрагент:**  
Техресурс ООО  
Российская Федерация, 198152, г.  
Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17,  
ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 4 мм: вакуум 1 кг	<b>50</b>	<b>50</b>

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2 AWS A5.4:E 347-16
Партия №	<b>023</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - <b>2.2</b>	Фактические данные соответственно EN 10204 - <b>3.1</b>
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥550	636
Относительное удлинение, %	≥25	27
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	69/69/68
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥350	506
Ферритное число, FN	4 - 14	7

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - <b>2.2</b>	Фактические данные соответственно EN 10204 - <b>3.1</b>
<b>C</b>	≤0.08	0.03
<b>Si</b>	≤1.00	0.72
<b>Mn</b>	≤2.00	1.1
<b>P</b>	≤0.03	0.026
<b>S</b>	≤0.025	0.019
<b>Cr</b>	18.00 - 21.00	19.8
<b>Ni</b>	9.00 - 11.00	9.4
<b>Nb+Ta</b>	≤1.00	0.41
<b>Mo</b>	≤0.75	0.05
<b>Cu</b>	≤0.75	0.07

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



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





**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА**  
**соответственно EN 10204**  
**№ 2012-478 Дата: 26.12.2020**

**Производитель:**  
**ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"**  
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

**Контрагент:**  
**Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»**  
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автоовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 5 мм: уп 5 кг	<b>164</b>	<b>820</b>

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -5.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	<b>024</b>

**Механические свойства наплавленного металла**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

**Химический анализ наплавленного металла, %**

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.059
Si	0.15 - 0.35	0.251
Mn	0.40 - 0.70	0.402
P	≤0.03	0.0139
S	≤0.03	0.0071

*Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.*

**Начальник отдела технического контроля**



По вопросам качества обращаться: e-mail: [otk@monolith.com.by](mailto:otk@monolith.com.by), skype: otk\_by