

Производитель:
ПлазмаТек ПАТ

Сертификат качества

№ 1412-036

AWS A 5.1, E 6013
ISO 2560 E 42 0 RC 11
ГОСТ 9466-75 9467-75
ТУ 28.7-3414261-004:2010

Дата выписки сертификата: 27.03.2015
Дата изготовления электродов: 05.12.2014

Выдан: **Монолит-Центр ООО**

Наименование продукции: **сварочные электроды Монолит РЦ**

№ п/п	№ партии	Марка электродов	Тип электродов	Диаметр электродов, мм.	Масса нетто партии, кг	Марка проволоки ГОСТ 2246-70	
1.	086	Монолит РЦ	Э-46	2	500	СВ-08А	
Всего:					500		
Химический состав наплавленного металла в %					Механические свойства металла шва (наплав. металла), сварочного соединения		
С	Si	Mn	S	P	Временное сопротивление, кгс/мм ² (Мпа)	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
0.091	0.276	0.433	0.007	0.023	510	28	120

Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, которые действуют в Белоруссии, и техническим условиям.

В случае возникновения дополнительных вопросов по качеству продукции необходимо ссылаться на номер сертификата.

Начальник ОТК _____



Производитель:
ПлазмаТек ПАТ

Сертификат качества
№ 1506-020

Дата выписки сертификата: 23.06.2015
Дата изготовления электродов: 03.06.2015

Выдан: Монолит-Центр ООО

Наименование продукции: сварочные электроды Монолит РЦ

№ п/п	№ партии	Марка электродов	Тип электродов	Диаметр электродов, мм.	Масса нетто партии, кг	Марка проволоки 2246-70	
1.	030	Монолит РЦ	Э-46	2.5	70	СВ-08А	
Всего:					70		
Химический состав наплавленного металла в %					Механические свойства металла шва (наплав. металла), сварочного соединения		
С	Si	Mn	S	P	Временное сопротивление, кгс/мм ² (Мпа)	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
0.087	0.275	0.422	0.007	0.022	519	27	120

Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, которые действуют в Белоруссии, и техническим условиям.

В случае возникновения дополнительных вопросов по качеству продукции необходимо ссылаться на номер сертификата.

Начальник ОТК _____

(подпись)



Производитель:
Светлогорский завод св
электродов ООО

Сертификат качества
№ 1506-075

Дата выписки сертификата: 16.06.2015
Дата изготовления электродов: 16.06.2015

Выдан: Монолит-Центр ООО

Наименование продукции: сварочные электроды Монолит РЦ

№ п/п	№ партии	Марка электродов	Тип электродов	Диаметр электродов, мм.	Масса нетто партии, кг	Марка проволоки 2246-70	
1.	094	Монолит РЦ	Э-46	3	1005	СВ-08А	
Всего:					1005		
Химический состав наплавленного металла в %					Механические свойства металла шва (наплав. металла), сварочного соединения		
С	Si	Mn	S	P	Временное сопротивление, кгс/мм² (Мпа)	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см²
0.09	0.246	0.428	0.014	0.029	528	29	126

Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, которые действуют в Белоруссии, и техническим условиям.

В случае возникновения дополнительных вопросов по качеству продукции необходимо ссылаться на номер сертификата.

Начальник ОТК _____



Производитель:
**Светлогорский завод св
электродов ООО**

Сертификат качества
№ 1505-098

Дата выписки сертификата: 12.06.2015
Дата изготовления электродов: 25.05.2015

Выдан: ООО «Монолит-Центр»

Наименование продукции: сварочные электроды Монолит РЦ

№ п/п	№ партии	Марка электродов	Тип электродов	Диаметр электродов, мм.	Масса нетто партии, кг	Марка проволоки	
1.	027	Монолит РЦ	Э-46	4	1000	СВ-08А	
Всего:							
Химический состав наплавленного металла в %					Механические свойства металла шва (наплав. металла), сварочного соединения		
С	Si	Mn	S	P	Временное сопротивление, кгс/мм² (Мпа)	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см²
0.081	0.271	0.41	0.016	0.019	528	29	126

Указанная в сертификате продукция соответствует стандартам, которые действуют в Белоруссии, и техническим условиям.

В случае возникновения дополнительных вопросов по качеству продукции необходимо ссылаться на номер сертификата.

Начальник ОТК _____

(подпись)

