

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

Главный редактор В. Г. Абрамишвили
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 24.04.2015. Формат 60×84 1/8. Зак. № 1400/04 от 24.04.2015.
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	7
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 вуглецевіста 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	7
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. Плавленый 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

Целлюлоза электродная «Technocel-150», Германия	кг	23,40	(044) 200-8047, 200-8048	Аквацел ООО
---	----	-------	--------------------------	-------------

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 ООО
Проволока полиграфическая	кг	12,36	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Проволока ОН	кг	8,22	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Проволока для холодной высадки	кг	13,56	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Проволока ОЦ	кг	11,16	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Проволока колючая	кг	12,00	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Проволока пружинная, Ст70	кг	13,74	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Проволока оцинкованная канатная	кг	20,64	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО
Проволока ТО	кг	9,30	(044) 200-8049, 200-8056	Экотехнология ДП ООО

■ **VI.0300. Трубы**

■ **VI.0400. Метизы**

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

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

Фехраль Х23Ю5 (Т) (доставка)	кг	договорная	(061) 213 9743, (099) 265-2184	Борисов ЧП
------------------------------	----	------------	--------------------------------	------------

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-315-2M	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
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.	от 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
X.0121. Установки аргодуговой сварки и напыления				
Инверторы сварочные TIG AC/DC, 200-315 А	шт.	от 6 500	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
TIG-200P AC/DC	шт.	29 100	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Горелки TIG и комплектующие к ним	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
PRESTOTIG 220 AC/DC	шт.	24 900	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
X.0130. Трансформаторы сварочные				
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 000
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 000
ТДМ-403	шт.	8 600	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
X.0140. Сварочные механизированные аппараты (полуавтоматы для дуговой сварки)				
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. копмлекс для MIG/MAG сварки DIGITAL MIG 500	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Инверт. свар. комплексы НС 500D, НС350 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 000
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
Инверторные п/а, 160-350 А	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Горелки к п/а и расходные материалы	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПДГ-216	шт.	11 300	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
КП 006 с КИГ 401	к-т	14 700	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
ПДГ-215	шт.	10 800	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Powertec-420 (Lincoln Electric)	шт.	24 000	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
X.0150. Автоматы для дуговой сварки				
Свар. трактор НС-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 шпилей (шпилек) УПШ-1202-2	шт.	договорная	(0512) 581-208, 230-108	Амити НПФ
Автоматы А1416, А1406, АД231	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ 000
Трактора КА001 (ТС17), КА002	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ 000
Полуавтоматы и автоматы для дуговой сварки производства ESAB	шт.	договорная	(0629) 37-9731, (067) 627-4151	Промавтосварка НТЦ
Малогобаритные сварочные тракторы для сварки тавровых соединений А1698	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Автомат АД 231, АД 321	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
X.0160. Аппараты для воздушно-плазменной резки металлов и сплавов, запасные части				
Оригинальные расходные запчасти к аппаратам Hypertherm Powermax	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центроспав-Украина 000
Аппараты плазменной резки Hypertherm Powermax 45-105	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центроспав-Украина 000
Плазмотроны ВПР-9, ВПР-15, ВПР-402	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Расходные материалы к плазмотронам	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Киев-1 (с толщ. реза до 8 мм)	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Киев-4 (с толщ. реза до 80 мм)	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
CUT 70	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
CUT 100	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
CUT 120	шт.	договорная	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
CUT 160	шт.	от 42 200	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Сменные электроды и сопла	шт.	от 13,5	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
Плазмотроны и комплект. к ним (Binzel)	шт.	от 1 800	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
X.0170. Машины для сварки пластмасс				
X.0180. Аппаратура управления к сварочному оборудованию				
Пневмораспределитель	шт.	58,20	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
X.0200. Машины контактной сварки и комплектующие				
Машины контактной сварки МТ, МТП, МСО, МШ	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ 000
Аппараты для приварки шпилек Soyeg М6-М10	шт.	договорная	(044) 332-0673	Центроспав-Украина 000
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

Наименование	Ед. изм.	Цена, грн.	Телефон	Предприятие
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

PM-14 — установка газопламенного нагрева валков	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Машины газорез. — «Гонек», «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 электролизнозные

■ 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 PM-14 для нагрева наплавляемых деталей	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Устройства для сбора, просева и подачи флюса типа PM-СФ-1, -СФ-2, -СФ-3	шт.	договорная	(0562) 34-7009	Реммаш НПП 000
Вибросито для просева флюса PM-ГФ 0,3×1	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 ВВ-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

Х.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

Х.0500. Комплектующие изделия к сварочному оборудованию

Х.0510. Электрододержатели для ручной дуговой сварки

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

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

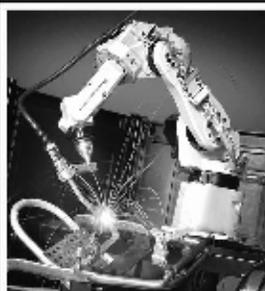
Комплектующие к горелкам	шт.	от 10	(044) 516-4280	Славутич ЧП ПФ
Горелки для п/а, проволока Ø0,8–3,0 мм	шт.	от 420	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ
Горелки для MIG/MAG, WIG/TIG «FRONIUS»	шт.	от 400	(044) 277-2141, 277-2144	Фрониус-Украина 000
Горелки для полуавтоматической сварки Svarcom 150–500A	шт.	договорная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

Х.0530. Реостаты балластные

Реостаты РБ302, горелки, БСН	шт.	договорная	(056) 770-0045	Контакт СВ 000
РБ-302, РБС-303 V2	шт.	договорная	(044) 516-4097	Славутич ЧП ПФ

Х.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: оранж., 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
Маркеры «MARKAL В», низкотемп.: красн., белый, желтый, синий, зеленый	шт.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Маркеры «MARKAL М-10», термостойк.: бел., «MARKAL М»: красн., бел., желт.	шт.	18	(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 CO₂ 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 (WH 23, WH 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



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 K», высокотемпературные: белый	шт.	22,80	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Маркеры «MARKAL H, HT», высокотемпературные: красный, белый, желтый	шт.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Маркеры BALL PAINT, DURA BALL маркеры-тюбики: крас., бел., жел.	шт.	от 50,40	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Маркеры Red Ritter / Silver Streak, разметочные	шт.	36	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Маркеры Quik Stik, красный, черный, белый	шт.	51	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000
Круги абразивные отрезные, зачистные LUGA, HDI, SWATY	шт.	договорная	(044) 200-8056	Экотехнология ДП 000

X.0550. Электроринструменты

X.0560. Кабельно-проводниковая продукция

Кабель сварочный, силовой КГ, КОГ (Россия)	м	договорная	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Наконечники кабельные луженые 16, 25, 35, 50 мм ²	шт	от 3,96	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

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 000
Контакторы КМ-600ДВ	шт	897	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000
Контакторы КМ-400ДВ	шт	840	(044) 200-8056, 200-8051	Экотехнология ДП 000

X.0600. Оборудование для термической обработки

X.0700. Средства для защиты металла и оборудования

Спрей «Binzel», 400 мл	бал.	30,18	(044) 287-2716, 200-8056	Экотехнология ДП 000
------------------------	------	-------	--------------------------	----------------------



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

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

ВАШ ЛУЧШИЙ ВЫБОР!

Паста «Дюзофикс», 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
«Autravit 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

X.0800 Оборудование для специальных способов сварки

XI. СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

XI.0100. Электроды покрытые металлические

XI.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

XI.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

XI.0130. Для сварки цветных металлов и сплавов

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

XI.0140. Для сварки чугуна

МНЧ-2, ЦЧ-4	кг	от 102	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
AS Pik 65 (МНЧ-2) Ø3,25	кг	от 480	(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)
Электроды европейского производства по цене украинских
- **Fleetweld 5p AWS 6010 (Lincoln Electric)**
Электроды с целлюлозным покрытием для сварки корневых швов
- **«ПРОТОН» E6013, E7018**
Новое качество, по цене производителя. Результат превзойдет ожидания!



Со склада в Киеве.
Сертификаты соответствия УкрСетро.

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

XI.0150. Для наплавки

Т-590, Т-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-РИ) 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. Электроды неплавящиеся

Электроды вольфрамовые, Германия	шт.	от 9,15	(044) 200-8056, 248-7336	Экотехнология ДП 000
Электроды 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

Фехраль Х23Ю5 (Т) (доставка)	кг	договорная	(061) 213 9743, (099) 265-2184	Борисов ЧП
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 (ЭИ-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 (ЭИ-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
XI.0400. Проволока порошковая				
XI.0410. Для сварки углеродистых и легированных сталей				
ППс-ТМВ29 Ø1,2-2,5	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ППс-ТМВ15 Ø1,2-3,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ППс-ТМВ14 Ø1,2-3,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ППс-ТМВ8 Ø1,2-2,0	кг	договорная	(044) 200-8697	Велтек ТМ 000
ППс-ТМВ57 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-ТМВ2 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-ТМВ6 Ø2,0-3,0	кг	договорная	(044) 200-8485	Велтек ТМ 000
ППс-ТМВ7 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
XI.0420. Для сварки нержавеющей сталей				
ППс-ТМВ11 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
XI.0430. Для сварки цветных металлов				
XI.0440. Для сварки чугуна				
XI.0450. Для наплавки				
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

ХІ.0460. Для резки

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

ХІ.0500. Флюсы плавленные и керамические

ХІ.0510. Для сварки углеродистых и легированных сталей

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

ХІ.0520. Для сварки нержавеющей сталей

ХІ.0530. Для сварки цветных металлов

ХІ.0540. Для сварки чугуна

ХІ.0600. Припои и флюсы для пайки

ХІ.0610. Для пайки углеродистых и легированных сталей

ХІ.0620. Для пайки нержавеющей сталей

ХІ.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

ХІ.0700. Порошки для наплавки и напыления

ХІІ. ПРОМЫШЛЕННЫЕ ГАЗЫ

ХІІ.0100. Инертные газы (аргон, гелий)

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

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

ХІІ.0300. Газовые смеси

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

ХІІ.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.

Как выполнить расчет расхода электродов при контактной точечной сварке?

А. Ю. Бабкин (Киев)

Расчет расхода H_3 нового электрода до полного изнашивания длины его рабочей части l_p в общем виде определяют по формуле

$$H_3 = K_0 K_1 K_2 K_3 K_4 K_5 K_6 K_7 l_p P_{01},$$

где K_0 — коэффициент, зависящий от толщины металла (рис. 1); K_1 — коэффициент, зависящий от диаметра электрода; K_2 — коэффициент формы рабочей поверхности электрода; K_3 — коэффициент сменяемости электрода; K_4 — коэффициент случайного изнашивания; K_5 — коэффициент качества подготовки поверхности свариваемых деталей; K_6 — коэффициент, зависящий от типа сварочной машины; K_7 — коэффициент, учитывающий скорость сварки; P_{01} — число сварных точек, выполненных при износе 1 мм рабочей части при сварке металла толщиной (1+1) мм.

При сварке деталей различной толщины K_0 выбирают по меньшей толщине.

Коэффициент K_1 для рекомендуемых минимальных диаметров d_3 равен 1. При увеличении d_3 до каждого последующего диаметра (ГОСТ 14111-77) значение K_1 возрастает соответственно на 1,1; 1,2.

При использовании электродов со сферической рабочей поверхностью $K_2=1$, с плоской — $K_2=0,2$.

При переточке электрода с целью восстановления формы рабочей поверхности коэффициент $K_3=1$. Если электрод снят раньше, чем это требуется для восстановления поверхности (например, в связи с окончанием сварки данного узла и необходимостью установки другого электрода), то для сферических электродов $K_3=0,9$, для плоских — $K_3=0,8$. Уменьшение K_3 объясняется тем, что при следующей установке снятого электрода необходима дополнительная заправка рабочей части и, следовательно, снятие слоя металла электрода.

При использовании электрода для сварки небольших деталей коэффициент $K_4=1$, при сварке крупногабаритных деталей с хорошим подходом электродов $K_4=0,85$, при сварке таких же деталей с плохим подходом электродов $K_4=0,7$.

При сварке алюминиевых, магниевых и медных сплавов с химической подготовкой поверхности (травление, пассивация) $K_5=1$; с механической подготовкой сплавов групп 6–8 (таблица) $K_5=3$; для групп 9–10 $K_5=0,5$.

Для всех других металлов с чистой поверхностью (холоднокатаных) после обезжиривания $K_5=1$.

При сварке сплавов групп 6–10 на низкочастотных машинах постоянного тока $K_6=1$, на конденсаторных машинах $K_6=1,2$, на машинах переменного тока $K_6=0,4$. Для других металлов независимо от типа сварочной машины $K_6=1$.

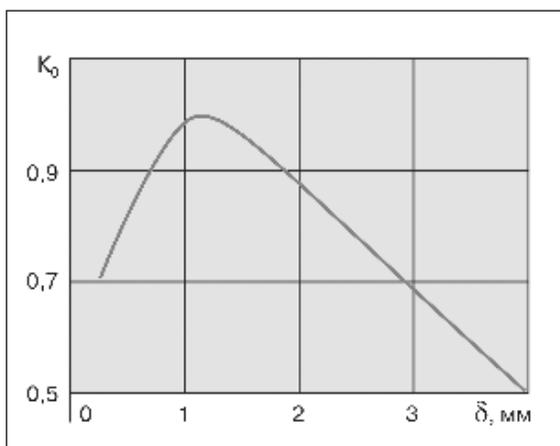


Рис. 1. Зависимость коэффициента K_0 от толщины свариваемого металла δ

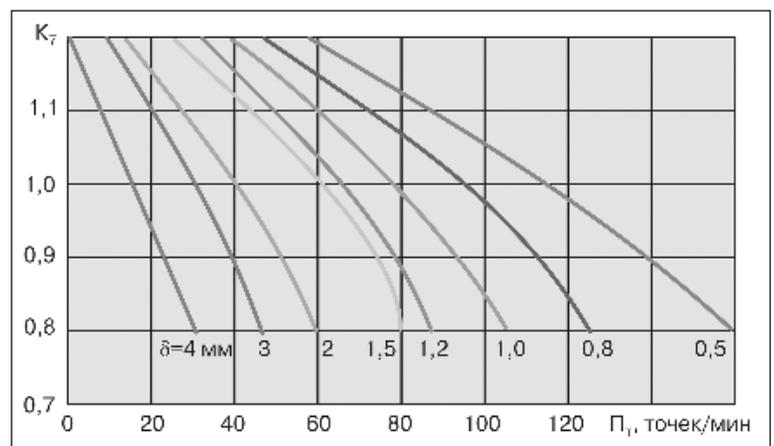


Рис. 2. Значения коэффициента K_7 при различной производительности P_T сварки и толщине металла δ

Таблица. Среднее число сварных точек P_{01} на 1 мм изнашивания рабочей части электрода при сварке металла толщиной (1+1) мм

Номер группы	Свариваемый металл	Электрод	P_{01}
1	Сталь 08кп	БрХ	3000
2	Сталь 30ХГСА	БрХ	2200
3	Нержавеющие стали и сплавы титана	БрНБТ	3200
4	Высокопрочные нержавеющие стали	БрНБТ	2900
5	Жаропрочные сплавы ВЖ 98	БрНБТ	2800
6	Сплавы АМн и МА2-1		1000
7	Сплавы АМг3	БрКд1	1500
8	Сплавы Д16Т		1700
9	Сплавы АМг6		2000
10	Сплавы Л62	БрХ	1800

Значения K_7 в зависимости от производительности сварки и толщины свариваемого металла приведены на рис. 2.

Необходимое количество электродов \mathcal{E} для сварки заданного числа точек P_T с целью выполнения программы выпуска сварных узлов (в год, месяц и т. п.) при использовании двух одинаковых электродов определяют по формуле

$$\mathcal{E} = 2P_T / H_3.$$

При сварке деталей неодинаковой толщины (электроды с различной рабочей поверхностью) необходимое количество электродов

$$\mathcal{E} = (P_T / p'_3) + (P_T / p''_3),$$

где p'_3 — норма расхода электрода, установленного со стороны детали меньшей толщины (рассчитывается, как указано выше); p''_3 — то же со стороны детали большей толщины, $p''_3 \pm K_8 p_3$ (K_8 — коэффициент, учи-

тывающий разнотолщинность деталей). При отношении толщин деталей от 1,5:1 до 2:1 $K_8=1,2$; при отношении 2:1 $K_8=1,3$.

Приведем примеры расчета нормы расхода электродов H_3 .

Пример 1. Точечная сварка крупногабаритной панели из сплава Д16Т толщиной (1,1+1,5) мм с хорошим подходом электродов (обшивка+профиль). Подготовка свариваемой поверхности химическая, машина конденсаторная МТК-8004, скорость сварки 60 точек в минуту. Электроды из бронзы БрКд1 со сферической рабочей поверхностью, $d_3=20$ мм; $l_p=16$ мм.

Находим $P_{01}=1700$ (см. таблицу); $K_0=0,95$; $K_1=1,1$ при минимальном $d_3=16$ мм; $K_2=1$; $K_3=1$, поскольку электроды снимают с машины только для восстановления рабочей поверхности; $K_4=0,85$; $K_5=1$; $K_6=1,2$ (конденсаторная машина); $K_7=1$ (см. рис. 2). Тогда

$$H_3 = 1700 \cdot 0,95 \cdot 1,1 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 0,85 \cdot 1 \cdot 16 = 29\,000 \text{ точек.}$$

Пример 2. Точечная сварка крупногабаритного узла (масса 15 кг) из нержавеющей стали толщиной (2,0+1,2) мм, число точек 250. Подготовка поверхности — обезжиривание, машина МТ-2002, скорость сварки 40 точек в минуту. Электроды изготовлены из бронзы БрНБТ с плоской рабочей поверхностью, $d_3=20$ мм, $l_p=10$ мм.

Для детали толщиной 1,2 мм $P_{01}=2900$ точек (см. таблицу); $K_0=1$ (см. рис. 2); $K_1=1,1$; $K_2=0,9$; $K_3=0,8$, так как электроды заменяют до того, как потребуется восстановление рабочей поверхности; $K_4=0,7$; $K_5=1$; $K_6=1$; $K_7=1,15$ (см. рис. 2), следовательно, $H_3=2900 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 0,9 \cdot 0,8 \cdot 0,7 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 1,15 \cdot 10 = 18\,600$ точек.

Для детали толщиной 2 мм $K_8=1,2$, тогда $p''_3=K_8 \cdot p'_3=1,2 \cdot 18\,600 = 22\,320$ точек.

На вопросы отвечал канд. техн. наук
Ю. В. Демченко

Справочные пособия издательства «Экотехнология»

Обеспечение конкурентоспособности продукции сварочного производства требует повышения ее качества и снижения себестоимости, а следовательно, эффективно-го использования всех видов ресурсов.

Для снижения производственных затрат при использовании широко распространенных технологических процессов ручной дуговой сварки покрытыми электродами, механизированной (полуавтоматической) сварки легированной проволокой сплошного сечения в защитных газах, автоматической сварки под флюсом и термической резки важную роль играет не только повышение производительности труда рабочих, но и совершенствование методик нормирования расходных материалов, составляющих до 40% технологической себестоимости.

Применение современных нормативов расхода сварочных материалов является важнейшим способом повышения рентабельности сварочного производства.



Издательство «Экотехнология» выпустило серию справочных пособий, подготовленных ведущими специалистами Института электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины:

1. Нормирование расхода покрытых электродов при ручной дуговой сварке и наплавке (68 с.).
2. Нормирование расхода сварочных материалов при сварке в углекислом газе и его смесях (68 с.).
3. Нормирование расхода сварочных материалов при сварке под флюсом (40 с.).
4. Нормирование расхода материалов при термической резке (14 с.).

Стоимость комплекта (4 пособия) — 85 грн.

(с учетом стоимости доставки).

Справочные пособия можно заказать в издательстве «Экотехнология» по адресу:

03150 Киев, ул. Горького, 62Б или по тел./ф. (044) 200 8018.

БЛОКНОТ СВАРЩИКА

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ*

ОЗС-12 ПЛАЗМА

Э46 – ОЗС-12 ПЛАЗМА – Ø – УД ГОСТ 9467 Э46
E432(3) – P11 ДСТУ ISO 2560-A E 38 Z Z RR 11
AWS A5.1 E 6013

ГОСТ 9466
ТУУ 25.9-34142621-009:2014

Назначение и область применения

Для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 450 МПа по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления «КП», «ПС», «СП») и ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20) во всех пространственных положениях (кроме потолочного для электродов диаметром 5,0 мм).

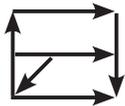
Марка проволоки

Св-08, 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

Диаметр, мм	Сила сварочного тока, А		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,0	40–90	70–90	50–70
2,5	50–110	80–100	90–120
3,0	70–130	90–120	90–120
3,2	80–140	100–120	90–120
4,0	120–180	120–160	110–160
5,0	140–220	–	–

Химический состав наплавленного металла, мас. %

Mn	Si	C	P	S
			не более	
0,45–0,65	0,15–0,30	0,12	0,035	0,035

Механические свойства металла шва (не менее)

Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	KCV>34 Дж/см ² при температуре
510	22	78	–20 °С

Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин 24,0

Выход наплавленного металла, % 94,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,75

Режим термообработки перед сваркой 110±10 °С / 1 ч

Дополнительные сведения

Электроды ОЗС-12 ПЛАЗМА предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений металла толщиной от 2 до 20 мм. Электроды диаметром от 2,0 до 4 мм пригодны для сварки во всех пространственных положениях кроме вертикального способом «сверху-вниз», – диаметром 5 мм – для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном снизу-вверх положениях. Электроды изготовлены по усовершенствованной рецептуре, что обеспечивает высокие сварочно-технологические свойства (легкое зажигание дуги и стабильное горение), возможность сварки удлиненной дугой по окисленной поверхности. Наиболее пригодны для сварки тавровых соединений с получением мелкочешуйчатых вогнутых швов, а также при сварке неповоротных стыков трубопроводов.

* Сварочные электроды (раздел 1), 2015 г.

МОНОЛИТ РЦ

Э46 – Монолит РЦ – Ø – УД ГОСТ 9467 Э50
E432(3) – PЦ11 ДСТУ ISO 2560-A E 38 0 Z RC 11
AWS A5.1 E 6013

ГОСТ 9466
ТУУ 28.7-34142621-004:2010

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).

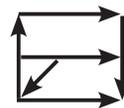
Марка проволоки

Св-08, Св-08А ГОСТ 2246-70

Вид покрытия

рутил-целлюлозное

Положение сварных швов



Род тока

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

Режим сварки

Диаметр, мм	Сила сварочного тока, А		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,0	40–80	40–60	40–60
2,5	50–90	50–80	50–80
3,0	70–110	70–100	70–100
3,2	80–120	80–120	80–110
4,0	120–170	110–130	110–150
5,0	160–220	150–210	–

Химический состав наплавленного металла, мас. %

Mn	Si	C	P	S
			не более	
0,40–0,65	0,15–0,40	0,11	0,035	0,030

Механические свойства металла шва (не менее)

Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	KCV>34 Дж/см ² при температуре
450	22	78	–20 °С

Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин 22,0

Выход наплавленного металла, % 95,0

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

Режим термообработки перед сваркой 110±10 °С / 25–30 мин.

Дополнительные сведения

Электроды Монолит РЦ рекомендуются для сварки металлоконструкций как промышленного назначения, так и бытового, обладают хорошими сварочно-технологическими свойствами – стабильное и легкое начальное и повторное зажигание дуги, устойчивая сварка на малых значениях сварочного тока. Отличительная особенность электродов – пониженное выделение сварочного аэрозоля при сварке. Покрытие электродов обладает повышенной эластичностью, что позволяет гнуть электрод без его разрыва.

СТАНДАРТ РЦ

Э46 – Стандарт РЦ – Ø – УД ГОСТ 9467 Э46
 Е432(3) – РЦ11 ДСТУ ISO 2560-A Е 38 0 Z RC 11
 AWS A5.1 Е 6013

ГОСТ 9466
 ТУУ 25.9-34142621-008:2012

Назначение и область применения

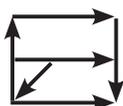
Для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых марок сталей по ДСТУ 2651-2005/ГОСТ 380-2005 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 и всех степеней раскисления – «КП», «ПС», «СП») и по ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

Марка проволоки

Св-08, Св-08А ГОСТ 2246-70

Вид покрытия

рутил-целлюлозное

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	Сила сварочного тока, А		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,0	40–90	40–70	40–80
2,5	50–100	50–90	50–90
3,0	70–120	70–110	70–110
3,2	80–130	80–120	80–120
4,0	120–180	110–140	110–160
5,0	160–230	150–220	–

Химический состав наплавленного металла, мас. %

Mn	Si	C	P	S
			не более	
0,40–0,75	0,15–0,35	0,11	0,035	0,035

Механические свойства металла шва (не менее)

Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	KCV>34 Дж/см ² при температуре
450	22	78	–20 °С

Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин 22,0

Выход наплавленного металла, % 94,0

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

Режим термообработки перед сваркой 120±10 °С / 40–60 мин.

Дополнительные сведения

Электроды Стандарт РЦ разработаны специально для сварки переменным током от трансформаторов с пониженным напряжением холостого хода, что характерно для малогабаритных (бытовых) трансформаторов. Обладают хорошими сварочно-технологическими свойствами при сварке во всех пространственных положениях. Устойчивое горение дуги сохраняется при резких перепадах напряжения в сети.

ОК-46.00

Э46 – ОК-46.00 – Ø – УД ГОСТ 9467 Э46
 Е433 – Р11 ДСТУ ISO 2560-A Е 38 0 Z R 11
 AWS A5.1 Е 6013

ГОСТ 9466

Назначение и область применения

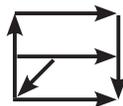
Для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления – «КП», «ПС», «СП») и по ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

Марка проволоки

Св-08, 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	Сила сварочного тока, А		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
1,6	30–60	30–50	30–50
2,0	50–70	50–60	50–60
2,5	60–110	50–90	50–90
3,2	80–150	70–120	70–120
4,0	100–200	90–160	80–150
5,0	150–270	140–180	–

Химический состав наплавленного металла, мас. %

Mn	Si	C	P	S
			не более	
0,4–0,6	0,3	0,08	0,035	0,030

Механические свойства металла шва (не менее)

Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	KCV>34 Дж/см ² при температуре
480	26	180	–20 °С

Производительность наплавки (для Ø4 мм), г/мин 27,0

Выход наплавленного металла, % 95,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,6

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

Дополнительные сведения

Электроды предназначены для сварки во всех пространственных положениях в том числе на вертикальной плоскости способом «сверху-вниз». Хорошие сварочно-технологические свойства – самопроизвольное отделение шлаковой корки, легкое начальное и повторное зажигание дуги, в том числе при сварке на низких значениях сварочного тока. Электроды идеально подходят для прихваток и сварки короткими швами. Металл, наплавленный электродами ОК-46.00 малочувствителен к качеству подготовки кромок, наличию ржавчины и других поверхностных загрязнений.

Продолжение в следующих номерах журнала

БЛОКНОТ СВАРЩИКА

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ*

Состав и свойства сталей

К низколегированным сталям относят стали, легированные одним или несколькими элементами при суммарном их содержании не более 5%, при этом содержание одного элемента не превышает 2%. Низколегированные¹ стали, используемые для изготовления сварных конструкций, отличаются низким содержанием углерода (до 0,22%), и в качестве легирующих элементов содержат марганец, кремний, хром, ванадий и др. Необходимость обеспечения хорошей свариваемости ограничивает применение легирующих элементов, способствующих повышению прочностных свойств сталей, но одновременно заметно снижающих их стойкость к образованию трещин при сварке и вязкость. Стали относят к перлитному² классу; их поставляют в горячекатаном, нормализованном и термоулучшенном (после закалки и отпуска) состояниях. Стали имеют достаточно высокую прочность, в связи с чем их называют сталями повышенной прочности. В табл. 1 и 2 приведены химический состав и механические свойства некоторых марок низколегированных сталей по ГОСТ 19281-89 «Прокат стали повышенной прочности. Общие технические условия». Эти стали широко применяют в машиностроении, строительстве, судостроении, мостостроении, в производстве гидротехнических сооружений, резервуаров, трубопроводов, специальных объектов.

Особенности сварки низколегированных сталей

В целом низколегированные конструкционные стали можно считать вполне пригодными для дуговых способов сварки. Эти стали не относятся к группе металлов, обладающих повышенной склонностью к образованию холодных и горячих трещин, и ручная дуговая сварка сталей в нормальных условиях на общепринятых режимах затруднений не вызывает. Вместе с тем необходимо отметить, что при повышенном содержании легирующих элементов и особенно углерода в стали проявляется чувствительность металла к образованию малопластичных закалочных структур. Это подтверждают и значения эквивалентного углерода, которые приближаются и даже превосходят критическую величину — 0,45%. С увеличением степени легирования при повышении интенсивности охлаждения металла, что имеет место при сварке толстолистовой стали и при пониженных температурах окружающего воздуха, на участках перекристаллизации зоны термического влияния наблюдается коли-

чественный рост закалочных структур — мартенсита и бейнита. Образование закаленных участков в сочетании с высоким содержанием диффузионного водорода в металле шва и наличием остаточных сварочных напряжений способствует образованию холодных трещин. Предотвратить появление закалочных структур в этом случае можно путем регулирования термического цикла сварки и получения цикла со сниженной до требуемого уровня скоростью охлаждения металла. Это может быть достигнуто посредством принудительного нагрева стали в месте сварки, а также путем повышения эффективной погонной энергии за счет увеличения силы сварочного тока и/или уменьшения скорости сварки. Оба способа и их сочетание применяют на практике. Следует иметь в виду, что излишнее повышение температуры подогрева металла и, особенно погонной энергии способно привести к некоторому снижению прочностных и пластических характеристик стали в зоне термического влияния.

Естественно, что сварку конструкций из низколегированных сталей следует проводить, за очень редким исключением,

Таблица 1. Химический состав низколегированных сталей повышенной прочности

Марка	Класс прочности по ГОСТ 19281-89	Массовая доля элементов, %				
		C	Mn	Si	Cr	Других элементов
09Г2	295	Не более 0,12	1,4–1,8	0,17–0,37	Не более 0,3	—
09Г2С	325	Не более 0,12	1,3–1,7	0,5–0,8	Не более 0,3	—
10Г2С1	345	Не более 0,12	1,3–1,65	0,8–1,1	Не более 0,3	—
10ХСНД	390	Не более 0,12	0,5–0,8	0,8–1,1	0,6–0,9	Ni 0,5–0,8 Cu 0,4–0,6
16Г2АФ	440	0,14–0,20	1,3–1,7	0,3–0,6	Не более 0,4	N 0,015–0,025 V 0,08–0,14

Примечание. Массовая доля серы не превышает 0,040%, фосфора — 0,035%.

Таблица 2. Механические свойства низколегированных сталей повышенной прочности при температуре 20 °С

Класс прочности стали по ГОСТ 19281-89	Предел текучести σ_T , МПа	Временное сопротивление σ_B , МПа	Относительное удлинение δ_5 , %	Ударная вязкость KCU, Дж/см ² , при температуре, °С		
				+20	-40	-70
не менее						
295	295	430	21	59	29	24
325	325	450	21	59	29	24
345	345	490	21	64	29	29
390	390	510	19	Не норм.	39	29
440	440	590	19	Не норм.	39	29

Примечание. В таблице не приведены стали классов прочности 265, 315, 355 и 375.

* Продолжение. Начало в № 1/2-2015 г.

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

¹ Углеродистые стали называют также нелегированными, что, по мнению авторов, является более правильным, поскольку сталь, представляющая собой сплав железа с углеродом, не может быть неуглеродистой по определению.

² Перлит — структурная составляющая сталей, представляющая собой механическую смесь феррита (твердого раствора углерода в α -железе) и цементита (карбида железа Fe₃C).

электродами с основным покрытием, гарантирующими после надлежащей термообработки получение металла шва с содержанием диффузионного водорода не более 5–10 мл/100 г, а также с принятием мер, направленных на исключение попадания в зону сварки влаги, являющейся источником водорода.

Особого внимания требует сварка низколегированных сталей класса прочности 440 с карбонитридным упрочнением, например 16Г2АФ. Высокие значения эквивалентного углерода ($C_{эКВ} = 0,50 - 0,55\%$) и параметра трещинообразования ($P_c > 0,37$) иллюстрируют повышенную склонность стали к образованию холодных трещин. Кроме того, стали чувствительны к ламелярному растрескиванию при сварке тавровых и угловых соединений.

Особенности сварки высокопрочных низколегированных сталей

В силу специфических характеристик высокопрочные низколегированные стали (их еще называют улучшенными высокопрочными мелкозернистыми конструкционными сталями) выделяют в отдельную группу низколегированных сталей. Они представляют собой стали с низким содержанием углерода (до 0,25%), высокие прочностные характеристики которых ($\sigma_T = 550 \dots 1000$ МПа, $\sigma_B = 650 \dots 1200$ МПа) обеспечиваются не только комплексным легированием марганцем, кремнием, хромом, молибденом и никелем, но также дисперсионным упрочнением при термической обработке и мелкозернистостью. Измельчение зерна достигается за счет присадок алюминия, циркония, титана, ванадия и ниобия, вводимых в сталь в количестве 0,01–0,1%, которые, образуя карбиды, нитриды и карбонитриды, действуют в качестве центров кристаллизации. В некоторые стали добавляют бор (0,001–0,006%), что позволяет несколько снизить содержание других легирующих элементов. Следует отметить, что небольшое содержание углерода в сталях способствует получению не только необходимых показателей пластичности и вязкости, но и делает их пригодными для дуговых способов сварки.

Нужные эксплуатационные характеристики стали получают после закалки при температуре 900–950 °С, при которой

образуются мелкодисперсный мартенсит и другие промежуточные закалочные структуры, и последующем отпуске при температуре 600–720 °С.

В табл. 3 и 4 приведены химический состав и механические свойства некоторых марок низколегированных высокопрочных сталей.

В связи с высокими потребительскими свойствами объем применения низколегированных сталей этого класса в ответственных сварных конструкциях и сооружениях постоянно растет.

Низколегированные высокопрочные стали, как и стали повышенной прочности, не склонны к образованию горячих трещин. Вместе с тем они в большей степени по сравнению со сталями повышенной прочности реагируют на термический цикл ручной дуговой сварки, что сказывается на структурно-фазовых превращениях в зоне термического влияния. Под воздействием термического цикла при определенных условиях и режимах сварки могут активно проходить не только процессы, приводящие к образованию хрупких закалочных структур (на участках перекристаллизации), но и процессы, вызывающие разупрочнение металла (на участке, нагреваемом до температуры отпуска стали) и потерю вязкости (на участке перегрева). При этом воздействие термического цикла сварки на характер структурно-фазовых преобразований металла неоднозначно. Термический цикл, способствующий появлению закалочных структур, что наблюдается при высоких скоростях охлаждения металла и рассматривается как отрицательное явление, одновременно тормозит развитие превращений, приводящих к разупрочнению и снижению вязкости стали, что является положительным фактором, способствующим получению равноценного сварного соединения, и наоборот.

Таким образом при установлении параметров ручной дуговой сварки высокопрочных сталей, которые должны укладываться в достаточно узкий цифровой интервал, необходимо считаться не только с возможностью появления в зоне термического влияния в недопустимом количестве хрупких закалочных структур, но также с разупрочнением стали, из-за

Таблица 3. Химический состав низколегированных высокопрочных сталей

Марка	Массовая доля элементов, %									
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Al	Прочие элементы
14Х2ГМРБ	0,1–0,16	0,9–1,2	0,17–0,37	1,2–1,5	≤0,3	0,4–0,5	—	0,01–0,04	0,02–0,08	В 0,001–0,004
12ГН2МФАЮ	0,09–0,16	0,9–1,3	0,3–0,5	0,2–0,5	1,4–1,75	0,15–0,25	0,05–0,1	—	0,05–0,1	Н 0,02–0,03
12ХГН2МФБАЮ	0,9–0,16	0,9–1,3	0,3–0,5	0,5–0,9	1,4–1,7	0,3–0,4	0,05–0,1	—	0,05–0,1	Н 0,02–0,03

Примечание. Массовые доли серы и фосфора не превышают по отдельности 0,035%.

Таблица 4. Механические свойства низколегированных высокопрочных сталей

Марка	Предел текучести σ_T , МПа	Временное сопротивление σ_B , МПа	Относительное удлинение δ_5 , %	Ударная вязкость КСУ, Дж/см ² , при температуре, °С	
				–40	–70
	не менее				
14Х2ГМРБ	590	690	14	39	Не норм.
12ГН2МФАЮ	590	690	14	—	29
12ХГН2МФБАЮ	740	840	12	Не норм.	29

коагуляции и растворения упрочняющей фазы, и падением вязкости, связанным с активным ростом зерна. В большинстве случаев именно последний фактор является определяющим, в связи с чем предпочтение отдают режимам и условиям сварки, ограничивающим пребывание металла в области высоких температур (на участке перегрева). Это достигается рациональным сочетанием температуры подогрева и погонной энергии (режимов сварки). В данном случае принимают во внимание тот факт, что подогрев в меньшей степени влияет на длительность пребывания металла выше заданной температуры, чем погонная энергия сварки.

Продолжение в след. номерах журнала

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	210×295	2000
Внутренняя обложка (цветная)	3	1/2	180×125	1000
		1/4	88×125	500
	4, 5 и 6	1	210×295	1800
		1/2	180×125	900
		1/4	88×125	480
		1/16	90×26	240
Визитка (цветная)	5 (6)	1/16	90×26	240
Рекламные блоки на внутренних страницах (черно-белая)	Внутри основной части текстового блока	1/2	180×125	600
		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
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. Черно-белые: TIF grayscale не менее 300 dpi, или EPS Illustrator for PC, текст в кривых, или CorelDraw 9–12, текст в кривых. Цветные: TIF CMYK 300 dpi, или EPS Illustrator for PC, текст в кривых, или CorelDraw 9–12, текст в кривых.

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»

Аквацил ООО.....	т./ф. (0-44) 200 80 47, 200 80 48
Амити ООО.....	т. (0-512) 23 01 08, ф. 58 12 08
Бинцель Украина ГмбХ ПИИ ООО.....	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 ООО.....	т./ф. (0-44) 200 86 97, 200 84 85, 200 82 09
Веста ООО.....	т. (0-57) 372 89 68, ф. 783 50 65, м. (067) 739 94 01
Галэлектросервис ПНФ ООО.....	т. (032) 239 29 15, т./ф. (032) 239 29 17
Контакт СВ ООО.....	т./ф. (0-56) 770 00 45
НАВКО-ТЕХ НПФ ООО.....	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 ООО.....	т. (0-562) 37 70 09, 31 36 50, ф. (056) 371 52 42
Сварка-Трейдиг ООО.....	т. (0-44) 289 40 47, ф. 289 40 37
Сварконтакт ООО НПФ.....	т./ф. (0-57) 719 24 45, м. (097) 860 00 63
Светлана НПФ ООО.....	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 ООО.....	т. (0-512) 36 91 20, ф. 50 10 01, 57 21 27
Фрониус Украина ООО.....	т. (0-44) 277 21 41, 277 21 40, ф. 277 21 44
Фрунзе-Электрод ООО.....	т. (0-542) 68 60 31, ф. 22 13 42, 22 54 38
Центроспав – Украина ООО.....	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

**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 «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 «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 НПФ «Реммаш»**

49083, Днепропетровск,
 пр. им. газеты «Правда», 29, к. 603
 тел.: +380 562 34 70 09, 31 36 50
 ф. +380 56 371 52 42
 e-mail: remmash_firm@ukr.net

**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

**ООО «Сварка-Трейдинг»**

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

**«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.)
Г. И. Лашенко. Современные технологии сварочного производства. 2012.— 720 с.	90
В. И. Лакомский, М. А. Фридман. Плазменно-дуговая сварка углеродных материалов с металлами. 2004.— 196 с.	40
А. А. Кайдалов. Электронно-лучевая сварка и смежные технологии. Издание 2-е, переработанное и дополненное. 2004.— 260 с.	50
О. С. Осика та ін. Англо-український та українсько-англійський словник зварювальної термінології. 2005.— 256 с.	40
В. М. Корж. Газотермічна обробка матеріалів: Навчальний посібник. 2005.— 196 с.	40
В. Я. Кононенко. Газовая сварка и резка. 2005.— 208 с.	40
С. Н. Жизняков, З. А. Сидлин. Ручная дуговая сварка. Материалы. Оборудование. Технология. 2006.— 368 с.	60
А. Я. Ищенко и др. Алюминий и его сплавы в современных сварных конструкциях. 2006.— 112 с. с илл.	30
П. М. Корольков. Термическая обработка сварных соединений. 3-е изд., перераб. и доп. 2006.— 176 с.	40
А. Е. Анохов, П. М. Корольков. Сварка и термическая обработка в энергетике. 2006.— 320 с.	40

Г. И. Лашенко. Способы дуговой сварки стали плавящимся электродом. 2006.— 384 с.	50
А. А. Кайдалов. Современные технологии термической и дистанционной резки конструкционных материалов. 2007.— 456 с.	50
П. В. Гладкий, Е. Ф. Переплетчиков, И. А. Рябцев. Плазменная наплавка. 2007.— 292 с.	50
А. Г. Потапьевский. Сварка в защитных газах плавящимся электродом. Часть 1. Сварка в активных газах. 2007.— 192 с.	50
Г. И. Лашенко, Ю. В. Демченко. Энергосберегающие технологии послесварочной обработки металлоконструкций. 2008.— 168 с.	40
Б. Е. Патон, И. И. Заруба и др. Сварочные источники питания с импульсной стабилизацией горения дуги. 2008.— 248 с.	50
З. А. Сидлин. Производство электродов для ручной дуговой сварки. 2009.— 464 с.	60
В. Н. Радзиевский, Г. Г. Ткаченко. Высокотемпературная вакуумная пайка в компрессоростроении. 2009.— 400 с.	50
В. Н. Корж, Ю. С. Попиль. Обработка металлов водородно-кислородным пламенем. 2010.— 194 с.	40