Конкурстық құжаттамаға сатып алынатын тауарлардың техникалық ерекшелігі

Сатып алудың нөмірі:	№ 17826729-1
Сатып алудың атауы:	Техникалық ерекшелікке сәйкес тауарларды сатып алу (19.10.2026)
Лоттың нөмірі:	№ 88207287-3ЦП1
Лоттың атауы:	Дәнекерлеу электроды
Лоттың сипаттауы:	металлдан жасалған, балқитын, жамылғымен
Лоттың қысқаша сипаттауы:	Дәнекерлеу электродтары Ø2,5 мм, 2,5 кг, МР-3. Төмен көміртекті болаттарды қолмен доғалық әдіспен (ММА) дәнекерлеуге арналған mr-3 электродтары. Электродтар айнымалы (as) және тұрақты (DC) кері полярлық токтарда жұмыс істеуге жарамды. Дәнекерлеу электродтарын жабу-рутил. МР-3 таңбалауы: "М" - жұқа жабынды, жабылған электрод пен штанганың диаметрлерінің қатынасы 1,2 - ден аз; "Р" - рутилді жабын; "3" - дәнекерлеу кезіндегі позициялар (төменгі, тік жазықтықта көлденең және төменнен жоғары қарай тік). Мақсаты мен қолдану саласы: МР-3 дәнекерлеу электродтары болаттардың көміртекті маркалы конструкцияларын ДСТА 2651/ГОСТ 380-2005 (0 – құжат, 1-құжат, 2-құжат, 3-құжат) бойынша қолмен доғалық дәнекерлеуге арналған, тотықсыздандырудың барлық дәрежелері - "КП", "КС", "БК" және ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20). Электродтар қалыңдығы 3-тен 20 мм-ге дейінгі металдың бұрыштық, түйіспелі, қабаттасатын қосылыстарын дәнекерлеуге арналған. диаметрі 2,5-тен 4,0 мм-ге дейінгі дәнекерлеу электродтары барлық кеңістіктік позицияларда дәнекерлеуге жарамды; диаметрі 5,0 мм-төменгі, көлденең тік жазықтықта және тік "төменнен жоғары" позицияларда дәнекерлеуге арналған. Қаптама деректері: диаметрі - 2,5 мм, ұзындығы-350 мм, бір электродтың салмағы - 17-18 г кем емес, бумадағы электродтардың Саны-37-39 кем емес; 93-98 дана. буманың салмағы - 1 кг кем емес Электродтардың сипаттамалары: С (көміртегі): 0.1≥%, Mn (марганец): 0.4-0.75 %, Р (фосфор): 0.03 ≥ %, S (күкірт): 0.03 ≥ %, Si (кремний): 0.15-0.4 ≥ %, үзілуге уақытша төзімділік: 450 ≥ Н/мм2 Диаметрі: 3.0 мм, дәнекерлеу тогының диапазоны: 70-110 А, салыстырмалы ұзарту: 22 %, жабын: рутилді, дәнекерленетін материал: көміртекті болаттар, қаттылық: 78 ≥ Дж/см2.
Саны, көлемі:	100
Өлшем бірлігі:	Бір буда
Жеткізу орны:	475000000, Маңғыстау облысы, Мұнайлы ауданы Маңғыстау облысы, Мұнайлы ауданы, Маңғыстау а. Маңғыстау облысы, Мұнайлы ауданы, Маңғыстау ауылы, 22-квартал, № 1 Өнеркәсіптік аймақ, 10-учаске. "Маңғыстау Жылу" МКК базасы.
Жеткізу мерзімі:	Тапсырыс берушінің өтінімі бойынша 16 күнтізбелік күн ішінде. Өтінім көлемін Тапсырыс беруші қажеттілігіне қарай айқындайды.
Функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану мінездемесін сипаттау:	Дәнекерлеу электродтары Ø2,5 мм, 2,5 кг, МР-3. Төмен көміртекті болаттарды қолмен доғалық әдіспен (ММА) дәнекерлеуге арналған mr-3 электродтары. Электродтар айнымалы (as) және тұрақты (DC) кері полярлық токтарда жұмыс істеуге жарамды. Дәнекерлеу электродтарын жабу-рутил. МР-3 таңбалауы: "М" - жұқа жабынды, жабылған электрод пен штанганың диаметрлерінің қатынасы 1,2 - ден аз; "Р" - рутилді жабын; "3" - дәнекерлеу кезіндегі позициялар (төменгі, тік жазықтықта көлденең және төменнен жоғары қарай тік). Мақсаты мен қолдану саласы: МР-3 дәнекерлеу электродтары болаттардың көміртекті маркалы конструкцияларын ДСТА 2651/ГОСТ 380-2005 (0 – құжат, 1-құжат, 2-құжат, 3-құжат) бойынша қолмен доғалық дәнекерлеуге арналған, тотықсыздандырудың барлық дәрежелері - "КП", "КС", "БК" және ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20). Электродтар қалыңдығы 3-тен 20 мм-ге дейінгі металдың бұрыштық, түйіспелі, қабаттасатын қосылыстарын дәнекерлеуге арналған. диаметрі 2,5-тен 4,0 мм-ге дейінгі дәнекерлеу электродтары барлық кеңістіктік позицияларда дәнекерлеуге жарамды; диаметрі 5,0 мм-төменгі, көлденең тік жазықтықта және тік "төменнен жоғары" позицияларда дәнекерлеуге арналған. Қаптама деректері: диаметрі - 2,5 мм, ұзындығы-350 мм, бір электродтың салмағы - 17-18 г кем емес, бумадағы электродтардың Саны-37-39 кем емес; 93-98 дана. буманың салмағы - 1 кг кем емес Электродтардың сипаттамалары: С (көміртегі): 0.1≥%, Mn (марганец): 0.4-0.75 %, Р (фосфор): 0.03 ≥ %, S (күкірт): 0.03 ≥ %, Si (кремний): 0.15-0.4 ≥ %, үзілуге уақытша төзімділік: 450 ≥ Н/мм2 Диаметрі: 3.0 мм, дәнекерлеу тогының диапазоны: 70-110 А, салыстырмалы ұзарту: 22 %, жабын: рутилді, дәнекерленетін материал: көміртекті болаттар, қаттылық: 78 ≥ Дж/см2.

Приложение 2
к конкурсной документации

Техническая спецификация закупаемых товаров к конкурсной документации

Номер закупки:	№ 17826729-1
Наименование закупки:	Приобретение товаров согласно технической спецификации (19.10.2026)
Номер лота:	№ 88207287-3ЦП1
Наименование лота:	Электрод сварочный
Описание лота:	металлический, плавящийся, с покрытием
Дополнительное описание лота:	Сварочные электроды Ø2,5мм, 2,5кг, МР-3. Электроды МР-3 для сварки низкоуглеродистых сталей ручным дуговым методом (ММА). Электроды подходят для работ на переменном (АС) и постоянном (DC) токах обратной полярности. Покрытие сварочных электродов - рутил. Маркировка МР-3 обозначает: «М» - тонкое покрытие, отношение диаметров покрытого электрода и стержня меньше 1,2; «Р» - рутиловое покрытие; «3» - положения при сварке (нижнее, горизонтальное на вертикальной плоскости и вертикальное снизу вверх). Назначение и область применения: Сварочные электроды МР-3 предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3) всех степеней раскисления – "КП", "ПС", "СП" и ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20). Электроды предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений металла толщиной от 3 до 20 мм. Сварочные электроды диаметром от 2,5 до 4,0 мм пригодны для сварки во всех пространственных положениях; диаметром 5,0 мм - для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном "снизу-вверх" положениях. Упаковочные данные: Диаметр - 2,5 мм, Длина - 350 мм, Вес одного электрода - не менее 17-18 г, Количество электродов в пачке - не менее 37-39; 93-98 шт. Вес пачки - не менее 1 кг Характеристики электродов: C (углерод): 0.1 ≥ %, Mn (марганец): 0.4-0.75 %, P (фосфор): 0.03 ≥ %, S (сера): 0.03 ≥ %, Si (кремний): 0.15-0.4 ≥ %, Временное сопротивление разрыву: 450 ≥ Н/мм² Диаметр: 3.0 мм, Диапазон сварочного тока: 70-110 А, Относительное удлинение: 22 %, Покрытие: рутиловое, Свариваемый материал: углеродистые стали, Ударная вязкость: 78 ≥ Дж/см².
Количество:	100
Единица измерения:	Одна пачка
Места поставки:	475000000, Мангистауская область, Мунайлинский район Мангистауская область, Мунайлинский район, с.Мангистау Мангистауская область, Мунайлинский район, с.Мангистау, КВАРТАЛ 22, Промышленная зона №1, участок 10. База ГКП "Мангистау Жылу".
Срок поставки:	По заявке Заказчика в течение 16 календарных дней. Объем заявки определяет Заказчик по мере необходимости.
Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров:	Сварочные электроды Ø2,5мм, 2,5кг, МР-3. Электроды МР-3 для сварки низкоуглеродистых сталей ручным дуговым методом (ММА). Электроды подходят для работ на переменном (АС) и постоянном (DC) токах обратной полярности. Покрытие сварочных электродов - рутил. Маркировка МР-3 обозначает: «М» - тонкое покрытие, отношение диаметров покрытого электрода и стержня меньше 1,2; «Р» - рутиловое покрытие; «3» - положения при сварке (нижнее, горизонтальное на вертикальной плоскости и вертикальное снизу вверх). Назначение и область применения: Сварочные электроды МР-3 предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3) всех степеней раскисления – "КП", "ПС", "СП" и ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20). Электроды предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений металла толщиной от 3 до 20 мм. Сварочные электроды диаметром от 2,5 до 4,0 мм пригодны для сварки во всех пространственных положениях; диаметром 5,0 мм - для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном "снизу-вверх" положениях. Упаковочные данные: Диаметр - 2,5 мм, Длина - 350 мм, Вес одного электрода - не менее 17-18 г, Количество электродов в пачке - не менее 37-39; 93-98 шт. Вес пачки - не менее 1 кг Характеристики электродов: C (углерод): 0.1 ≥ %, Mn (марганец): 0.4-0.75 %, P (фосфор): 0.03 ≥ %, S (сера): 0.03 ≥ %, Si (кремний): 0.15-0.4 ≥ %, Временное сопротивление разрыву: 450 ≥ Н/мм² Диаметр: 3.0 мм, Диапазон сварочного тока: 70-110 А, Относительное удлинение: 22 %, Покрытие: рутиловое, Свариваемый материал: углеродистые стали, Ударная вязкость: 78 ≥ Дж/см².