

Свидетельство о регистрации № 13095-1979 Пр от 27.08.07.  
Выходит 10 раз в год. Подписной индекс **94640**.  
Учредитель и издатель ООО «Экотехнология».

Прайс-обозрение распространяется:

- по подписке, в том числе через региональные подписные агентства;
- адресной рассылкой на промышленные предприятия Украины;
- на специализированных отраслевых выставках;
- в специализированных сварочных магазинах.



**ВНИМАНИЕ!**

## Подписка-2015:

на журнал «Сварщик».

Подписной индекс **22405**  
в каталоге «Укрпошта»;

на прайс-обозрение  
«Все для сварки. Торговый Ряд».

Подписной индекс **94640**  
в каталоге «Укрпошта».

На электронные версии журналов можно  
подписаться в редакции (скидка 50%)

Главный редактор В. Г. Абрамшвили  
Редакция О. А. Трофимец  
Дизайн и верстка В. П. Семенов  
Адрес редакции 03150, Киев, ул. Горького, 62Б, а/я 52  
Телефон/факс +380 44 200 8014, 200 8018  
E-mail welder.kiev@gmail.com, trofimits.welder@gmail.com  
URL http://www.welder.kiev.ua/tr

За достоверность информации и содержание рекламы ответственность несут рекламодатели.  
При использовании материалов в любой форме ссылка на прайс-обозрение обязательна.  
Подписано в печать 20.05.2015. Формат 60×84 1/8. Зак. № 1500/05 от 20.05.2015.  
Печать ООО «Полиграфический центр «Принт 24», 2014.  
Киев, ул. Шахтерская, 9. Тел./ф. (044) 591-10-12, 591-10-13.  
© ООО «Экотехнология», 2015

I. Минеральные продукты .....	2
II. Ферросплавы, лигатуры, металлы .....	2
III. Силикаты щелочных металлов растворимые (жидкое стекло) .....	2
IV. Химические реактивы и материалы .....	2
V. Органические материалы .....	2
VI. Сталь углеродистая и изделия из нее .....	2
VII. Сталь низколегированная и изделия из нее .....	2
VIII. Сталь высоколегированная и изделия из нее .....	3
IX. Цветные металлы и изделия из них .....	3
X. Сварочное оборудование .....	3
X.0100. Оборудование для дуговой сварки и родственных процессов .....	3
X.0200. Машины контактной сварки и комплектующие .....	4
X.0300. Машины, оборудование, комплектующие для газопламенной сварки, резки и металлизации .....	5
X.0400. Оборудование сварочное механическое и приспособления .....	5
X.0500. Комплектующие изделия к сварочному оборудованию .....	6
X.0600. Оборудование для термической обработки .....	7
X.0700. Средства для защиты металла и оборудования .....	8
X.0800. Оборудование для специальных способов сварки .....	8
XI. Сварочные материалы .....	8
XI.0100. Электроды покрытые металлические .....	8
XI.0200. Электроды неплавящиеся .....	9
XI.0300. Проволока сварочная сплошная и прутки .....	9
XI.0400. Проволока порошковая .....	10
XI.0500. Флюсы плавящиеся и керамические .....	11
XI.0600. Припои и флюсы для пайки .....	11
XI.0700. Порошки для наплавки и напыления .....	11
XII. Промышленные газы .....	11
XIII. Средства защиты сварщиков .....	12
XIV. Оборудование, приборы, материалы для контроля .....	12
XV. Пластмассы и изделия из них .....	12
XVI. Услуги .....	12
XVII. Разное .....	12
Информационно-справочные материалы .....	13
Алфавитный указатель фирм-участников «Торгового ряда» .....	19

## Зміст

I. Мінеральні продукти .....	2
II. Феросплави, лігатури, метали .....	2
III. Силікати лужних металів розчинні (рідке скло) .....	2
IV. Хімічні реактиви й матеріали .....	2
V. Органічні матеріали .....	2
VI. Сталь вуглецевиста й вироби з неї .....	2
VII. Сталь низьколегована й вироби з неї .....	2
VIII. Сталь високолегована й вироби з неї .....	3
IX. Кольорові метали й вироби з них .....	3
X. Зварювальне устаткування .....	3
X.0100. Устаткування для дугового зварювання й споріднених процесів ...	3
X.0200. Машини контактного зварювання й комплектуючі .....	4
X.0300. Машини, устаткування, комплектуючі для газополуменового зварювання, різання й металізації .....	5
X.0400. Устаткування зварювальне механічне й пристрої .....	5
X.0500. Комплектуючі вироби до зварювального устаткування .....	6
X.0600. Устаткування для термічної обробки .....	7
X.0700. Засоби для захисту металу й устаткування .....	8
X.0800. Устаткування для спеціальних способів зварювання .....	8
XI. Зварювальні матеріали .....	8
XI.0100. Електроди покриті металеві .....	8
XI.0200. Електроди, що не плавляться .....	9
XI.0300. Дріт зварювальний суцільний і прутки .....	9
XI.0400. Дріт порошковий .....	10
XI.0500. Флюси плавлені й керамічні .....	11
XI.0600. Припої й флюси для паяння .....	11
XI.0700. Порошки для наплавлення й напилювання .....	11
XII. Промислові гази .....	11
XIII. Засоби захисту зварників .....	12
XIV. Устаткування, прилади, матеріали для контролю .....	12
XV. Пластмаси й вироби з них .....	12
XVI. Послуги .....	12
XVII. Різне .....	12
Інформаційно-довідкові матеріали .....	13
Алфавітний покажчик фірм-учасників «Торговельного ряду» .....	19

Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
--------------	----------	------------	---------	-------------

## I. МИНЕРАЛЬНЫЕ ПРОДУКТЫ

■ **I.0100. Алумосиликаты: песок кварцевый, гранит, полево шпат, кварцполевошпатовое сырье и др.**

■ **I.0200. Карбонаты: мел, известняк, мрамор, магнезит, доломит и др.**

■ **I.0300. Руды и концентраты: гематит, магнетит, рутил, ильменит и др.**

■ **I.0400. Плавиковый шпат**

■ **I.0500. Прочие минеральные материалы**

## II. ФЕРРОСПЛАВЫ, ЛИГАТУРЫ, МЕТАЛЛЫ

■ **II.0100. Ферросплавы: ферромарганец, ферросилиций, ферросиликомарганец, ферротитан и др.**

■ **II.0200. Лигатуры: силикокальций, алюмомагний и др.**

■ **II.0300. Металлы: порошок железный и никелевый, марганец и хром металлические молибден и др.**

## III. СИЛИКАТЫ ЩЕЛОЧНЫХ МЕТАЛЛОВ РАСТВОРИМЫЕ (ЖИДКОЕ СТЕКЛО)

■ **IV. Химические реактивы и материалы**

■ **IV.0100. Фториды**

■ **IV.0200. Хлориды**

■ **IV.0300. Бораты**

■ **IV.0400. Прочие**

## V. ОРГАНИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

## VI. СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕЕ

■ **VI.0100. Металлопрокат**

■ **VI.0200. Проволока**

Проволока ОК, Оц, пруж., ТО	кг	договорная	(061) 213 9743, (099) 265-2184	Борисов ЧП
Проволока ТО ОЦ	кг	11,04	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока полиграфическая	кг	12,36	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока ОН	кг	8,22	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока для холодной высадки	кг	13,56	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока ОЦ	кг	11,16	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока колючая	кг	12,00	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока пружинная, Ст70	кг	13,74	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока оцинкованная канатная	кг	20,64	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока ТО	кг	9,30	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000

■ **VI.0300. Трубы**

■ **VI.0400. Метизы**

Болты, гайки, шайбы в ассортименте	кг	договорная	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Гвозди строительные в ассортименте	кг	9,54	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Гвозди шиферные	кг	11,76	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000

## VII. СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕЕ

■ **VII.0100. Металлопрокат**

■ **VII.0200. Проволока**

■ **VII.0300. Трубы**

■ **VII.0400. Метизы**

Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
--------------	----------	------------	---------	-------------

## VIII. СТАЛЬ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕЕ

### VIII.0100. Металлопрокат

### VIII.0200. Проволока

Проволока 08/12X18Н10(Т) и др.(доставка) ТО, свар., пруж.	кг	договорная	(0612) 68-4924, (067) 718-0259	Борисов ЧП
---	----	------------	--------------------------------	------------

### VIII.0300. Трубы

### VIII.0400. Метизы

## IX. ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НИХ

### IX.0100. Медь и ее сплавы

### IX.0200. Никель и его сплавы

Проволока Нихром Х20Н80 (Н), Х15Н60	кг	договорная	(061) 213 9743, (067) 718-0259	Борисов ЧП
-------------------------------------	----	------------	--------------------------------	------------

### IX.0300. Алюминий и его сплавы

### IX.0400. Титан и его сплавы

### IX.0500. Свинец и его сплавы. Баббиты

### IX.0600. Прочие металлы и сплавы

## X. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

### X.0100. Оборудование для дуговой сварки и родственных процессов

#### X.0110. Генераторы, агрегаты и преобразователи сварочные

#### X.0120. Выпрямители сварочные

ВДМ-630, 1202, 1601, 2001	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
ВДГ, ВДУ-302, 401, 506, 630, 1202, 1601	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Инверторы для ММА/TIG сварки 160, 200, 315, 400 А	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Инвертор ABC-315-2М	шт.	7 000	(057) 783 50 65, 372 89 68	Веста ТОВ
Инвертор ABC-200-1	шт.	3 600	(057) 783 50 65, 372 89 68	Веста ТОВ
Инвертор ABC-160-4	шт.	2 460	(057) 783 50 65, 372 89 68	Веста ТОВ
Выпрямители КИУ, ВДМ, ВДУ, КИГ, ВС	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ 000
Инверторы сварочные 160-315 А	шт.	договорная	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
ВС-300Б с А-547 Ум	к-т.	договорная	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
ВС-300Б, ВС-632	шт.	договорная	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
ВД-306, ВД-506	шт.	от 4600	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
ВДУ-506	шт.	18 000	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
ВДМ-6304, ВДМ-1203 и др.	шт.	от 6000	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
Сварочное оборудование «FRONIUS», заряд. уст-ва для любых типов аккумуляторов	шт.	от 600	(044) 277-2141, 277-2144	Фрониус-Украина 000
ВДУ-506С	шт.	25 720	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Инвертор CUPEL-175 G	шт.	4 200	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
TIG-200P AC/DC	шт.	29 100	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Инвертор Prestotig 220 AC/DC аргон	шт.	24 900	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
SW-333 («Семонт»)	шт.	7 920	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ВД-306 С1	шт.	14 200	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ВД-310	шт.	14 182	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Инверторы для ММА/TIG сварки 120, 160, 200, 250, 315 А	шт.	3 400	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000



Сварочные инверторы «АВС»

Осцилляторы «ОССД»

Комплектующие

Производство.

Сервисное обслуживание.

Гарантия  
2 года.

Украина, 61177, г. Харьков,

пер. Динамовский, 4

тел.: (057) 372-89-68;

факс: 783-50-65;

моб.: (067) 739-94-01

e-mail: kashparov@bigmir.net

www.vesta-svarka.prom.ua

**Х. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
<b>X.0121. Установки аргодуговой сварки и напыления</b>				
Инверторы сварочные TIG AC/DC, 200-315 А	шт.	от 6 500	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
TT-1600, MB-2200 (в т.ч. сварка алюминия) универ. ап-т WIG/TIG	шт.	от 6 500	(044) 277-2141, 277-2144	Фрониус-Украина ООО
TIG-200P AC/DC	шт.	29 100	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Горелки TIG и комплектующие к ним	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
PRESTOTIG 220 AC/DC	шт.	24 900	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
<b>X.0130. Трансформаторы сварочные</b>				
Трансформатор для сварки ТДФЖ-2001, ТДМ-250, 305, 403, 503	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
БСН-04-500Т (питание от источника сварочной дуги)	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Трансформаторы СТШ-500, ТДМ	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ ООО
Блок снижения напряжения (БСН), БСН-04-500Т и др.	шт.	договорная	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
Трансформаторы сварочные 150-500 А, 220/380 В, в ассор.	шт.	от 900	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
СТШ-250, СТШ-252	шт.	от 4 635	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
ТДМ-403	шт.	8 600	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
<b>X.0140. Сварочные механизированные аппараты (полуавтоматы для дуговой сварки)</b>				
П/м А25-001 с ВДГ или ВДУ, БУ встроен. в ИП, Ø0,8-3,0 мм, плав. регул.	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Проф. инверт. комплекс для MIG/MAG сварки DIGITAL MIG 500	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Инверт. свар. комплексы HC 500D, HC350 для MIG/MAG, MMA, TIG сварки	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Инвер. п/а MIG 188P, Ø0,6-1,2 мм	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Полуавтоматы ПДГ-508, 516, 603, А-547, КП-016	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ ООО
П/автомат. инвертор, 200-315 А, 220, 380 В	шт.	от 1500	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
П/автомат 547 Ум	шт.	5500	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
ПДГ-508, ПДГ-516, ПШ-107В, А 825 М	шт.	от 8600	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
ПДУ-150, ПДУ-180, ПДУ-200, ПДУ-250	шт.	от 1900	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
ПДГ-150, ПДГ-215, ПДГ-216, ПДГ-315	шт.	договорная	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
ТР-1100, 1500 малогаб. моб. ап-ты двойн. действ., 4,2 кг, 220 В, 10-150 А	шт.	от 2700	(044) 277-2141, 277-2144	Фрониус-Украина ООО
П/а промышл. «Варио Стар» (160-400 А) «FRONIUS»	шт.	от 4500	(044) 277-2141, 277-2144	Фрониус-Украина ООО
Инверторные п/а, 160-350 А	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Горелки к п/а и расходные материалы	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
ПДГ-216	шт.	11 300	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
КП 006 с КИГ 401	к-т	14 700	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
ПДГ-215	шт.	10 800	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Powertec-420 (Lincoln Electric)	шт.	24 000	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
<b>X.0150. Автоматы для дуговой сварки</b>				
Свар. трактор HS-1000 с инвер. ИП для одно- и двухдуговой сварки	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Сварочные трактора ТС-18М, ТС-77А, А-1698, ТС-17	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Установка для приварки шпилек (шпилек) УПШ-1202-2	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Автоматы А1416, А1406, АД231	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ ООО
Трактора КА001 (ТС17), КА002	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ ООО
Малогабаритные сварочные тракторы для сварки тавровых соединений А1698	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Автомат АД 231, АД 321	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
<b>X.0160. Аппараты для воздушно-плазменной резки металлов и сплавов, запасные части</b>				
Оригинальные расходные запчасти к аппаратам Hypertherm Powermax	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центросплав-Украина ООО
Аппараты плазменной резки Hypertherm Powermax 45-105	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центросплав-Украина ООО
Плазмотроны ВПР-9, ВПР-15, ВПР-402	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Расходные материалы к плазмотронам	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Киев-1 (с толщ. реза до 8 мм)	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Киев-4 (с толщ. реза до 80 мм)	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
CUT 70	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
CUT 100	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
CUT 120	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
CUT 160	шт.	от 42 200	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Сменные электроды и сопла	шт.	от 13,5	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Плазмотроны и комплект. к ним (Binzel)	шт.	от 1 800	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
<b>X.0170. Машины для сварки пластмасс</b>				
<b>X.0180. Аппаратура управления к сварочному оборудованию</b>				
Пневмораспределитель	шт.	58,20	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
<b>X.0200. Машины контактной сварки и комплектующие</b>				
Машины контактной сварки МТ, МТП, МСО, МШ	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ ООО
Аппараты для приварки шпилек Soyeg M6-M10	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центросплав-Украина ООО



Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
Клещи для контактной сварки Тесла 7915, 6 кВт	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центроспав-Украина 000
Ремонт и восстановление машин контактной сварки	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Машины стык. и точ. св. МТ 2202, МСО 606, МТ 1928, МТ 4224, МСС 1901	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
МТМ-289 (сварка сеток до 2-4 м)	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Точечная машина для сварки Al (до 4 мм) МТВР-4801	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
КРАБ-01 (малогобарит., сварочные клещи)	шт.	12 600	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Машина подвесная МТП 1110 (для сварки сеток)	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Машины шовной сварки МШ 2201, МШ 3207	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Купим машины контактные (в любом состоянии)	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000

### **X.0300. Машины, оборудование, комплектующие для газопламенной сварки, резки и металлизации**

#### **X.0310. Машины для термической резки металлов**

РМ-14 — установка газопламенного нагрева валков	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Машины газорез. — «Огонек», «Гугарк», «Орбита», «Радуга-М», «Смена-2М»	шт.	договорная	(044) 200-8051	Экотехнология ДП 000
Машины газорез. — «АСШ-70», «ESAB», «MESSER Grissheim», «ДОНМЕТ»	шт.	договорная	(044) 200-8051	Экотехнология ДП 000

#### **X.0320. Горелки и резаки газокислородные**

Переносной пост газосварщика (П)	шт.	от 1449	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Горелка ацетиленовая Г2А	шт.	от 126	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Горелка пропановая ГЗУ	шт.	от 141	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
ЗИП к резакам, горелкам, редукторам, газорезательным машинам	ком.	от 18	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Резаки пропановые и ацетилен. для ручной резки	шт.	от 168	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Резак МАФ-газ (до 100 мм)	шт.	от 171	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Клапана предохранительные, огнепреградительные	шт.	от 39	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Горелка Г2 МАФ (након. № 2...4)	шт.	от 150	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Комплект газосварщика	шт.	от 360	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Резак жидкотопливный (бензин, керосин, ДТ) до 300 мм	шт.	от 324	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Комплект кислородно-флюсовой резки	шт.	8 100	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Резаки машинные	шт.	от 411	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

#### **X.0330. Генераторы ацетиленовые**

Запчасти к АСП (Воронеж, Россия)	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Генераторы (Воронеж, Россия) АСП-10 (сухой затвор)	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Генераторы (Воронеж, Россия) АСП-14 (водяной затвор)	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Генераторы (Воронеж, Россия) АСП-15 (малогобаритный, сухой затвор)	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

#### **X.0340. Редукторы, вентили, смесители, затворы, клапаны**

Редукторы, регуляторы, баллоны в асс. (Италия, Польша, Россия, Украина)	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Подогреватель углекислотный	шт.	от 168	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Вентиль ВК-94 (Россия) кислородный (Барнаул)	шт.	от 102	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Вентиль пропановый ВБ-2, ВБ-2-1 (Б) (Беларусь)	шт.	от 28,5	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

#### **X.0350. Установки электролизноводные**

#### **X.0360. Установки для газотермического напыления**

#### **X.0370. Карбид кальция**

Карбид кальция (Словакия) по 100 кг	кг	договорная	(044) 200-8044, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Карбид кальция по 3, 5, 10кг (пластик. ведра)	кг	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

#### **X.0380. Рукава и шланги**

Рукав кислородный (Беларусь)	м	от 6,30	(044) 200-8044, 522-8455	Экотехнология ДП 000
Рукав кислородный и ацетиленовый импортный цветной	м	от 7,20	(044) 200-8044, 522-8455	Экотехнология ДП 000

#### **X.0390. Баллоны газовые**

Баллон кислород, аргон, ацетилен, азот, углекислота и др. (40 л, 10л, 2 л)	шт.	от 360	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Баллон (кислород, аргон, сж. воздух, углекислота) новый	шт.	от 2400	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Баллон пропановый новый (Беларусь, Украина) 50, 27, 12, 5 л	шт.	от 144	(044) 200-8044, 200-8051	Экотехнология ДП 000

### **X.0400. Оборудование сварочное механическое и приспособления**

#### **X.0410. Сборочно-сварочное оборудование**

#### **X.0420. Механическое и вспомогательное сварочное оборудование**

Установка РМ-14 для нагрева наплавляемых деталей	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
--	-----	------------	----------------	----------------

**ПОСТАВКИ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

тел. **(044) 200-80-56**



Республика БЕЛАРУСЬ

**РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ, БАЛЛОНЫ ПРОПАНОВЫЕ**

- ОАО «Беларусьрезинотехника» – резиновые рукава с нитяным каркасом для подачи кислорода, пропана, ацетилен, жидкого топлива к приборам для газовой сварки и резки по ГОСТ 9356-75.
- ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры» – баллоны пропановые емкостью 5, 12, 27 и 50 л по ДСТУ 3245-95; бытовые редукторы РДСГ по ГОСТ 21805-94; вентили на пропановые баллоны ВБ-2-1 по ГОСТ 21804-94 pp.2,3 (единственный тип вентиля, допущенный к использованию на территории Украины).



**ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ. Вся продукция сертифицирована.**

Информация по тел.: **(044) 200-80-44**

**ДП «ЭКОТЕХНОЛОГИЯ»** 03150, Киев, ул. Горького, 62

E-mail: **sales@et.ua** **www.et.ua**

Устройства для сбора, просева и подачи флюса типа РМ-СФ-1, -СФ-2, -СФ-3	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Вибросито для просева флюса РМ-ГВ 0,3×1	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000

**X.0430. Установки для сварки и наплавки**

Установка РМ-16 для сварки габаритных деталей	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
РМ-11, РМ-12 – агрегаты установок наплавки прокатных валков	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Установки ИЗМР-5 и РМ-165 для наплавки малогабаритных деталей	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Установка РМ-9 для наплавки гребней ж/д колесных пар	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Универсальная установка РМ-15 для наплавки канатных блоков	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Установки РМ-04, РМ-05, РМ-06 для наплавки крановых колес	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Установка РМ-10 для наплавки прокатного инструмента	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Установки РМ УСВФ-1 и РМ УСВФ-2 для сварки воздушных фурм	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Универс. уст-ки РМ УН-5, -12, -15, РМ УЭДН-5-6 д/напл. габаритн. деталей	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000

**X.0500. Комплектующие изделия к сварочному оборудованию**

**X.0510. Электрододержатели для ручной дуговой сварки**

Электрододержатели, клеммы массы (Германия, Польша, Китай)	шт.	от 19,8	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
--	-----	---------	--------------------------	----------------------

**X.0520. Горелки сварочные для ручной, механизированной и автоматической сварки и комплектующие к ним**

Комплектующие к горелкам	шт.	от 10	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
Горелки для п/а, проволока Ø0,8–3,0 мм	шт.	от 420	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
Горелки для MIG/MAG, WIG/TIG «FRONIUS»	шт.	от 400	(044) 277-2141, 277-2144	Фрониус-Украина 000
Горелки для полуавтоматической сварки Svarcom 150–500A	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центрослав-Украина 000
Горелки для аргонодуговой сварки	шт.	от 1 260	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Горелки для сварки MIG/MAG	шт.	от 870	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000

**X.0530. Реостаты балластные**

Реостаты РБ302, горелки, БСН	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ 000
РБ-302, РБС-303 У2	шт.	договорная	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ

**X.0540. Инструменты**

Комплект сменных стержней для SILVER STREAK цвет: серебристый	шт.	36	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Комплект сменных стержней для RED RITTER цвет: красный	шт.	36	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
LUMBER CRAYON маркировка и разметка древесины	шт.	12	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
TYRE MARQUE маркировка и разметка резино-технических изделий	шт.	19,20	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Комп. смен. стержней для TRADES MARKER: оранжев., бел., красн. чёрн.	шт.	39	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
TRADES MARKER универсальный маркер со сменными стержнями	шт.	72	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000

## НАВКО-ТЕХ

20-ти летний опыт автоматизации сварки

- Установки для дуговой сварки прямолинейных и кольцевых швов.
- Установки для наплавки цилиндрических, конических плоскостей.
- Сварочные комплексы на базе роботов Fanuc (Япония).

☎ Украина, 03067, г.Киев, а/я 57  
 ☎ (+38,044) 456-83-53, 456-40-20  
<http://www.navko-teh.kiev.ua>

Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
--------------	----------	------------	---------	-------------

- ▶ Сварочные горелки для механизированной и автоматической сварки в среде CO<sub>2</sub> и смесях (MB GRIP, RF GRIP, ABIMIG® GRIP A, ABIMIG® AT, AUT / 60-750 A, газовое и жидкостное охлаждение).
- ▶ Сварочные горелки для ручной и автоматической сварки неплавящимся электродом (ABITIG®, ABITIG® GRIP, ABITIG® GRIP Little / 80-500 A, газовое и жидкостное охлаждение).
- ▶ Электродержатели для сварки штучным электродом (DE 2200-2800 / 200-800 A).
- ▶ Блоки принудительного охлаждения (WK 23, WK 43, ABICOOL L1000, ABICOOL L1250).
- ▶ Редукторы газовые.

**ПИИ ООО**  
**«Бинцель Украина ГмБХ»**

Тел./факс:  
**(044) 403-12-99, 403-13-99**  
**(044) 403-14-99, 403-15-99**

г. Киев: **(050) 336-33-92**  
г. Николаев: **(050) 333-81-61**  
г. Харьков: **(050) 417-60-68**  
г. Львов: **(050) 382-46-68**  
e-mail: [info@binzel.kiev.ua](mailto:info@binzel.kiev.ua)



**www.binzel-abicor.com**

- ▶ Плазматроны (ABIPLAS® CUT, ABICUT / 30-200 A, воздушное и жидкостное охлаждение).
- ▶ Установки ВПР JÄCKLE Plasma (30-300 A).
- ▶ Строгачи для строжки графитовым электродом (K10-K20 / 500-1500 A).
- ▶ Графитовые электроды ABIARC®, вольфрамовые электроды WR2, WP, E3®.
- ▶ Средства защиты обрабатываемой поверхности PROTEC.
- ▶ Маски сварщика.
- ▶ Керамические подкладки.
- ▶ Весь спектр расходных материалов и другие принадлежности сварочного поста.

Маркеры «MARKAL B», низкотемп.: красн., белый, желтый, синий, зеленый	шт.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Маркеры «MARKAL M-10», термостойк: бел., «MARKAL M»: красн., бел., желт.	шт.	18	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Маркеры «MARKAL K», высокотемпературные: белый	шт.	22,80	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Маркеры «MARKAL H, HT», высокотемпературные: красный, белый, желтый	шт.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Маркеры BALL PAINT, DURA BALL маркеры-тюбики: крас., бел., жел.	шт.	от 50,40	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Маркеры Red Ritter / Silver Streak, разметочные	шт.	36	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Маркеры Quik Stik, красный, черный, белый	шт.	51	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Круги абразивные отрезные, зачистные LUGA, HDI, SWATY	шт.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП ООО

**X.0550. Электроинструменты****X.0560. Кабельно-проводниковая продукция**

Кабель сварочный, силовой КГ, КОГ (Россия)	м	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП ООО
Наконечники кабельные луженые 16, 25, 35, 50 мм <sup>2</sup>	шт	от 3,96	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП ООО

**X.0570 Прочие комплектующие**

Клеммы массы, 200-315 A	шт.	от 18	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
Реле 8-Э-11, ТКБ 52, 54 ПД1	шт.	от 54	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
Двигатель Д-90С	шт.	960	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
Двигатель СЛ-571К, СЛ-569К	шт.	600	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
Отсекатель газа для п/а	шт.	270	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
Контактор КМ-600-ДВ	шт.	999	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
Контактор КМ-400-ДВ	шт.	804	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
Клеммы массы (Польша, Украина, Германия, Китай)	шт	от 18,6	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП ООО
Контакторы КМ-600ДВ	шт	897	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП ООО
Контакторы КМ-400ДВ	шт	840	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП ООО

**X.0600. Оборудование для термической обработки**

**WELDOTHERM®**  
G.M.B.H. ESSEN

**ООО «Велдотерм-Украина»**

(Филиал Weldotherm® GmbH  
Essen, Германия)

77311, Ивано-Франковская обл.,  
Калуш-11, а/я 18

Тел./факс: **(03472) 6-03-30**

[weldotherm@ukrpost.ua](mailto:weldotherm@ukrpost.ua)

[www.weldotherm.if.ua](http://www.weldotherm.if.ua)

- Установки для термообработки сварных соединений серии VAS™, Standard™, Standard Europa™.
- Высокоскоростные газовые горелки для проведения объемной термической обработки сосудов целиком.
- Инфракрасные газовые и электрические нагреватели.
- Печи в ассортименте.
- Расходные материалы в ассортименте (изоляция, нагревательные элементы, приборы контроля температуры и т. д.).
- Сдача установок для термообработки сварных соединений в аренду.
- Услуги по термообработке.
- Гарантийное и послегарантийное обслуживание оборудования.





## Сварочные электроды ET-02 с рутил-целлюлозным покрытием

Тел.: (044) 200 80 56, м. (050) 352 58 67, (098) 588 62 77  
e-mail: sales@et.ua, www.welderbest.com.ua

- ✓ легкий поджиг
- ✓ идеальный шов
- ✓ устойчивое горение дуги
- ✓ легкое отделение шлака
- ✓ легкий повторный поджиг
- ✓ высокий коэффициент наплавки
- ✓ сварка во всех пространственных положениях!!!
- ✓ надежное сварное соединение!!!

**ВАШ ЛУЧШИЙ ВЫБОР!**

### Х.0700. Средства для защиты металла и оборудования

Спрей «Binzel», 400 мл	бал.	30,18	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Паста «Дюзификс», 300 г	емк.	49,08	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
«АРК/МРС» защита от брызг, антикорр., 10 л	емк.	735	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
«Black Jack» для антикоррозионной защиты, 500 мл	балл.	27	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
«Autravil VA» для обезжиривания нержавеющей стали, 400 мл	балл.	27	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Паста для травления нерж. стали. TSK-2000, 2 кг	емк.	330	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
«Antiperl EMU #1» д/защ. основного металла от налипания брызг, 400 мл	балл.	18	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
«Antiperl 2000» для длит. защ. свар. оборуд. от налипания брызг, 400 мл	балл.	33	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
«Antiperl EMU #1», канистра, 10 л	емк.	492	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
«Cromalux VA» для антикоррозионной защиты, 400 мл	балл.	29,70	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000

### Х.0800 Оборудование для специальных способов сварки

## ХI. СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

### ХI.0100. Электроды покрытые металлические

#### ХI.0110. Для сварки углеродистых и легированных сталей

Электроды ОК (ESAB) в ассортименте	кг	договорная	(044) 200-8042	Экотехнология ДП 000
Электроды ОК 46.00 (ESAB), аналог АНО-4	кг	21	(044) 200-8042	Экотехнология ДП 000
АНО-4 (346), МР-3 (346)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
АНО-21 (346)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
УОНИ-13/55 (350А), повышенного качества	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
АНО-ТМ60 (360), АНО-ТМ (350А)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
АНО-36 (346) (Винница), АНО-21 (3-46)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
ЦЛ-39 (3-09Х1МФ), ЦУ-5 (3-50А)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
ТМЛ-3У (3-09Х1МФ), ТМЛ-1У (3-09Х1М)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
ТМУ-21У (350А)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
АНО-36 СУПЕР	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
AS R 143 (346) (ASKAYNAK-Lincoln Electric) Ø2,0-4,0	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
AS B 255 (350А) (ASKAYNAK-Lincoln Electric) Ø2,5-4,0	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
AS B 248 (350А) (ASKAYNAK-Lincoln Electric) Ø3,25-4,0	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
УОНИ 13/45 (342А) повышенного качества	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000

#### ХI.0120. Для сварки нержавеющей сталей

ОЗЛ-6, ЦЛ-11, ОЗЛ-8, ОЗЛ-17У, ЗИО-8, НИИ-48Г, НЖ-13	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
ЗА-395/9 (3-11Х15Н25М6АГ2), ЗА-400/10У (3-07Х19Н11М3Г2Ф)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000

#### ХI.0130. Для сварки цветных металлов и сплавов

КС-100, ОЗА	кг	от 97,5	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
-------------	----	---------	--------------------------	----------------------

#### ХI.0140. Для сварки чугуна

МНЧ-2, ЦЧ-4	кг	от 102	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
-------------	----	--------	--------------------------	----------------------



Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
--------------	----------	------------	---------	-------------

# ЭЛЕКТРОДЫ: АКЦИЯ!

• **OK 48.04 (ESAB)** (аналог УОНИ-13/55)  
 Electrodes европейского производства по цене украинских

• **Fleetweld 5p AWS 6010 (Lincoln Electric)**  
 Electrodes с целлюлозным покрытием для сварки корневых швов

• **«ПРОТОН» E6013, E7018**  
 Новое качество, по цене производителя. Результат превзойдет ожидания!



Со склада в Киеве.  
 Сертификаты соответствия УкрСепро.

ДП «Экотехнология», г. Киев

т./ф.: (044) 200-80-56

(многокан.),

200-80-42, (050) 311-34-41

e-mail: sales@et.ua

**www.et.ua**

AS Pik 65 (МНЧ-2) Ø3,25	кг	от 480	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
-------------------------	----	--------	--------------------------	----------------------

### XI.0150. Для наплавки

T-590, T-620, ЭН-60М	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Пруток «СОРМАЙТ»	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
ОЗН-6, ОЗН-300, ОЗН-400, НР-70, ЦН-6Л, ЦН-12М	кг	от 21	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
AS SD HSS (КПИ-ПИ) Ø4,0	кг	от 134,4	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000

### XI.0160. Для резки

АНР-2М, АНР-3 Ø4; 5 мм	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
------------------------	----	------------	--------------------------	----------------------

### XI.0200. Electrodes неплавящиеся

Electrodes вольфрамовые, Германия	шт.	от 9,15	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Electrodes вольфрамовые, Китай	шт.	от 12,0	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000

### XI.0300. Проволока сварочная сплошная и прутки

#### XI.0310. Для сварки углеродистых и легированных сталей

Проволока OK AristoRod 12.50 (ESAB) полированная	кг	21	(044) 200-8042	Экотехнология ДП 000
Проволока Св-08Г2С омедн., в бухтах	кг	от 14,82	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-08Г2С омед. на касс. 5, 15 кг	кг	от 16,80	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Св-08Г2С «YUNHE» (Китай) омедн. Ø1,6 кат. 15 кг рядная намотка, пластик	кг	от 18,60	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Проволока Св-08А	кг	9,30	(044) 200-8056, 200-8049	Экотехнология ДП 000
Проволока Св-08Г2С в бухтах	кг	13,32	(044) 200-8056, 200-8049	Экотехнология ДП 000

#### XI.0320. Для сварки нержавеющей сталей

Проволока н/ж, бухта, катушки 5, 15 кг	кг	договорная	(0612) 68-4924, (067) 718-0259	Борисов ЧП
Проволока св. ER-308 LSi (04X19H9) Ø1,2, на катушках (Lincoln Electric)	кг	от 120	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-04X19H11M3 Ø1,2-1,6 мм	кг	от 162	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-07X19H10Б Ø3,0, 4,0 мм	кг	от 63	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-07X25H13 Ø1,2, 1,6, 3,0 мм	кг	от 66	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-08X14H8C3Б (ЭП-305) Ø2,0 мм	кг	от 69	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-06X25H12ТЮ Ø2 мм	кг	от 75	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-06X19H9Т Ø1,0 мм	кг	от 72	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Проволока ER 304 (08X18H10) в бухтах и прутках Ø3,0, 4,0, 5,0	кг	73,2	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Св-08X19H10Г2Б (ЗИ-898) Ø1,0, 1,6, 2,0 мм	кг	от 69	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
ER-308 (04X19H9) Ø0,8-1,2, рядная намотка, на кассетах 5, 15 кг	кг	69	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-08X20H9Г7Т Ø1,6, 3,0; 4,0 мм	кг	от 69	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-08X19H10M3Б (ЗИ-902) Ø2,0 мм	кг	от 102	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-10X16H25AM6 Ø3,0 мм	кг	395	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000

#### XI.0330. Для сварки цветных металлов и сплавов

ЛС-59 Ø6 мм (в прутках и бухтах)	кг	от 42	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Св-А5, АТ, АТМ, АК5, АМг5, АМц и др. в бухтах 1,6-6,0 мм	кг	от 45	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Проволока для сварки бронз БрКМц Ø3 мм	кг	от 120	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Пров. д/свар. алюминия АМг 5 Ø0,8-1,2 мм, на катушках (Lincoln Electric)	кг	от 87	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000

#### XI.0340. Для сварки чугуна

ПАНЧ-11, МНЖКТ, НМЖМц Ø1,2-3,0 мм	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
-----------------------------------	----	------------	--------------------------	----------------------

#### XI.0350. Для наплавки

**XI. СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
<b>XI.0400. Проволока порошковая</b>				
<b>XI.0410. Для сварки углеродистых и легированных сталей</b>				
ППс-TMB29 Ø1,2-2,5	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ППс-TMB15 Ø1,2-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ППс-TMB14 Ø1,2-3,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ППс-TMB8 Ø1,2-2,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ППс-TMB57 Ø1,2-2,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ПП-АН39 Ø2,8-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ППс-TMB2 Ø1,6-2,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ПП-АН8 Ø1,2-2,5	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ППс-TMB6 Ø2,0-3,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ППс-TMB7 Ø1,2-2,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ПП-АН1 Ø1,2-2,8	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ПП-АН1 Ø2,8 мм	кг	договорная	(044) 200-8088, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ППР-ЭК1 (для подводной сварки)	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
<b>XI.0420. Для сварки нержавеющей сталей</b>				
ППс-TMB11 Ø2,6-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н215	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н210 Ø2,4-3,2	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
<b>XI.0430. Для сварки цветных металлов</b>				
<b>XI.0440. Для сварки чугуна</b>				
<b>XI.0450. Для наплавки</b>				
ВЕЛТЕК Н380	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н620 Ø2,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н605	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н600 Ø2,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н580 Ø2,4-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н570 Ø2,6-6,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н565 Ø1,2-2,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н566	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н560Н Ø2,0-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н550РМ Ø3,0-4,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н540 Ø1,6-6,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н505 Ø2,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н500РМ Ø2,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н480С Ø2,6-3,6	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н485	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н480НТ Ø3,0-4,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н479 Ø2,6-4,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н470С	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н470 Ø2,0-4,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н465 Ø3,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н290РМ Ø1,6-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н250РМ Ø2,4-3,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н300РМ Ø1,2-4,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н370РМ Ø3,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н390С Ø2,0-3,6	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н410 Ø2,0-4,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н425 Ø2,0-2,4	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н460 Ø2,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н450 Ø2,0-3,6	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н216	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н420 Ø2,0-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000

**Сварочная проволока для сварки чугуна: ПАНЧ-11, Ø1,2 мм.**

**МНЖКТ-5-1-0,2-0,2; Ø2,0 мм. Прутки наплавочные СОРМАЙТ ПРС-27, Ø6,0-8,0 мм**

*Всегда в наличии на складе в Киеве.*

ДП «Экотехнология», т./ф.: (0-44) 200-80-56 (многокан.); 289-21-81, e-mail: sales@et.ua; www.et.ua

Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
--------------	----------	------------	---------	-------------

# ФЛЮС СВАРОЧНЫЙ АН-348А

Оптом и в розницу  
всегда на складе в Киеве -  
от дистрибьютора (доставка заказчику),  
фасовка мешок 50 кг, полипропилен.



**ДП «Экотехнология»**

тел. (044) 200-80-42

м. (050) 311-34-41

ВЕЛТЕК Н400 Ø2,0-3,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н350РМ Ø2,0-6,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н360	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н285 Ø2,4-4,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н280	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н230	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ВЕЛТЕК Н220 Ø2,0-2,6	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ПП-Нп10Х17Н9С5ГТ	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп-30ХГСА	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-АН 140	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп80Х20Р3Т	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп-90Г13Н4	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп-25Х5ФМС	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп30Х5Г2СМ	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп-14ГСТ, ПП-Нп-19ГСТ	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп-45В9Х3СФ	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПП-Нп-150Х15Р3Т2	кг	договорная	(044) 289-9603, 200-8056	Экотехнология ДП 000

## ХИ.0460. Для резки

ППР-ЭК4	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
---------	----	------------	--------------------------	----------------------

## ХИ.0500. Флюсы плавленные и керамические

### ХИ.0510. Для сварки углеродистых и легированных сталей

АН-47, АН-348А	кг	договорная	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
----------------	----	------------	--------------------------	----------------------

### ХИ.0520. Для сварки нержавеющей сталей

### ХИ.0530. Для сварки цветных металлов

### ХИ.0540. Для сварки чугуна

## ХИ.0600. Припои и флюсы для пайки

### ХИ.0610. Для пайки углеродистых и легированных сталей

### ХИ.0620. Для пайки нержавеющей сталей

### ХИ.0630. Для пайки цветных металлов

Припой медно-фосфорный ПМ-90 Ø2,0 мм	кг	99	(044) 248-7336, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Проволока ЛС59 Ø2,0-6,0	кг	от 45	(044) 248-7336, 200-8056	Экотехнология ДП 000

## ХИ.0700. Порошки для наплавки и напыления

## ХИ. ПРОМЫШЛЕННЫЕ ГАЗЫ

### ХИ.0100. Инертные газы (аргон, гелий)

### ХИ.0200. Активные газы (кислород, углекислый газ, водород, азот)

Кислород, углекислота, азот	балл.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
-----------------------------	-------	------------	----------------	----------------------

### ХИ.0300. Газовые смеси

Аргон, азот, ацетилен, спец.свар. смеси	балл.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
---	-------	------------	--------------------------	----------------------

### ХИ.0400. Горючие газы



## ЛУЧШИЕ В МИРЕ МАСКИ СВАРЩИКА С АСФ (ФАЗ) «ХАМЕЛЕОН»

Первые в сварке с 1981 г. Самые передовые стандарты. Маски «Speedglas» компании ЗМ (США, Швеция) — гарантия безопасности ваших глаз.

Изготовлено в Европе.  
Консультации. Доставка заказчику.



ДП «Экотехнология»

тел. (044) 200-80-42

М. (050) 311-34-41

et2000@ukr.net

sales@et.ua

## XIII. СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ СВАРЩИКОВ

### XIII.0100. Щитки маски и очки защитные, комплектующие

Маска сварщика в ассортименте (Украина, Польша, Китай)	шт.	от 33,6	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Щитки сварщика в ассортименте (Украина, Италия)	шт.	от 18	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Маска сварщика с АСФ («Speedglass», Польша, Украина, Китай)	шт.	от 540	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Очки защитные в ассортименте	шт.	от 6,48	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Шлем пескоструйщика «Кивер» (Украина), дробеструйщика	шт.	1500	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

### XIII.0200. Специальная одежда и обувь

Щитки защитные НБТ (Украина, Китай)	шт.	от 18	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Костюм, перчатки, краги и рукавицы сварщика	ком.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Обувь рабочая в ассорт.	пара	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

### XIII.0300. Средства индивидуальной защиты

Фильтры сменные	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Респираторные маски и полумаски	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Респираторы с клапаном и без клапана	шт.	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

### XIII.0400. Установки и оборудование для вентиляции

## XIV. ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИБОРЫ, МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ

### XIV.0100. Приборы и материалы неразрушающего контроля

Термоиндикаторные карандаши на 50-1200 °С «LA-CO» (США)	шт.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Любые приборы контроля и диагностики под заказ	шт.	договорная	(044) 248-7336, 200-8056	Экотехнология ДП 000

### XIV.0200. Лабораторное оборудование и приспособления

### XIV.0300. Машины для проведения механических испытаний

## XV. ПЛАСТМАССЫ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НИХ

### XV.0100. Трубы, трубки и фитинги

### XV.0200. Изделия пластмассовые для упаковки и транспортировки

### XV.0300. Резинотехнические изделия

## XVI. УСЛУГИ

### XVI.0100. Услуги

Услуги восстановления и упрочнения деталей наплавкой		договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Разработка и внедрение технологии ремонта сваркой и наплавкой деталей, узлов и металлоконструкций из стали и чугуна	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000

## XVII. РАЗНОЕ

Коробка картонная для сварочных электродов	шт.	договорная	(044) 200-8047, 200-8048	Аквацел 000
Ручки межкомнатные «Сириус», петли «Loid-Moretti»	шт.	договорная	(044) 200-8047, 200-8048	Аквацел 000
Замки и упоры дверные	шт.	договорная	(044) 200-8047, 200-8048	Аквацел 000

## БЛОКНОТ СВАРЩИКА

## КОНСУЛЬТАЦИИ СПЕЦИАЛИСТОВ

В каждом номере журнала на вопросы читателей будут давать ответы специалисты в области сварочного производства, охраны труда и техники безопасности (по материалам журнала «Сварщик»). Если у вас возникли вопросы по технологии сварки, организации рабочих мест сварщиков, правильному выбору сварочных материалов и оборудования, вы можете отправить письмо в редакцию журналов по адресу: 03150, г. Киев, а/я 52 или позвонить по телефонам (044) 200-80-88, 200-80-18, 200-80-14.

**Посоветуйте, как качественно выполнять сварку в защитных газах на открытых монтажных площадках?**

**Д. В. Чуклин (Екатеринбург)**

При изготовлении металлоконструкций на открытых площадках ряд неблагоприятных факторов может снизить качество сварных соединений. К таким факторам относят ветер, пониженную температуру и повышенную влажность окружающей среды. Кроме отрицательного влияния непосредственно на процесс сварки, некоторые факторы, например температура окружающей среды, оказывают отрицательное воздействие также на сварщика: снижают его работоспособность, притупляют внимание, что может привести к появлению дефектов в сварных швах. Таким образом, условия изготовления сварных конструкций оказывают прямое влияние на их качество, надежность, долговечность и экономичность, являются составным элементом технологического процесса, который необходимо учитывать при организации и проведении сварочных работ.

Неблагоприятные погодные условия характеризует наличие одного или нескольких неблагоприятных метеорологических факторов, требующих защиты места сварки или применения специальных технологических приемов. Влияние неблагоприятных факторов погоды на процесс сварки сводится к следующему:

- снижение температуры основного металла от плюс 20 до минус 40 °С приводит к небольшому сужению температурных полей (равноценно уменьшению погонной энергии дуги на 10%) и увеличению скорости охлаждения шва и зоны термического влияния (на 15–17%). Площадь сечения шва уменьшается примерно на 5% за счет снижения проплавления основного металла;
- при сварке в условиях пониженной температуры количество пор и неметаллических включений в металле шва увеличивается в 1,5–2 раза;
- отрицательные температуры повышают опасность образования трещин, особенно в кратерных участках;

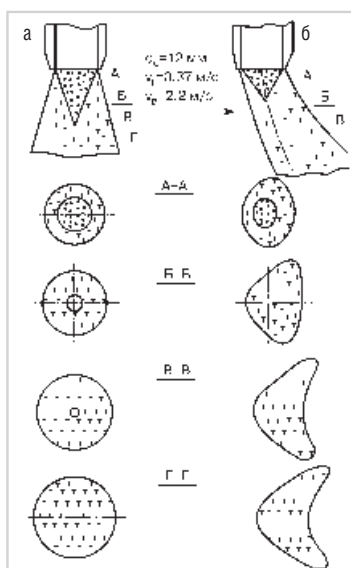


Рисунок. Газовая струя: при безветрии (а); при ветре (б)

- главной причиной, вызывающей образование дефектов при сварке в условиях пониженных температур (непровары, подрезы, наплывы, перехваты и др.), является отрицательное физиологическое воздействие низкой температуры на организм человека, необходимость выполнения операций в неудобной теплой одежде, связывающей движения, а также ухудшение условий работы сварочной аппаратуры (неравномерная подача электродной проволоки и передвижение автомата, заедание и пробуксовка механизмов);
- при скорости ветра свыше 7 м/с при сварке в защитных газах проплавление стано-

вится несимметричным: наветренная сторона шва проплавляется глубже, а на подветренной образуются наплывы. Кроме того, появляются подрезы, поры и трещины;

- под воздействием ветра происходит деформация газовой защитной струи. Обтекая наиболее стойкую сердцевину струи, воздушный поток превращает ее из круглой в подковообразную (рисунки). Нарушение газовой защиты приводит к образованию пор. При сварке в среде защитных газов пористость может быть следствием поступления воздуха через зазоры в свариваемых соединениях, забрызгивания сопла или чрезмерного удаления его от изделия;
- повышенное содержание водорода в зоне дуги связано с наличием на электродной проволоке и кромках основного металла продуктов коррозии, влаги в виде росы, изморози, льда, непосредственным попаданием на поверхность сварочной ванны осадков в виде дождя, снега, тумана, града. Получить качественный металл шва и зоны термического влияния при наличии в газовой фазе значительного количества водяного пара весьма сложно (образуются поры, трещины, ухудшаются механические свойства).

Для устранения влияния неблагоприятных факторов погоды на процесс сварки при выполнении работ на открытых площадках необходимо:

- специально подготавливать аппаратуру для работы на морозе (использовать специальные смазки, применять подающие механизмы с двумя парами роликов, использовать в качестве охлаждающей жидкости для горелок, формирующих ползунов и других устройств антифриз и др.);
- создавать наиболее благоприятные условия труда для сварщика (защита от ветра и сквозняков, теплая удобная одежда, правильное чередование периодов работы и отдыха);
- при скорости ветра более 2 м/с сварку в защитных газах производить с увеличенной в 1,4–1,5 раза скоростью истечения газа; устанавливать горелку соплом перпендикулярно к изделию; уменьшать зазор между соплом и изделием до минимальной величины; использовать электродную проволоку повышенного качества и защитный газ повышенной чистоты; применять сварочную горелку специальной конструкции, обеспечивающей высокий коэффициент жесткости (устойчивости) струи защитного газа;
- пост для автоматической сварки в защитных газах компоновать в виде модуля-контейнера, включающего источник питания, аппаратный шкаф, сварочный автомат, катушку с проволокой, направляющие газовые шланги и газовую аппаратуру, сварочные приспособления, инструмент и принадлежности сварщика, а также приспособления, предусмотренные правилами техники безопасности. В комплект поста должны входить тент, рамки, ширмы, насадки и другие приспособления для защиты зоны сварки от ветра. Катушка с проволокой должна быть максимально приближена к месту сварки.

На вопрос отвечали кандидаты техн. наук  
Г. И. Лашенко, Ю. В. Демченко

# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ\*

## AS R-143

Э46 – ASR-143 – Ø – УД	ГОСТ 9467	Э46
Е432(3) – P21	ДСТУ ISO 2560-A	Е 38 0 Z R 12
	AWS A5.1	Е 6013

### Назначение и область применения

Для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления – «КП», «ПС», «СП») и по ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

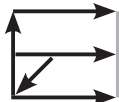
### Марка проволоки

Аналог Св-08А ГОСТ 2246

### Вид покрытия

рутиловое

### Положение сварных швов



### Род тока

- постоянный ток любой полярности
- переменный ток от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В

### Режим сварки

### Сила сварочного тока, А

Диаметр, мм	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,5	50–90	50–90	50–80
3,25	90–140	80–120	80–110
4,0	140–190	120–160	120–160
5,0	190–230	160–200	–

### Химический состав наплавленного металла, мас. %

Mn	Si	C	P	S
не более				
0,65	0,35	0,08	0,035	0,020

### Механические свойства металла шва (не менее)

Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	KCV>34 Дж/см <sup>2</sup> при температуре
510	24	160	-20 °C

Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин 25,0

Выход наплавленного металла, % 94,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,65

Режим термообработки перед сваркой 150±10 °C / 1 ч

### Дополнительные сведения

Электроды AS R-143 предназначены для сварки во всех пространственных положениях кроме вертикального способом «сверху-вниз», обладают хорошими сварочно-технологическими свойствами – легкая отделимость шлаковой корки, стабильное легкое начальное и повторное зажигание дуги, высокая стойкость к образованию дефектов в металле шва. Рекомендуются для сварки низкоуглеродистых сталей толщиной до 20 мм.

\* Сварочные электроды (раздел 1), 2015 г.

## OMNIA-46

Э46 – Omnia-46 – Ø – УД	ГОСТ 9467	Э46
Е431(3) – P21	ДСТУ ISO 2560-A	Е 38 0 Z R 12
	AWS A5.1	Е 6013

### Назначение и область применения

Для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления – «КП», «ПС», «СП») и по ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

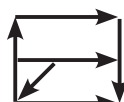
### Марка проволоки

Аналог Св-08А ГОСТ 2246

### Вид покрытия

рутиловое

### Положение сварных швов



### Род тока

- постоянный ток любой полярности
- переменный ток от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В

### Режим сварки

### Сила сварочного тока, А

Диаметр, мм	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,0	50–60	50–60	50–60
2,5	70–90	70–90	70–90
3,2	90–125	90–125	90–110
4,0	140–190	140–190	120–150

### Химический состав наплавленного металла, мас. %

Mn	Si	C	P	S
не более				
0,4–0,6	0,45	0,06	0,025	0,020

### Механические свойства металла шва (не менее)

Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	KCV>34 Дж/см <sup>2</sup> при температуре
460	20	120	-20 °C

Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин 25,0

Выход наплавленного металла, % 94,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,65

Режим термообработки перед сваркой 150±10 °C / 1 ч

### Дополнительные сведения

Электроды Omnia-46 предназначены для сварки во всех пространственных положениях, обладают хорошими сварочно-технологическими свойствами – легкая отделимость шлаковой корки, стабильное легкое начальное и повторное зажигание дуги, высокая стойкость к образованию дефектов в металле шва. Рекомендуются для сварки низкоуглеродистых сталей толщиной до 20 мм.



**УОНИ 13/45**

Э42А – УОНИ 13/45 – Ø – УД ГОСТ 9467 Э42А  
 E414 – Б20 ДСТУ ISO 2560-A E 38 2 Z B 22 H 5  
 AWS A5.1 E 6015

ГОСТ 9466  
 ТУУ 05416923.015-96

**Назначение и область применения**

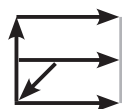
Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций и трубопроводов из углеродистых (типа 08, 20, 20Л) и низколегированных (типа 09Г2, 14Г2) сталей, когда к металлу шва предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости.

**Марка проволоки**  
 Св-08А ГОСТ 2246

**Вид покрытия**  
 основное

**Положение сварных швов**

**Род тока**



■ постоянный ток  
 обратной полярности

Режим сварки		Сила сварочного тока, А	
Диаметр, мм	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
3,0	80–100	70–90	70–90
4,0	130–180	130–140	130–140
5,0	180–220	160–180	–

**Химический состав наплавленного металла, мас. %**

Mn	Si	C	P	S
не более				
0,45–0,80	0,2–0,3	0,11	0,035	0,030

**Механические свойства металла шва (не менее)**

Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	KCV > 34 Дж/см <sup>2</sup> при температуре
410	22	147	–30 °С

**Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин** 23,0

**Выход наплавленного металла, %** 93,0

**Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг** 1,7

**Режим термообработки перед сваркой** 380±20 °С / 45–60 мин.

**Дополнительные сведения**

Электроды УОНИ-13/45 чувствительны к образованию пористости при наличии ржавчины, масла и влаги на свариваемых кромках, а также при удлинении дуги.

**УОНИ-13/55**

Э50А – УОНИ-13/55 – Ø – УД ГОСТ 9467 Э50А  
 E514 – Б20 ДСТУ ISO 2560-A E 38 2 Z B 22 H 5  
 AWS A5.1 E 7015

ГОСТ 9466  
 ТУУ 05416923.015-96

**Назначение и область применения**

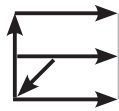
Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых (типа 08, 20, 20Л) и низколегированных (типа 09Г2С, 16ГС) сталей, когда к металлу шва предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, в частности при эксплуатации сварных конструкций в условиях низких климатических температур.

**Марка проволоки**  
 Св-08А ГОСТ 2246

**Вид покрытия**  
 основное

**Положение сварных швов**

**Род тока**



■ постоянный ток  
 обратной полярности

Режим сварки		Сила сварочного тока, А	
Диаметр, мм	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
3,0	80–100	70–90	70–90
4,0	130–160	130–140	130–140
5,0	180–220	160–180	–

**Химический состав наплавленного металла, мас. %**

Mn	Si	C	P	S
не более				
0,65–1,20	0,18–0,50	0,11	0,035	0,030

**Механические свойства металла шва (не менее)**

Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	KCV > 34 Дж/см <sup>2</sup> при температуре
490	20	127	–20 °С

**Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин** 23,0

**Выход наплавленного металла, %** 93,0

**Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг** 1,7

**Режим термообработки перед сваркой** 380±20 °С / 45–60 мин.

**Дополнительные сведения**

Электроды УОНИ-13/55 чувствительны к образованию пористости при наличии ржавчины, масла и влаги на свариваемых кромках, а также при удлинении дуги. Металл шва характеризуется высокой стойкостью против образования горячих (кристаллизационных) трещин и низким содержанием водорода.

Продолжение в следующих номерах журнала

# ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ\*

Последующую термическую обработку сварных соединений не проводят, если она не предусмотрена специально для снятия остаточных напряжений.

Отсутствие последующей термической обработки, повышенная чувствительность к термическому циклу сварки и к образованию холодных трещин, а также высокая ответственность изготавливаемых из сталей этого класса конструкций предъявляют дополнительные требования к выбору, подготовке к сварке и хранению используемых при сварке электродов. Электроды должны обеспечить не только получение равнопрочных сварных соединений в состоянии после сварки, но и гарантировать при соответствующей прокатке получение металла шва с очень низким содержанием диффузионного водорода — не более 3–5 мл/100 г. Это могут быть электроды только с основным покрытием. Одновременно при производстве сварочных работ должны реализовываться мероприятия по предотвращению в максимально возможной степени попадания влаги как источника водорода в зону дуги.

Поскольку некоторые марки высокопрочных сталей средней и большой толщины могут быть склонны к образованию ламеллярных трещин, ручную дуговую сварку тавровых и угловых соединений из листового проката необходимо выполнять с учетом и этой особенности.

## Рекомендуемая технология сварки сталей

Технологический процесс сварки должен производиться с учетом основных положений ручной дуговой сварки, а также особенностей поведения различных марок низколегированных сталей, влияющих на выбор электродов, подготовку электродов и основного металла к сварке, режимы и условия сварки (температуру подогрева, силу сварочного тока и др.), регулирующих характер термического цикла.

**Выбор, хранение и подготовка электродов к сварке.** Для сварки металлоконструкций, оборудования и трубопроводов из низколегированных сталей следует применять электроды типов Э42А, Э46А, Э50А, Э60, Э70 и Э85. Широкое распространение получили электроды, приведенные в табл. 5 и 6. Электроды обеспечивают получение металла шва с требуемым комплексом механических свойств, повышенной стойкостью к образованию горячих трещин и низким содержанием водорода. Необходимо отметить, что высокий уровень прочностных характеристик электродов, в том числе типа Э70 и Э85, предназначенных для сварки высокопрочных сталей, достигается в состоянии непосредственно после сварки (без термической обработки).

Большое внимание при сварке низколегированных сталей необходимо уделять прокатке электродов перед сваркой и условиям содержания термообработанных электродов,

исключая возможность чрезмерного обратного насыщения сухого электродного покрытия атмосферной влагой. В общем случае температура прокатки электродов в печах составляет 300–350 °С, время 1–1,5 ч. Однако при сварке конструкций из сталей повышенной прочности с высоким значением эквивалентного углерода ( $C_{экв} > 0,45\%$ ) или параметра трещинообразования ( $P_c > 0,3$ ), при сварке высокопрочных сталей, а также во всех других случаях сварки конструкций с повышенной склонностью к образованию холодных трещин (большая жесткость, отрицательная температура воздуха и пр.) температуру прокатки электродов следует поднимать до 400–420 °С с увеличением продолжительности термообработки до 2–2,5 ч (табл. 7).

Дальнейшее повышение температуры и продолжительности прокатки нецелесообразно, поскольку не приводит к заметному снижению влаги в покрытии, но вызывает его охрупчивание и ухудшение сварочно-технологических

Таблица 5. Некоторые марки электродов, предназначенных для сварки низколегированных сталей повышенной прочности

Марка	Тип по ГОСТ 9467-75	Род тока, полярность	Область применения (классы прочности стали по ГОСТ 19281-89)
УОНИ-13/45	Э42А	Постоянный, обратной полярности	Сварка сталей класса прочности 295
УОНИ-13/55К	Э46А		Сварка сталей классов прочности 295 и 325
УОНИ-13/55, УОНИ-13/55С, ТМУ-21У	Э50А		Сварка сталей классов прочности 295, 325, 345 и 390
LB-52U (Япония), ОК53.70* (Швеция), АНО-ТМ	Э50А	Постоянный, обратной полярности**, переменный	То же. Сварка корневых слоев на весу сталей всех классов прочности
УОНИ-13/65	Э60	Постоянный, обратной полярности	Сварка сталей класса прочности 440 (сталь 16Г2АФ сваривают электродами марки УОНИ-13/55)

\* Содержание диффузионного водорода в металле шва не превышает 5 мл/100 г (для остальных марок электродов — 10 мл/100 г).

\*\* Сварку корневых слоев на весу выполняют постоянным током прямой полярности.

Таблица 6. Некоторые марки электродов, предназначенных для сварки низколегированных высокопрочных сталей

Марка	Тип по ГОСТ 9467-75	Род тока, полярность	Область применения
АНП-2	Э70	Постоянный, обратной полярности	Сварка сталей с пределом текучести до 590 МПа
АНП-9	Э85		Сварка сталей с пределом текучести до 740 МПа
ОК75.75 (Швеция)	Э85	То же, переменный	Сварка сталей с пределом текучести до 740 МПа

Примечания: 1. Система легирования металла шва: С-Si-Mn-Cr-Ni-Mo. 2. Содержание диффузионного водорода в металле шва не превышает 5 мл/100 г.

\* Продолжение. Начало в № 1/2, 3, 4 — 2015 г.

С. Н. Жизняков, З. А. Сидлин: «Ручная дуговая сварка».

Таблица 7. Примерные режимы прокатки электродов перед сваркой и условия хранения прокатанных электродов

Тип по ГОСТ 9467-75	Режимы прокатки		Назначение	Условия хранения прокатанных электродов перед поступлением на рабочее место, срок пригодности к сварке	Условия хранения электродов на рабочем месте, время использования	
	температура, °С	время, ч			в отапливаемом помещении	на открытой площадке
Э42А, Э46А, Э50А	300–350	1–1,5	Сварка соединений из низколегированных сталей повышенной прочности	Кладовая-хранилище (температура не ниже 15 °С, влажность не выше 60%), 10 сут. Сушильные шкафы, печи для прокатки электродов (температура 100–150 °С), не ограничен	Открытая тара — 4 ч. Закрытая тара — 1 смена. Пенал-термос — 1 смена. Термопенал — 1 смена	Открытая тара — 2 ч. Закрытая тара — 4 ч. Пенал-термос — 1 смена. Термопенал — 1 смена
Э42А, Э46А, Э50А, Э55, Э60	400–420	2–2,5	Сварка соединений из низколегированных сталей повышенной прочности, склонных к образованию холодных трещин	Сушильные шкафы, печи для прокатки электродов (температура 100–150 °С), не ограничен	Открытая тара — 2 ч. Закрытая тара — 4 ч. Пенал-термос — 1 смена. Термопенал — 1 смена	Закрытая тара — 4 ч. Пенал-термос — 4 ч. Термопенал — 1 смена.
Э50А, Э60, Э70, Э85	400–420	2–2,5	Сварка соединений из низколегированных высокопрочных сталей	То же	Закрытая тара — 2 ч. Пенал-термос — 4 ч. Термопенал — 1 смена	Пенал-термос — 2 ч. Термопенал — 1 смена

**Примечание.** По истечении срока пригодности и времени использования электроды подлежат повторной прокатке по приведенным режимам.

свойств из-за существенного окисления содержащихся в покрытии ферросплавов и некоторых других металлических добавок. По этой же причине не рекомендуют многократную (как правило, более двух раз) прокатку электродов.

Прошедшие термообработку электроды перед поступлением их на рабочее место хранят либо в печах, где они проходили прокатку, либо в сушильных шкафах, куда их перекладывают из прокаточной печи, либо в специализированных кладовых-хранилищах. На рабочем месте электроды можно хранить в течение определенного времени в открытой или закрытой таре, пеналах-термосах и термопеналах, которые должны быть надежно защищены от воздействия атмосферной и другой влаги.

#### Подготовка металла и конструкций к сборке и сварке.

**Сборка элементов конструкций под сварку.** Из-за специфических особенностей низколегированных сталей требования к подготовке и сборке свариваемых элементов следует выполнять более строго, чем при сварке углеродистых сталей. Так, при входном контроле основного металла целесообразно, несмотря на наличие сертификата предприятия-изготовителя, проводить проверку химического состава стали, в том числе для определения действительного значения эквивалентного углерода, а при контроле толстолистового проката из высокопрочных сталей и сталей повышенной прочности класса 440, предназначенного для сварки тавровых и угловых соединений, дополнительно определять его склонность к ламелярному растрескиванию. Полученная информация позволит более правильно сформулировать требования к технологии сварки конкретных сварных соединений.

Разделку кромок соединяемых элементов под сварку можно производить кислородной, плазменной и дуговой резкой или механической обработкой. Однако в ответственных конструкциях, тем более в конструкциях из высокопрочных сталей и сталей повышенной прочности класса 440, после резки необходима последующая механическая обработка, например абразивным инструментом, до удаления ее следов. При этом подготовленные под сварку кромки и прилегающие к ним участки металла шириной не менее 20 мм должны быть самым тщательным образом очищены от окалины, ржавчины, масла, краски и других поверхностных загрязнений. Также

должны быть очищены места приварки сборочных приспособлений и их сопрягаемые поверхности, причем сама возможность приварки приспособлений должна быть оговорена в проектно-конструкторской документации (приварка сборочных и других временных приспособлений к конструкциям из высокопрочных сталей и сталей повышенной прочности класса 440 является нежелательной, так как может привести к образованию трещин в основном металле).

Подготовленные и очищенные под сварку кромки элементов ответственных конструкций необходимо проконтролировать как внешним осмотром, так и цветной (капиллярной) дефектоскопией или другим методом контроля, позволяющим выявить трещины, расслоения и прочие недопустимые дефекты. Выполнение последней операции особенно актуально при сварке конструкций из высокопрочных сталей и сталей повышенной прочности класса 440.

Сборку конструкций под сварку производят на общих основаниях. Однако тавровые и угловые соединения высокопрочных сталей рекомендуют собирать с минимальными зазорами (лучше без зазора) в целях исключения подсоса в зону дуги воздуха. При постановке прихваток используют марки электродов, предназначенные для сварки штатных швов. Вместе с тем в ряде случаев, например, когда прихватки удаляют или когда сечение прихваточных швов несоизмеримо меньше сечения всего шва, прихватки целесообразно выполнять электродами, не гарантирующими высокой прочности, но обеспечивающими получение металла шва с возможно более высокой пластичностью (УОНИ-13/45, УОНИ-13/45А и т.п.). Это помогает избежать появления трещин в прихваточных швах. При отсутствии внешних нагрузок в области сварного соединения длина прихваток составляет 50–100 мм, расстояние между прихватками 400–500 мм, высота 3–8 мм (в зависимости от толщины металла и марки стали). При наличии нагрузок количество и размер прихваток определяют расчетом.

Постановку прихваток и приварку приспособлений необходимо производить при тех же начальных температурах основного металла, что и сварку штатных швов (без подогрева, с подогревом до определенной температуры).

Продолжение в следующих номерах журнала



TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD.

**Be flexible!**



Зварювальні пальники серії **ABIMIG® AT LW**  
 Універсальна конструкція пальника с  
 поворотним гусаком максимально знижує  
 фізичні навантаження, а полегшений  
 шланговий пакет **VIKOH® LW** забезпечує  
 високопродуктивну роботу у всіх  
 просторових положеннях.

ПІІ ТОВ «Бінцель Україна ГмБХ»  
 Тел.: 0-44 / 403-1299, 403-1399  
 Факс: 0-44 / 403-1499, 403-1599  
 E-mail: info@binzel.kiev.ua  
 www.binzel-abicor.com

**BINZEL®**

## РОЗПРОДАЖ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ!!!!

*ціна нижча від ціни виробника*

№	Найменування продукції	Ціна з ПДВ за одиницю, грн	Виробник	Ціна виробника з ПДВ, грн
1	Випрямляч зварювальний ВС-300 Б	8900	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	14694
2	Випрямляч зварювальний Semont SV 333 230/400 V	6200	Semont, Італія	Договірна
3	Випрямляч зварювальний ВДУ-1250	Договірна	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	Договірна
4	Випрямляч зварювальний КИУ-501, КИГ-401	Договірна	КЗЕЗО	Договірна
6	Напіваавтомат зварювальний Filcord 353S	Договірна	Semont, Італія	Договірна
7	Зварювальний напіваавтомат ПДГ-200 / ПДГ-322 М	4200 / 4440	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	9468 / 6987
9	Зварювальний напіваавтомат ПДГ-421 зі зварювальним рукавом	5922	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	8997
10	Зварювальний напіваавтомат ПДГО-510 С / ПДГО-602	5358 / 8334	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	10572 / 18420
12	Зварювальні напіваавтомати КП 006, КП 016, ПДГ-508М	Договірна	КЗЕЗО	Договірна
13	Трансформатор зварювальний ТДМ-180 / ТДМ-250	1944 / 2892	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	3165 / 6645
15	Трансформатор зварювальний ТДМ-450	5064	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	15000
16	Установка для дугового зварювання УДГ-180	4278	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	8760
17	Установка для дугового зварювання УДГУ-251 АС/ДС	9936	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	22137
18	Установка для дугового зварювання УДГУ-351 АС/ДС	20996	ПАО «Фірма «СЕЛМА»	85000

**Контактні телефони: +380 44 200-8042, 287-2716, 200-8089**

**E-mail: lobachev@et.ua**

## Тарифы на рекламу (2015 г.)

**Строчные позиции** (все цены в грн. с НДС и ННР):

Кол-во позиций	Обычные позиции	Выделенные позиции
10	200	300
15	300	400
20	400	600

В наименовании продукции должно быть не более **70 символов**, включая пробелы, в названии предприятия – не более **20 символов** и не более двух телефонов на одну позицию.

Минимальное кол-во строк: 10. На каждые 10 строк **бонус** (+1 бесплатная строка).

### Блочная реклама

Расположение	Номер страницы	Часть площади	Размер, мм (гор. × верт.)	Цена, грн. с НДС и ННР
Основная обложка (цветная)	1	1	185×210	3000
	8 (посл.)	1	210×295	2500
	2 и 7	1 1/2	210×295 180×125	2000 1000
Внутренняя обложка (цветная)	3	1	210×295	2000
		1/2	180×125	1000
		1/4	88×125	500
	4, 5 и 6	1 1/2 1/4	210×295 180×125 88×125	1800 900 480
<b>Визитка (цветная)</b>	<b>5 (6)</b>	<b>1/16</b>	<b>90×26</b>	<b>240</b>
Рекламные блоки на внутренних страницах (черно-белая)	Внутри основной части текстового блока	1/3	180×80 или 88×160	500
		1/4	180×60 или 88×120	400
		1/6	180×40 или 88×80	300
		1/8	180×30 или 88×60	200
		1/16	180×15 или 88×30	100
Рекламные страницы (черно-белая)	В конце блока	1	180×250	800
		1/2	180×125	400

На цветную блочную рекламу распространяется **бонус** – бесплатные строчные позиции: 1 страница: + 10 строк; 1/2 страницы: + 5 строк; 1/4 страницы: + 3 строки.

### Прогрессивная система СКИДОК на размещение рекламы

Количество номеров	2	4	6	8	10
Скидка, %	5	10	13	17	20

### Требования к оригинал-макетам рекламных блоков

Для макетов «под обрез»: формат издания после обрезки 205×285 мм; до обрезки 210×295 мм; внутренние поля для текста и информативных изображений не менее 15 мм.

Файлы принимаются в форматах: PDF, AI, INDD, TIF, JPG, PSD, EPS, CDR, QXD с прилинкованными изображениями и шрифтами. Изображения должны быть качественными, не менее 300 dpi, цветные палитру CMYK, текст в кривых, если нет шрифтов.

**Сопроводительные материалы:** распечатка файла обязательна, для цветных макетов – цветная, с названием файла, размерами макета и подписью заказчика. Размеры макета должны точно соответствовать указанным редакцией.

**Носители:** CD-Rom, CD-RW, DVD, DVD-RW или флэш-диск.

## Форма заявки

на размещение строчных позиций, прайс-блоков и рекламы

**Кому:** Отдел рекламы прайс-обозрения «Торговый Ряд».

**От кого:** (Название фирмы, контактное лицо, тел., факс. Номер свидетельства о регистрации плательщика НДС, ИНН. Адрес для переписки, юридический адрес).

Прошу опубликовать в №№\_\_\_\_\_ 2015 г. прайс-обозрения «Торговый Ряд» следующие строчные позиции. Форма размещения строчных позиций (отметить нужное):

обычные позиции;  выделенные рамкой;  прайс-блок.

№ п/п	Наименование*	Ед. измер.	Цена	Код, тел.	Рубрика

Директор \_\_\_\_\_

М.П. \_\_\_\_\_

\* Количество символов в этой графе каждой позиции не должно превышать 70, включая пробелы.

## Алфавитный указатель фирм-участников «Торгового ряда»

Аквасел 000.....	т./ф. (0-44) 200 80 47, 200 80 48
Амити 000.....	т. (0-512) 23 01 08, ф. 58 12 08
Бинцель Украина ГмбХ ПИИ 000.....	т./ф. (0-44) 403 12 99, 403 13 99, 403 14 99, 403 15 99
Борисов Б.А. ЧП.....	т./ф. (0-612) 68 49 24, (0-61) 213 97 43, м. (067) 718 02 59
Велдотерм-Украина ТОВ.....	т./ф. (0-3472) 60 330, weldotherm@ukrpost.ua
Велтек ТМ 000.....	т./ф. (0-44) 200 86 97, 200 84 85, 200 82 09
Веста 000.....	т. (0-57) 372 89 68, ф. 783 50 65, м. (067) 739 94 01
Галэлектросервис ПНФ 000.....	т. (032) 239 29 15, т./ф. (032) 239 29 17
Контакт СВ 000.....	т./ф. (0-56) 770 00 45
НАВКО-ТЕХ НПФ 000.....	т. (0-44) 456 40 20, ф. 456 83 53, 492 87 47
Промавтосварка НТЦ.....	т./ф. (0-629) 37 97 31, м. (067) 627 41 51
Реммаш НПФ 000.....	т. (0-562) 37 70 09, 31 36 50, ф. (056) 371 52 42
Сварка-Трейдиг 000.....	т. (0-44) 289 40 47, ф. 289 40 37
Сварконтакт 000 НПФ.....	т./ф. (0-57) 719 24 45, м. (097) 860 00 63
Светлана НПФ 000.....	т. (0-56) 370 54 45, ф. (0-562) 33 55 15
СЕВИД ЧП КП.....	т. (0-552) 37 34 58, 37 22 04, ф. 37 35 96
Славутич ЧП ВФ.....	т. (0-44) 516 42 80, ф. 516 40 97
Технолазер-Сварка 000.....	т. (0-512) 36 91 20, ф. 50 10 01, 57 21 27
Фрониус Украина 000.....	т. (0-44) 277 21 41, 277 21 40, ф. 277 21 44
Фрунзе-Электрод 000.....	т. (0-542) 68 60 31, ф. 22 13 42, 22 54 38
Центроспав – Украина 000.....	т. (0-44) 594 09 42, 332 06 73
Экотехнология ДП.....	т./ф. (0-44) 200 80 56 (многокан.), 287 26 17, 287 27 16, 200 80 42, 248 73 36, 289 21 81

## Подписка-2015:

на журнал «Сварщик».

Подписной индекс **22405**  
в каталоге «Укрпошта»;

на прайс-обозрение

«Все для сварки. Торговый Ряд».

Подписной индекс **94640**  
в каталоге «Укрпошта».

На электронные версии журналов можно подписаться в редакции (скидка 50%)

**ДП «ЭКОТЕХНОЛОГИЯ»**

03150, Киев, ул. Антоновича (Горького), 62  
 тел./ф.: +380 44 200 80 56 (многокан.), 287 27 16,  
 287 26 17, 289 21 81, 248 73 36  
 e-mail: sales@et.ua, equip@et.ua www.et.ua

**ООО ПИИ «Бинцель-Украина Гмбх»**

08130, Киевская обл., с. Петропавловская  
 Борщаговка, ул. Петропавловская, 24  
 Тел./факс: +380 44 403 12 99,  
 403 13 99, 403 14 99, 403 15 99  
 e-mail: info@binzel.kiev.ua  
 www.binzel-abicor.com

**ООО «Фрунзе-Электрод»**

40004, г. Сумы, ул. Горького, 58  
 тел. +380 542 68 60 31, ф.: +380 542 22 13 42, 22-54-38  
 e-mail: frunze@i.ua  
 www.frunze.com.ua

**ООО «Фрониус Украина»**

07455, с. Княжичи, Киевская обл., ул. Славы, 24  
 тел.: +380 44 277 21 41, 277 21 40, ф. 277 21 44  
 e-mail: sales.ukraine@fronius.com  
 www.fronius.com, www.fronius.ua

**ООО «Центроспав-Украина»**

02660, г. Киев, ул. Красноткацкая, 94, оф. 206  
 тел.: +380 44 594 09 42, 332 06 73  
 e-mail: svar@bigmir.net  
 www.svarcom.net

**ООО «Сварка-Трейдинг»**

03150, Киев, ул. Антоновича (Горького), 59  
 тел./ф. +380 44 289 40 37, 289 40 47  
 e-mail: sales@svarka-traiding.com.ua  
 www.svarka-traiding.com.ua

**ЧПКП «Севид»**

73034, Херсон, ул. Будённого, 20А  
 тел.: +380 552 37 34 58, 37 22 04, ф. 37 35 96  
 e-mail: info@sevid.com.ua  
 www.sevid.com.ua

**ТОВ ВНФ «Галелектросервіс»**

79034, м. Львів, вул. Навроцького, 10А  
 т./ф. +38032 239 29 17, т. +38032 239 29 15  
 e-mail: ges@tsp.net.ua  
 www.ges.lviv.ua

**ООО НПП «Светлана»**

49069, Днепропетровск, ул. Героев Сталинграда, 11  
 тел./ф.: +380 562 33 55 15, +380 56 370 54 45  
 e-mail: svarka@optima.com.ua  
 www.centrsvarka.com

**НАУЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР «Промавтосварка»**

87534, Мариуполь, пр. Строителей, 29-4  
 тел. +380 629 37 97 31  
 (067) 627 41 51  
 www.promavtosvarka.com.ua

**ООО НПФ «СВАРКОНТАКТ»**

61010, Харьков, в-д Ващенкоовский, 16А  
 тел./факс: +380 057 719 24 45,  
 моб.: +380 095 88 71 748  
 e-mail: svarkontakt.svarka@gmail.com

**«Технолазер-Сварка»**

54055, Николаев, ул. Садовая, 50/3  
 тел. +380 512 36 91 20, ф. 50 10 01, 57 21 27  
 e-mail: tehnolazer\_zv@list.ru

**Книги издательства «Экотехнология»****Тел. (044) 200-80-41, 200-80-18**

Название книги	Цена (грн.)
<b>С. Н. Жизняков, З. А. Сидлин. Ручная дуговая сварка. Материалы. Оборудование. Технология. 2006. — 368 с. ....</b>	60
<b>В. И. Лакомский, М. А. Фридман. Плазменно-дуговая сварка углеродных материалов с металлами. 2004. — 196 с. ....</b>	40
<b>А. А. Кайдалов. Электронно-лучевая сварка и смежные технологии. Издание 2-е, переработанное и дополненное. 2004. — 260 с. ....</b>	50
<b>О. С. Осика та ін. Англо-український та українсько-англійський словник зварювальної термінології. 2005. — 256 с. ....</b>	40
<b>В. М. Корж. Газотермічна обробка матеріалів: Навчальний посібник. 2005. — 196 с. ....</b>	40
<b>В. Я. Кононенко. Газовая сварка и резка. 2005. — 208 с. ....</b>	40
<b>А. Я. Ищенко и др. Алюминий и его сплавы в современных сварных конструкциях. 2006. — 112 с. с илл. ....</b>	30
<b>П. М. Корольков. Термическая обработка сварных соединений. 3-е изд., перераб. и доп. 2006. — 176 с. ....</b>	40
<b>А. Е. Анохов, П. М. Корольков. Сварка и термическая обработка в энергетике. 2006. — 320 с. ....</b>	40

Название книги	Цена (грн.)
<b>З. А. Сидлин. Производство электродов для ручной дуговой сварки. 2009. — 464 с. ....</b>	60
<b>Г. И. Лащенко. Способы дуговой сварки стали плавящимся электродом. 2006. — 384 с. ....</b>	50
<b>А. А. Кайдалов. Современные технологии термической и дистанционной резки конструкционных материалов. 2007. — 456 с. ....</b>	50
<b>П. В. Гладкий, Е. Ф. Переплетчиков, И. А. Рябцев. Плазменная наплавка. 2007. — 292 с. ....</b>	50
<b>А. Г. Потапьевский. Сварка в защитных газах плавящимся электродом. Часть 1. Сварка в активных газах. 2007. — 192 с. ....</b>	50
<b>Г. И. Лащенко, Ю. В. Демченко. Энергосберегающие технологии послесварочной обработки металлоконструкций. 2008. — 168 с. ....</b>	40
<b>Б. Е. Патон, И. И. Заруба и др. Сварочные источники питания с импульсной стабилизацией горения дуги. 2008. — 248 с. ....</b>	50
<b>В. Н. Радзиевский, Г. Г. Ткаченко. Высокотемпературная вакуумная пайка в компрессоростроении. 2009. — 400 с. ....</b>	50