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	**40**	**40**

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°С	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥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	0.083
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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	560	560

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°C	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥420	491
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	0.075
Si	0.15 - 0.40	0.329
Mn	0.40 - 0.65	0.42
P	≤0.035	0.0184
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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	200	200

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°C	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥420	491
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	0.071
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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	200	200

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°C	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥420	491
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	0.074
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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	**344**	**860**

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	56	140

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°C	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥420	491
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	0.084
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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	50	50

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 - 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥550	663
Относительное удлинение, %	≥25	30
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	65/60/60
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥350	515
Ферритное число, FN	4 - 14	13

Химический анализ наплавленного металла, %

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

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

Начальник отдела технического контроля _____

(подпись)

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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. 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	2	10

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°C	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥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	0.315
Mn	0.40 - 0.65	0.427
P	≤0.035	0.0201
S	≤0.03	0.013

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

Начальник отдела технического контроля _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	52	260

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°C	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	100	100

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 - 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥550	663
Относительное удлинение, %	≥25	30
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	65/60/60
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥350	515
Ферритное число, FN	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

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

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

Начальник отдела технического контроля _____

(подпись)

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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	50	50

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 - 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥550	636
Относительное удлинение, %	≥25	27
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	69/69/68
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥350	506
Ферритное число, FN	4 - 14	7

Химический анализ наплавленного металла, %

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

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

Начальник отдела технического контроля _____

(подпись)

По вопросам качества обращаться: e-mail: 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. Автовская, 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	**164**	**820**

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

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (KCU), Дж/см² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм²)	≥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 _____

(подпись)

ОТК

По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by