ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1274116 сатып алу бойынша
Төмендету баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен

Лот № 1 (736-1 Т, 4592604) Дәнекерлеу электроды

Тапсырыс беруші: «Ақтау халықаралық теңіз сауда порты» ұлттық компаниясы» акционерлік қоғамы
Ұйымдастырушы: «Ақтау халықаралық теңіз сауда порты» ұлттық компаниясы» акционерлік қоғамы

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	736-1 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Дәнекерлеу электроды, металлдан жасалған, балқитын, жамылғымен
ТЖҚЖС санаттың атауы	Дәнекерлеу электродтары
Қосымша сипаттама	Диаметрі: 4,0 мм
Саны	100.000
Өлшем бірлігі	Килограмм
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Маңғыстау облысы, Ақтау Қ.Ә., Мангистауская область, г.Актау, Промышленная зона 7
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап (қоса алғанда) 12.2026 дейін.
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 30%, Аралық төлем - 70%, Соңғы төлем - 0%

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

Негізгі сипаттамалар

Электродтың диаметрі: 4,0 мм

Электрод ұзындығы: 450 мм

Пакет салмағы: 6 кг

Қаптау түрі: Негізгі

Дәнекерлеу позициялары: 1, 2, 3, 4

Жіктелуі: МЕМСТ 9467-75E50A, ГОСТ Р ISO 2560-AE 42 4 B 4 2 H10, AWS A5.1E7018 H8

TU1272-183-55224353-2017

Орнату класы: А240, А300

Химиялық құрамы

C 0,06%, Mn 1,15%, Si 0,50%, P ≤ 0,030%, S ≤ 0,020%

Механикалық қасиеттері

Σ t≥ 420 МПа, δ ≥ 22%, KCV -40°C ≥ 59 Дж/см², KCU +20°C ≥ 130 Дж/см²

KCU -60°C ≥ 50 Дж/см²

Қолданба параметрлері

Тип тока сварки

Режим прокалки 350…400°C • 2 часа

Рекомендуемый ток сварки 110…200 А

Время плавления электрода при максимальном токе сварки 91 сек.

Коэфициент наплавки 1.8 кг/ч

КПД наплавки 67.5 %

3. Техникалық стандарттар

№ р/с	ҚР тіркелген	Белгіленуі	Құжат нөмірі	Санаты	Атауы	Қолдану саласы	Әзірлеуші	Беттер	МКС	Мәртебесі	Бұйрық	Енгізу күні бастап	К б
1	Иә	ГОСТ 9466-75	309761	Межгосударственный стандарт	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия	Настоящий стандарт распространяется на изготовленные способом опрессовки покрытые металлические электроды для ручной дуговой сварки сталей и наплавки поверхностных слоев из сталей и сплавов.	СССР (СССР)	24	Сварочные расходуемые материалы	Действует	Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.03.75 N 779	01.01.1976	

Қол қойған Олешко Наталья Валерьевна

Қол қойылған күні 24.11.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1274116
способом Запрос ценовых предложений на понижение

Лот № 1 (736-1 Т, 4592604) Электрод сварочный

Заказчик: Акционерное общество "Национальная компания "Актауский международный морской торговый порт"

Организатор: Акционерное общество "Национальная компания "Актауский международный морской торговый порт"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	736-1 Т
Наименование и краткая характеристика	Электрод сварочный, металлический, плавящийся, с покрытием
Наименование категории ОКТРУ	Электроды сварочные
Дополнительная характеристика	Диаметр: 4,0 мм
Количество	100.000
Единица измерения	Килограмм
Место поставки	КАЗАХСТАН, Мангистауская область, Актау Г.А., Мангистауская область, г.Актау, Промышленная зона 7
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора по (включительно) 12.2026
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 70%, Окончательный платеж - 0%

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

Основные характеристики

Диаметр электрода 4.0 мм

Длина электрода 450 мм

Масса пачки 6 кг

Тип покрытия Основное

Пространственные положения сварки 1,2,3,4

Классификации

по ГОСТ 9467-75Э50А, по ГОСТ Р ИСО 2560-АЕ 42 4 В 4 2 Н10, по AWS A5.1E7018 H8

ТУ1272-183-55224353-2017

Класс арматуры:А240, А300

Химический состав

C 0.06 %, Mn 1.15 %, Si 0.50 %, P ≤ 0.030 %, S ≤ 0.020 %

Механические свойства

Σ т≥ 420 Мпа, δ ≥ 22 %, KCV при -40°C ≥ 59 Дж/см², KCU при +20°C ≥ 130 Дж/см²

KCU при -60°C ≥ 50 Дж/см²

Параметры нанесения

Тип тока сварки

Режим прокалки 350…400°C • 2 часа

Рекомендуемый ток сварки 110…200 А

Время плавления электрода при максимальном токе сварки 91 сек.

Коэфициент наплавки 1.8 кг/ч

КПД наплавки 67.5 %

3. Технические стандарты

№ п/п	Зарегистрирован в РК	Обозначение	Номер документа	Категория	Наименование	Область применения	Разработчик	Страницы	МКС	Статус	Приказ	Дата введения с

1	Да	ГОСТ 9466-75	309761	Межгосударственный стандарт	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия	Настоящий стандарт распространяется на изготовленные способом опрессовки покрытые металлические электроды для ручной дуговой сварки сталей и наплавки поверхностных слоев из сталей и сплавов.	СССР (СССР)	24	Сварочные расходуемые материалы	Действует	Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.03.75 N 779	01.01.1976

Подписал Олешко Наталья Валерьевна

Дата подписания 24.11.2026