



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2009-404 Дата: 19.09.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 2.5 мм: уп 2 кг	152	304

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -2.5- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	084

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.09
Si	0.15 - 0.40	0.371
Mn	0.40 - 0.65	0.402
P	≤0.035	0.0322
S	≤0.03	0.011

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2010-443 Дата: 29.10.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 2.5 мм: уп 2 кг	352	704

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -2.5- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	097

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (KCU), Дж/см ² +20°C	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°C	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.083
Si	0.15 - 0.40	0.304
Mn	0.40 - 0.65	0.407
P	≤0.035	0.0274
S	≤0.03	0.018

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-354 Дата: 19.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автоовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЧ-4 ТМ MONOLITH д 3 мм: уш 1 кг	60	60

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 ЦЧ-4
Партия №	016

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.25	0.136
Si	0.10 - 0.80	0.67
Mn	0.50 - 2.50	1.29
P	≤0.07	0.035
S	≤0.04	0.0053
V	8.50 - 10.50	9.727

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2011-281 Дата: 22.11.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 1 кг	2000	2000

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1137

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.076
Si	0.15 - 0.35	0.284
Mn	0.40 - 0.70	0.429
P	≤0.03	0.0178
S	≤0.03	0.0102

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2011-053 Дата: 06.11.2020

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., г.Винница,
ул.Максимовича, 18

Контрагент:
Техресурс ООО
Российская Федерация, 198152, г.
Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17,
ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 2 мм: уп 1 кг	50	50

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2 AWS A5.4:E 347-16
Партия №	021

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 - 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥550	663
Относительное удлинение, %	≥25	30
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	65/60/60
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥350	515
Ферритное число, FN	4 - 14	7

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 - 3.1
C	≤0.08	0.03
Si	≤1.00	0.78
Mn	≤2.00	0.98
P	≤0.03	0.027
S	≤0.025	0.014
Cr	18.00 - 21.00	19.4
Ni	9.00 - 11.00	9.4
Nb+Ta	≤1.00	0.46
Mo	≤0.75	0.02
Cu	≤0.75	0.06

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: quality@plasmatec.com.ua, phone: +380(67)433-19-36
(Viber, WhatsApp, Telegram)



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2010-466 Дата: 31.10.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 2 мм: уп 1 кг	900	900

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -2.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	108

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°C	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.087
Si	0.15 - 0.40	0.282
Mn	0.40 - 0.65	0.415
P	≤0.035	0.0204
S	≤0.03	0.008

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2011-017 Дата: 02.11.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 2 мм: уп 1 кг	44	44

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -2.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	112

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.08
Si	0.15 - 0.40	0.257
Mn	0.40 - 0.65	0.463
P	≤0.035	0.0216
S	≤0.03	0.01

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2011-025 Дата: 02.11.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 2 мм: уп 1 кг	56	56

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -2.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	118

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	557
Относительное удлинение, %	≥22	29
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥78	112/112/110
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	461
Энергия удара (KV), Дж 0°C	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.077
Si	0.15 - 0.40	0.264
Mn	0.40 - 0.65	0.444
P	≤0.035	0.0228
S	≤0.03	0.015

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-152 Дата: 09.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 3 мм: уп 2.5 кг	402	1005

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -3.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	630

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	491
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.074
Si	0.15 - 0.40	0.31
Mn	0.40 - 0.65	0.462
P	≤0.035	0.0186
S	≤0.03	0.0106

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-320 Дата: 17.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные Монолит РЦ ТМ MONOLITH д 4 мм: уп 5 кг	200	1000

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-Монолит РЦ -4.0- УД Е 43 2(3) РЦ 11
Партия №	183

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	567
Относительное удлинение, %	≥22	26
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	110/105/115
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	491
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.11	0.068
Si	0.15 - 0.40	0.294
Mn	0.40 - 0.65	0.482
P	≤0.035	0.016
S	≤0.03	0.0069

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-051 Дата: 04.12.2020

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., г.Винница,
ул.Максимовича, 18

Контрагент:
Техресурс ООО
Российская Федерация, 198152, г.
Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17,
ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: вакуум 1 кг	100	100

Стандарт/Классификация	EN ISO 3581-A-E 19 9 № R 1 2 AWS A5.4:E 347-16
Партия №	074

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 - 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥550	663
Относительное удлинение, %	≥25	30
Энергия удара (KV), Дж +20°C	≥47	65/60/60
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥350	515
Ферритное число, FN	4 - 14	13

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 - 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 - 3.1
C	≤0.08	0.03
Si	≤1.00	0.85
Mn	≤2.00	0.88
P	≤0.03	0.028
S	≤0.025	0.023
Cr	18.00 - 21.00	19.3
Ni	9.00 - 11.00	9.31
Nb+Ta	≤1.00	0.50
Mo	≤0.75	0.08
Cu	≤0.75	0.07

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и шва соответствуют требованиям EN ISO 3581, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: quality@plasmatec.com.ua, phone: +380(67)433-19-36
(Viber, WhatsApp, Telegram)



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-102 Дата: 05.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	548	1370

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1205

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.075
Si	0.15 - 0.35	0.284
Mn	0.40 - 0.70	0.417
P	≤0.03	0.0166
S	≤0.03	0.0094

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-142 Дата: 08.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	446	1115

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД/ Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1211

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.074
Si	0.15 - 0.35	0.342
Mn	0.40 - 0.70	0.438
P	≤0.03	0.0209
S	≤0.03	0.0083

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-247 Дата: 13.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автоовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	30	75

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД/ Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1240

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.076
Si	0.15 - 0.35	0.311
Mn	0.40 - 0.70	0.425
P	≤0.03	0.0192
S	≤0.03	0.0056

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-413 Дата: 22.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	348	870

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1274

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.084
Si	0.15 - 0.35	0.306
Mn	0.40 - 0.70	0.43
P	≤0.03	0.0207
S	≤0.03	0.0093

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-414 Дата: 22.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	252	630

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1275

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.079
Si	0.15 - 0.35	0.3
Mn	0.40 - 0.70	0.435
P	≤0.03	0.0195
S	≤0.03	0.0115

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-415 Дата: 22.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	242	605

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1276

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.077
Si	0.15 - 0.35	0.281
Mn	0.40 - 0.70	0.463
P	≤0.03	0.0189
S	≤0.03	0.0113

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-468 Дата: 25.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	52	130

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1289

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.076
Si	0.15 - 0.35	0.29
Mn	0.40 - 0.70	0.413
P	≤0.03	0.016
S	≤0.03	0.0108

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-469 Дата: 25.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	350	875

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1290

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.076
Si	0.15 - 0.35	0.307
Mn	0.40 - 0.70	0.41
P	≤0.03	0.0165
S	≤0.03	0.0093

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-474 Дата: 25.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	130	325

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1291

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.07
Si	0.15 - 0.35	0.26
Mn	0.40 - 0.70	0.412
P	≤0.03	0.0216
S	≤0.03	0.0143

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-483 Дата: 26.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 3 мм: уп 2.5 кг	416	1040

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -3.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	1295

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.087
Si	0.15 - 0.35	0.32
Mn	0.40 - 0.70	0.425
P	≤0.03	0.0287
S	≤0.03	0.0148

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-105 Дата: 05.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автоовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 4 мм: ун 5 кг	200	1000

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -4.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	464

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.071
Si	0.15 - 0.35	0.314
Mn	0.40 - 0.70	0.415
P	≤0.03	0.0216
S	≤0.03	0.0113

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-116 Дата: 06.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 4 мм: уп 5 кг	200	1000

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -4.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	467

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.07
Si	0.15 - 0.35	0.285
Mn	0.40 - 0.70	0.406
P	≤0.03	0.0179
S	≤0.03	0.007

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-181 Дата: 10.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные МР-3 АРС ТМ АРСЕНАЛ д 4 мм: уп 5 кг	200	1000

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 Э46-МР-3 АРС -4.0- УД / Е 43 2(3) Р 21
Партия №	471

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	≥450	549
Относительное удлинение, %	≥22	30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°С	≥78	121/138/123
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥380	424
Энергия удара (KV), Дж 0°С	-	-

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.10	0.075
Si	0.15 - 0.35	0.344
Mn	0.40 - 0.70	0.457
P	≤0.03	0.0251
S	≤0.03	0.0153

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механические свойства металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204
№ 2012-357 Дата: 19.12.2020

Производитель:
ООО "Светлогорский завод сварочных электродов"
Республика Беларусь, 247434, Гомельская обл., г. Светлогорск, ул. Авиационная, 3

Контрагент:
Общество с ограниченной ответственностью «Техресурс»
Российская Федерация, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Автоовская, д. 17, ЛИТЕР А, помещение 20

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные ЦЧ-4 ТМ MONOLITH д 4 мм: уш 1 кг	60	60

Стандарт/Классификация	ГОСТ 9466-75 ЦЧ-4
Партия №	010

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные соответственно EN 10204 – 2.2	Фактические данные соответственно EN 10204 – 3.1
C	≤0.25	0.118
Si	0.10 - 0.80	0.519
Mn	0.50 - 2.50	1.101
P	≤0.07	0.0274
S	≤0.04	0.0051
V	8.50 - 10.50	9.394

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля



По вопросам качества обращаться: e-mail: otk@monolith.com.by, skype: otk_by