ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1270520 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № 60 (1140 Т, 4581132) Дәнекерлеу электроды

Тапсырыс беруші: "Бірлескен Кәсіпорын "Будёновское" Жауапкершілігі шектеулі серіктестігі
Ұйымдастырушы: "Бірлескен Кәсіпорын "Будёновское" Жауапкершілігі шектеулі серіктестігі

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	1140 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Дәнекерлеу электроды, металлдан жасалған, балқитын, жамылғымен
ТЖҚЖС санаттың атауы	Дәнекерлеу электродтары
Қосымша сипаттама	Түрі: Электрод n / f 13 d4mm
Саны	50.000
Өлшем бірлігі	Килограмм
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Түркістан облысы, Созақ ауданы, Қаратау а.о., Сарыжаз а., квартал 021, здание 627, рудник "Буденовское 6-7" (находится в 50 км от с.Сарыжаз)
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 30 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

Сипаттамалары:

Электрод маркасы: НЖ-13

МЕМСТ бойынша шартты белгілеу: Э-09Х19Н10Г2М2Б-НЖ-13-Ø4-ӘК

Электрод диаметрі: 4,0 мм

Электродтың ұзындығы: 340 мм

Қамту түрі: негізгі

Дәнекерлеу түрі: Қолмен доғалық дәнекерлеу (ММА)

Дәнекерлеу орны: барлық кеңістіктік позициялар

Ток түрі: Тұрақты ток, кері полярлық

Дәнекерлеу тогы: 110-140 А

Дәнекерлеу алдында қыздыру температурасы: 190-210 °C, 1 сағат

Бетінің өнімділігі: ~ 1,7 кг/сағ

Балқу коэффициенті: 13,0 г/А·сағ

1 кг балқытылған металға электродтардың шығыны: ~1,8 кг

Қол қойған	Өмір Елдос
Қол қойылған күні	11.11.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1270520
способом Запрос ценовых предложений

Лот № 60 (1140 Т, 4581132) Электрод сварочный

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Совместное предприятие "Будёновское"
Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Совместное предприятие "Будёновское"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	1140 Т
Наименование и краткая характеристика	Электрод сварочный, металлический, плавящийся, с покрытием
Наименование категории ОКТРУ	Электроды сварочные
Дополнительная характеристика	Тип: Электрод н/ж 13 d4мм.
Количество	50.000
Единица измерения	Килограмм
Место поставки	КАЗАХСТАН, Туркестанская область, Сузакский район, Каратауский с.о., с.Сарыжаз, квартал 021, здание 627, рудник "Буденовское 6-7" (находится в 50 км от с.Сарыжаз)
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 30 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 70%

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

Характеристики:

Марка электрода: НЖ-13

Условное обозначение по ГОСТ: Э-09Х19Н10Г2М2Б-НЖ-13-Ø4-ВС

Диаметр электрода: 4,0 мм

Длина электрода: 340 мм

Тип покрытия: Основное

Тип сварки: Ручная дуговая сварка (ММА)

Положение сварки: Все пространственные положения

Тип тока: Постоянный ток, обратная полярность

Сварочный ток: 110–140 А

Температура прокалки перед сваркой: 190–210 °C, 1 час

Производительность наплавки: ~1,7 кг/ч

Коэффициент наплавки: 13,0 г/А·ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла: ~1,8 кг

Подписал	Өмір Елдос
Дата подписания	11.11.2026