

МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ	Диаметр, мм	Вес упаковки, кг	Цены с НДС		МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ	Диаметр, мм	Вес упаковки, кг	Цены с НДС	
			руб/кг	руб/пачка				руб/кг	руб/пачка
Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей									
Универсал-46 (фасовка для розничных сетей)	2	0.5	299.00	149.50	УОНИ 13/45	3	4	175.00	700.00
	2.5	1	251.00	251.00		4	5.5	170.00	935.00
	3	1	225.00	225.00		5	6	170.00	1020.00
MP-3С	2.5	1	227.00	227.00	УОНИ 13/55 "Комфорт" (НАКС; РРР)	3	4	182.00	728.00
	3	1	201.00	201.00		4	5.5	177.00	973.50
Универсал-46 (НАКС; РРР) ЛИДЕР ПРОДАЖ!!!	2.5	3.5	235.00	822.50		5	6	177.00	1062.00
	3	4	209.00	836.00	УОНИ 13/65	3	4	225.00	900.00
	4	6	204.00	1224.00		4	5.5	220.00	1210.00
5	6.5	204.00	1326.00	5		6	220.00	1320.00	
ОЗС-12 (РРР)	3	4	209.00	836.00	Электроды для сварки высокопрочных сталей				
	4	6	204.00	1224.00	УОНИ 13/85	3	4	245.00	980.00
	5	6.5	204.00	1326.00		4	5.5	240.00	1320.00
MP-3С	2.5	3.5	211.00	738.50		5	6	240.00	1440.00
	ТЭ ОК-46	3	4	185.00	740.00	Электроды для сварки высоколегированных сталей			
MP-3 "Классика" (НАКС; РРР)		4	6	180.00	1080.00	ЦЧ-4	3	4	700.00
	5	6.5	180.00	1170.00	4; 5		5.5	670.00	3685.00
MP-3	3	4	170.00	680.00	Электроды для сварки и наплавки чугуна				
	4	6	165.00	990.00	ТЭ ЦЛ-11 рутилово-основные	3; 5	4	630.00	2520.00
	5	6.5	165.00	1072.50		4	4	600.00	2400.00
Электроды для наплавки на рабочие поверхности					ТЭ ОЗЛ-6 рутилово-основные	3; 5	4	850.00	3400.00
ТЭ Т-590 HRCa50-55ед.	3	4	230.00	920.00		4	4	820.00	3280.00
	4; 5	5.5	195.00	1072.50	ТЭ НЖ-13 рутиловые	3; 5	4	830.00	3320.00
Т-590 (с бором) HRCa58-61ед.	4; 5	5.5	240.00	1320.00		4	4	800.00	3200.00
	Т-620 HRCa56-61ед.	4; 5	5.5	210.00	1155.00	ТЭ НИИ-48Г рутиловые	3; 5	4	720.00
ОЗН-300М		3	5.5	183.00	1006.50		4	4	690.00
	ОЗН-400М	4; 5	5.5	180.00	990.00	НИАТ-1 основные	3; 5	4	620.00
ЭА-395/9 основные		3; 4; 5	4	1900.00	7600.00		4	4	590.00

Примечание 1. Под заказ изготавливаются: ОЗС-4; АНО-4; АНО-21; ТМУ-21У; 13КН/ЛИВТ; НР-70; ТН-65; ОЗЧ-2; а также электроды для сварки высоколегированных сталей 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 или срок изготовления этих марок и цену требуется уточнять.

Лидер продаж в 2019-2021 г.г!!! Электроды Универсал-46 с рутил-целлюлозным покрытием (НАКС, РРР). Универсальная марка, по назначению и техническим характеристикам заменяет: 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 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.