Приложение к техническому заданию на поставку электродов, сварочной проволоки для нужд ПАО "Россети Центр" / ПАО "Россети Центр и Приволжье" Лот 311D

| № | Номер материала | Наименование материала | Предоставление национального режима в соответствии с ПП 1875 от 23.12.2024 | | Технические требования и характеристики (Ссылки на конкретный тип продукции, производителя, торговые марки и знаки носят лишь описательный, а не обязательный характер. Участник закупки может представить в своей заявке иные типы продукции, при условии, что произведенные замены совместимы между собой, по существу, равноценны (эквивалентны) или превосходят по качеству требуемую продукцию) | ПРИМЕЧАНИЕ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | ОКПД 2 | Мера применения национального режима (запрет, ограничение, преимущество) | | |
| 1 | 2336511 | Проволока сварочная 0,8 Св-08Г2С-О | 25.93.15.130 | преимущество | | 30кг |
| 2 | 2013178 | Электрод АНО-21 d3 | 25.93.15.120 | преимущество | | 15кг |
| 3 | 2219381 | Электрод АНО-21 d4 | 25.93.15.120 | преимущество | | 5кг |
| 4 | 2021055 | Электрод АНО-36 d3 | 25.93.15.120 | преимущество | Тип электрода - АНО-36, Покрытие электрода - Рутилцеллюлозное покрытие, d3 мм | 20кг |
| 5 | 2060453 | Электрод МР-3 d2 | 25.93.15.120 | преимущество | Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -2мм, Длина электрода - 350мм, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С | 10кг |
| 6 | 2115767 | Электрод МР-3 d3 | 25.93.15.120 | преимущество | Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -3 мм, Длина электрода 350 мм, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С | 290кг |
| 7 | 2115867 | Электрод МР-3 d4 | 25.93.15.120 | преимущество | Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -4 мм, Длина электрода 350 мм, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С | 155кг |
| 8 | 2023623 | Электрод МР-3С d4 | 25.93.15.120 | преимущество | Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -4 мм, Длина электрода 35 см, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С | 5кг |
| 9 | 2123459 | Электрод УОНИ-13/45 d3 | 25.93.15.120 | преимущество | | 102кг |
| 10 | 2040088 | Электрод УОНИ-13/55 d4 | 25.93.15.120 | преимущество | | 300кг |