

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	425,00	212,50	УОНИ 13/45	3	4	199,00	796,00
	2,5	1	349,00	349,00		4	5,5	194,00	1067,00
	3	1	306,00	306,00		5	6	194,00	1164,00
МР-3С	2,5	1	296,00	296,00	УОНИ 13/55 (НАКС; РРР)	3	4	199,00	796,00
	3	1	254,00	254,00		4	5,5	194,00	1067,00
Универсал-46 (НАКС; РРР) ЛИДЕР ПРОДАЖ!!!	2,5	3,5	317,00	1109,50		УОНИ 13/65	5	6	194,00
	3	4	278,00	1112,00	3		4	229,00	916,00
	4	6	272,00	1632,00	4		5,5	223,00	1226,50
	5	6,5	272,00	1768,00	5		6	223,00	1338,00
ОЗС-12 (РРР)	3	4	261,00	1044,00	Электроды для сварки высокопрочных сталей				
	4	6	256,00	1536,00	УОНИ 13/85	3	4	306,00	1224,00
	5	6,5	256,00	1664,00		4	5,5	301,00	1655,50
МР-3С	2,5	3,5	211,00	738,50		5	6	301,00	1806,00
ТЭ ОК-46	3	4	225,00	900,00	Электроды для сварки высоколегированных сталей				
МР-3 "Классика" (НАКС; РРР)	4	6	220,00	1320,00	ЦЧ-4	3	4	851,00	3404,00
	5	6,5	220,00	1430,00		4; 5	5,5	851,00	4680,50
МР-3	3	4	176,00	704,00	Электроды для сварки и наплавки чугуна				
	4	6	171,00	1026,00	ТЭ ЦЛ-11 рутилово-основные	3; 5	4	785,00	3140,00
	5	6,5	171,00	1111,50		4	4	760,00	3040,00
Электроды для наплавки на рабочие поверхности					ТЭ ОЗЛ-6 рутилово-основные	3; 5	4	941,00	3764,00
						4	4	917,00	3668,00
ТЭ Т-590 HRC50-55ед.	3	4	318,00	1272,00	ТЭ НЖ-13 рутиловые	3; 5	4	1262,00	5048,00
	4; 5	5,5	246,00	1353,00		4	4	1238,00	4952,00
Т-590 (с бором) HRC58-61ед.	4; 5	5,5	310,00	1705,00	ТЭ НИИ-48Г рутиловые	3; 5	4	1137,00	4548,00
						4	4	1113,00	4452,00
Т-620 HRC56-61ед.	4; 5	5,5	335,00	1842,50	НИАТ-1 основные	3; 5	4	844,00	3376,00
ОЗН-300М	3	5,5	229,00	1259,50		4	4	819,00	3276,00
ОЗН-400М	4; 5	5,5	229,00	1259,50	ЭА-395/9 основные	3; 4; 5	4	1863,00	7452,00

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; МР-3С; МР-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.