ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1270136 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № (10007-1 Т, 4580162) Дәнекерлеу электроды

Тапсырыс беруші: "Қазақтелеком" АҚ
Ұйымдастырушы: "Қазақтелеком" акционерлік қоғамының филиалы "Телеком Жинақтау" дирекциясы"

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	10007-1 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Дәнекерлеу электроды, металлдан жасалған, балқитын, жамылғымен
ТЖҚЖС санаттың атауы	Дәнекерлеу электродтары
Қосымша сипаттама	Сипаттама: -
Саны	50.000
Өлшем бірлігі	Килограмм
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Павлодар облысы, Павлодар Қ.Ә., Павлодар қ., г. Павлодар, ул. Бакинская, 3 (ОДС Павлодарский ДЭСД)
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 15 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 30%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 70%

2. Сипаттамасы және талап етілетін функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары

МР-3 электродтары, диаметрі 3 мм (2,5 кг)

МАҚСАТЫ ЖӘНЕ ҚОЛДАНЫЛУ АЙМАҒЫ

МР-3 электродтары DSTU 2651/ГОСТ 380 (St 0, St 1, St 2, St 3) барлық тотықсыздандыру дәрежелерінің – "КР", "PS", "SP" және ГОСТ 1050-88 (05кр, 08кр, 08ps, 08, 10кр, 10ps, 10, 15кр, 15ps, 15, 20кр, 20ps, 20) бойынша көміртекті болат конструкцияларын қолмен доғалық дәнекерлеуге арналған.

ҚАПТАМА ТҮРІ: Рутил

Тұндырылу жылдамдығы: 8,0-9,0 г/Аг. 1 кг тұндырылған металлға электрод шығыны: 1,7 кг. Бұл электродтар қалыңдығы 3-тен 20 мм-ге дейінгі металдарда филе, түйіспе және тізе буындарын дәнекерлеуге арналған. Диаметрі 2,5-тен 4 мм-ге дейінгі электродтар тігінен басқа барлық кеңістіктік қалыптарда жоғарыдан төмен қарай әдіспен дәнекерлеуге жарамды. Диаметрі 5 мм болатын электродтар төмен қарай, көлденеңінен тік жазықтықта және тігінен төменнен жоғары қарай әдіспен дәнекерлеуге жарамды.

Қалыпты сақтау жағдайында оларды алдын ала дәнекерлеуді алдын ала қыздыруды қажет етпейді. Егер ылғалды болса, дәнекерлеу алдындағы кептіру 120±10°С температурада 40-60 минут бойы жүргізілуі керек. Металлдың химиялық құрамы % есебімен:

Mn: 0.40-0.75

Si: 0.15-0.40

C: ≤ 0.10

P: ≤ 0.030

S: ≤ 0.030

Созылу беріктігі, МПа: 470-600

Ағындылық беріктігі, МПа: ≥380

Салыстырмалы созылу, %: ≥ 22

Соққы беріктігі, Дж/см² +20˚C: ≥ 78

Соққы энергиясы, Дж @ 0˚C: ≥ 47

Қаптама салмағы, кг: 2.5 кг

ГОСТ 9466-75

Қол қойған	Нурасилова Марал Семжановна
Қол қойылған күні	10.11.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1270136
способом Запрос ценовых предложений

Лот № (10007-1 Т, 4580162) Электрод сварочный

Заказчик: Акционерное общество "Казахтелеком"
Организатор: "Дирекция "Телеком Комплект" - филиал Акционерного общества "Казахтелеком"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	10007-1 Т
Наименование и краткая характеристика	Электрод сварочный, металлический, плавящийся, с покрытием
Наименование категории ОКТРУ	Электроды сварочные
Дополнительная характеристика	Описание: -
Количество	50.000
Единица измерения	Килограмм
Место поставки	КАЗАХСТАН, Павлодарская область, Павлодар Г.А., г.Павлодар, г. Павлодар, ул. Бакинская, 3 (ОДС Павлодарский ДЭСД)
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 15 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 70%

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

Электроды МР-3 д.3мм (2,5кг)

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроды МР-3 предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3) всех степеней раскисления – «КП», «ПС», «СП» и ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

ВИД ПОКРИТИЯ: Рутиловое

Коэффициент наплавки - 8,0-9,0 г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,7 кг.

Предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлёсточных соединений металла толщиной от 3 до 20 мм. Электроды диаметром от 2,5 до 4 мм предназначены для сварки во всех пространственных положениях кроме вертикального, способом сверху-вниз; диаметром 5 мм - для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном способом снизу-верх положениях.

При нормальных условиях хранения не требуют прокалки перед сваркой. В случае увлажнения сушка перед сваркой: 120±10°С 40-60 мин.

Химический состав металла в %:

Mn: 0,40-0,75

Si: 0,15-0,40

C: ≤ 0,10

P: ≤ 0,030

S: ≤ 0,030

Временное сопротивление, Мпа: 470-600

Предел текучести, Мпа: ≥380

Относительное удлинение, %: ≥ 22

Ударная вязкость, Дж/см² +20 ˚С: ≥ 78

Энергия поглощенного удара, Дж 0 ˚С: ≥ 47

Вес пачки, кг: 2,5кг

ГОСТ 9466-75

Подписал	Нурасилова Марал Семжановна
Дата подписания	10.11.2026