

**ПРАЙС-ЛИСТ с НДС от 07.06.2021г.**

МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ	Ø, мм	Вес упа- ковки, кг	ОПТовые цены от:	
			руб/кг	руб/пачка

МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ	Ø, мм	Вес упа- ковки, кг	ОПТовые цены от:	
			руб/кг	руб/пачка

**Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей**

<b>Универсал-46</b> (фасовка для розничных сетей)	2	0,5	212,25	106,125
	2,5	1	176,25	176,25
	3	1	156,75	156,75
<b>MP-3C</b>	2,5	0,9	161,25	145,125
	3	0,9	141,75	127,575
<b>Универсал-46</b> (НАКС; PPP) <b>ЛИДЕР ПРОДАЖ!!!</b>	2,5	3,5	164,25	574,88
	3	4	144,75	579,00
	4	6	142,50	855,00
	5	6,5	142,50	926,25
<b>ОЗС-12</b> (PPP)	3	4	137,25	549,00
	4	6	135,00	810,00
	5	6,5	135,00	877,50
<b>MP-3C АНО-21</b>	2,5	3,5	149,25	522,38
	3	4	129,75	519,00
<b>MP-3 "Классика"</b> (НАКС; PPP)	4	6	127,50	765,00
	5	6,5	127,50	828,75
<b>MP-3</b>	3	4	118,50	474,00
	4	6	116,25	697,50
	5	6,5	116,25	755,63

**Электроды для наплавки на рабочие поверхности.**

**Электроды для сварки и наплавки чугуна**

<b>ТЭ Т-590</b> HRCэ 50-55 ед.	3	4	189,00	756,00
	4; 5	5,5	162,00	891,00
<b>Т-590</b> (с бором) HRCэ 57-61 ед.	4; 5	5,5	189,00	1039,50
	4; 5	5,5	180,00	990,00
<b>Т-620</b> HRCэ 56-61 ед.	3	4	160,20	640,80
	4; 5	5,5	157,50	866,25
<b>ЦЧ-4</b>	3	4	486,00	1944,00
	4; 5	5,5	486,00	2673,00

<b>УОНИ 13/45</b>	3	4	124,50	498,00
	4	5,5	122,25	672,38
	5	6	122,25	733,50
<b>УОНИ 13/55</b> "Комфорт" (НАКС; PPP)	3	4	124,50	498,00
	4	5,5	122,25	672,38
	5	6	122,25	733,50
<b>УОНИ 13/65</b>	3	4	144,75	579,00
	4	5,5	142,50	783,75
	5	6	142,50	855,00

**Электроды для сварки высокопрочных сталей**

<b>УОНИ 13/85</b>	3	4	152,25	609,00
	4	5,5	150,00	825,00
	5	6	150,00	900,00

**Электроды сварки для высоколегированных сталей**

<b>ТЭ ЦЛ-11</b> рутилово-основные	3; 5	4	522,00	2088,00
	4	4	495,00	1980,00
<b>ТЭ ОЗЛ-6</b> рутилово-основные	3; 5	4	553,50	2214,00
	4	4	526,50	2106,00
<b>ТЭ НЖ-13</b> рутиловые	3; 5	4	657,00	2628,00
	4	4	630,00	2520,00
<b>ТЭ НИИ-48Г</b> рутиловые	3; 5	4	585,00	2340,00
	4	4	558,00	2232,00
<b>НИАТ-1</b> основные	3; 5	4	522,00	2088,00
	4	4	495,00	1980,00
<b>ЭА-395/9</b> основные	3; 5	4	1287,00	5148,00
	4	4	1260,00	5040,00

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.

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

**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-3C; 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 ОК.63.80 ESAB).** 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 Cr-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.