

МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ	Диаметр, мм	Вес упаковки, кг	ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ ОТ:	
			руб/кг	руб/пачка

МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ	Диаметр, мм	Вес упаковки, кг	ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ ОТ:	
			руб/кг	руб/пачка

Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Универсал-46 (фасовка для розничных сетей)	2	0,5	197,25	98,625
	2,5	1	161,25	161,25
	3	1	141,75	141,75
MP-3С	2,5	1	147	147
	3	1	127,50	127,5
Универсал-46 (НАКС; PPP) ЛИДЕР ПРОДАЖ!!!	2,5	3,5	149,25	522,38
	3	4	129,75	519,00
	4	6	127,50	765,00
	5	6,5	127,50	828,75
ОЗС-12 (PPP)	3	4	126,00	504,00
	4	6	123,75	742,50
	5	6,5	123,75	804,38
MP-3С	2,5	3,5	135,00	472,50
ТЭ ОК-46	3	4	115,50	462,00
MP-3 "Классика" (НАКС; PPP)	4	6	113,25	679,50
	5	6,5	113,25	736,13
АНО-21				

УОНИ 13/45	3	4	109,50	438,00
	4	5,5	107,25	589,88
	5	6	107,25	643,50
УОНИ 13/55 "Комфорт" (НАКС; PPP)	3	4	112,50	450,00
	4	5,5	110,25	606,38
	5	6	110,25	661,50
УОНИ 13/65	3	4	132,00	528,00
	4	5,5	129,75	713,63
	5	6	129,75	778,50

Электроды для сварки высокопрочных сталей

УОНИ 13/85	3	4	141,00	564,00
	4	5,5	138,75	763,13
	5	6	138,75	832,50

Электроды сварки для высоколегированных сталей

ТЭ ЦЛ-11 рутилово-основные	3; 5	4	472,50	1890,00
	4	4	445,50	1782,00
ТЭ ОЗЛ-6 рутилово-основные	3; 5	4	553,50	2214,00
	4	4	526,50	2106,00
ТЭ НЖ-13 рутиловые	3; 5	4	657,00	2628,00
	4	4	630,00	2520,00
ТЭ НИИ-48Г рутиловые	3; 5	4	585,00	2340,00
	4	4	558,00	2232,00
НИАТ-1 основные	3; 5	4	495,00	1980,00
	4	4	468,00	1872,00
ЭА-395/9 основные	3; 5	4	1287,00	5148,00
	4	4	1260,00	5040,00

Электроды для наплавки на рабочие поверхнос- ти.
Электроды для сварки и наплавки чугуна

ТЭ Т-590 HRCэ 50-55 ед.	3	4	180,00	720,00
	4; 5	5,5	155,00	852,50
Т-590 (с бором) HRCэ 57-61 ед.	4; 5	5,5	180,00	990,00
Т-620 HRCэ 56-61 ед.	4; 5	5,5	171,00	940,50
ОЗН-300М	3	4	151,20	604,80
ОЗН-400М	4; 5	5,5	148,50	816,75
ЦЧ-4	3	4	486,00	1944,00
	4; 5	5,5	486,00	2673,00

Примечание. 1. Под заказ изготавливаются: ОЗС-4; АНО-4; АНО-21; ТМУ-21У; 13КН/ЛИВТ; НР-70; ТН-65; ОЗЧ-2; а также спецэлектроды с основным покрытием: ОЗЛ-6; ОЗЛ-8; ЦЛ-11; НЖ-13; НИИ48Г; НИАТ-5 и др.

2. Электроды для сварки высоколегированных сталей изготавливаются небольшими партиями. В связи с нестабильными ценами на сырье для их производства, наличие этих марок и цену необходимо уточнять.

Лидер продаж в 2019-2020 г.г!!! Электроды **Универсал-46** с рутил-целлюлозным покрытием (НАКС, PPP) - Универсальная марка, по назначению и техническим характеристикам заменяет: Монолит РЦ; АНО-21; MP-3С; MP-3; ОЗС-12; ОЗС-4; АНО-4... Сравнима с ОК.46.00ESAB, имеют те же сварочно-технологические достоинства и недостатки, близкие механические свойства и химический состав наплавленного металла. Также не требовательна к квалификации сварщиков и позволяют вести сварку от бытовых источников питания на предельно низких токах.

НОВИНКИ 2021 года!!! Теперь высоколегированные стали можно варить на источниках питания и постоянного, и переменного тока.

ТЭ НЖ-13 с рутиловым покрытием (аналог ОК63.80 ESAB). Тип Э-09Х19Н10Г2М2Б. Тип Э-09Х19Н10Г2М2Б. Электроды предназначены для сварки нержавеющей сталей 10Х17Н13М2Т, 03Х17Н14М2, 08Х17Н13М2Т и им подобных (стабилизированных ниобием или титаном), работающих при температуре до 500°С, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по МКК. После сварки сварное соединение не должно подвергаться термической обработке.

ТЭ НИИ48Г с рутиловым покрытием (аналог ОК.67.43 ESAB). Тип Э-10Х20Н9Г6С. Для сварки аустенитных 13% марганцовистых сталей и их сварки с другими сталями. Для сварки аустенитных Сг-Ni сталей, когда к изделию не предъявляются требования по стойкости к МКК и для сварки сталей с ограниченной свариваемостью.

ТЭ ЦЛ-11 с рутил-основным покрытием (аналог ОК.61.81 ESAB). Тип Э-08Х20Н9Г2Б. Для сварки изделий, работающих в агрессивных средах. Обеспечивают стойкость против межкристаллитной коррозии. Свариваемые стали: 12Х18Н10Т, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 347, 321 и т.п.

ТЭ ОЗЛ-6 с рутил-основным покрытием (аналог ОК.67.62 ESAB). Тип Э-10Х25Н13Г2. Для сварки деталей из хромо-никелевых жаростойких сталей типа 20Х23Н13, 20Х23Н18, AISI 309 и им аналогичных, работающих в окислительных средах при температуре до 1000°С. Возможна сварка хромистых сталей типа 25Х25Н20С2, а также сварка углеродистых и низколегированных сталей с высоколегированными аустенитными сталями.