Конкурстық құжаттамаға
2-қосымша

## Конкурстық құжаттамаға сатып алынаты тауарлардың техникалық ерекшелігі

| | |
|---|---|
| **Сатып алудың нөмірі:** | № 17653037-1 |
| **Сатып алудың атауы:** | Техникалық ерекшелікке сәйкес құрылыс тауарларын сатып алу |
| **Лоттың нөмірі:** | № 87280190-ЗЦП1 |
| **Лоттың атауы :** | Дәнекерлеу электроды |
| **Лоттың сипаттауы:** | металлдан жасалған, балқитын, жамылғымен |
| **Лоттың қысқаша сипаттауы:** | Дәнекерлеуге арналған электродтар, диаметрі 3 мм. Дәнекерлеу электродтары 46.00, диаметрі кемінде 3 мм, ағымдылық шегімен 380 МПа дейін перлитті сынышты көміртекті және төмен қоспаланған болаттарды, сондай-ақ А240 және А300 сынышты арматуралық болаттарды қолмен электродоғалық дәнекерлеуге арналған. Ауыспалы және тұрақты токтағы барлық кеңістік жағдайларында қолданылады. Негізгі сипаттамалары: Мақсаты: Перлитті сынышты көміртекті және төмен қоспаланған болаттарды, А240 және А300 сынышты арматуралық болаттарды пісіру. Тігістің механикалық қасиеттері: Жарылуға уақытша кедергі 480 МПа, ағымдылық шегі 380 МПа, салыстырмалы ұзарту 22%, салыстырмалы тарылу 45%. Ерекшеліктері: 46.00 электродтар өте төмен токтарда дәнекерлеуді орындауға мүмкіндік береді, бұл әсіресе жұқа материалдарды дәнекерлеу кезінде маңызды. Олар ластануы, тотығы немесе тотығы бар металдармен жұмыс істеу үшін тиімді. Тұрақты жануды және ең аз шашырауды қамтамасыз ететін ұзартылған доғамен дәнекерлеуге жол беріледі. Доғаның жеңіл бастапқы және қайта жағылуы ыңғайлылық пен жұмыс жылдамдығына кепілдік береді. Жабынды ылғалдандырған жағдайда 80-90 °C температурада 60 минут бойы қыздыру ұсынылады. Балқытылған металдың химиялық құрамы: Көміртек (C): 0,05-0,12%. Марганец (Mn): 0,15-0,65%. Кремний (Si): 0,10-0,50%. Күкірт (S): ≤ 0,030%. Фосфор (P): ≤ 0,030%. Соққы тұтқырлығы: +20 °C (KCU): ≥ 110 Дж/см $^2$. 0 °C (KCU) кезінде: ≥ 59 Дж/см $^2$. МЕМСТ 10052-75. |
| **Саны, көлемі:** | 10 |
| **Өлшем бірлігі:** | Килограмм |

| | |
|---|---|
| **Жеткізу орны:** | 111010000, Ақмола облысы, Көкшетау қ. Сәтпаев көшесі, 87А |
| **Жеткізу мерзімі:** | 2026 жыл ішінде Тапсырыс берушінің жазбаша өтінімінен кейін 15 күнтізбелік күн ішінде |
| **Функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану мінездемесін сипаттау:** | Дәнекерлеуге арналған электродтар, диаметрі 3 мм. Дәнекерлеу электродтары 46.00, диаметрі кемінде 3 мм, ағымдылық шегімен 380 МПа дейін перлитті сыныпты көміртекті және төмен қоспаланған болаттарды, сондай-ақ А240 және А300 сыныпты арматуралық болаттарды қолмен электродоғалық дәнекерлеуге арналған. Ауыспалы және тұрақты токтағы барлық кеңістік жағдайларында қолданылады. Негізгі сипаттамалары: Мақсаты: Перлитті сыныпты көміртекті және төмен қоспаланған болаттарды, А240 және А300 сыныпты арматуралық болаттарды пісіру. Тігістің механикалық қасиеттері: Жарылуға уақытша кедергі 480 МПа, ағымдылық шегі 380 МПа, салыстырмалы ұзарту 22%, салыстырмалы тарылу 45%. Ерекшеліктері: 46.00 электродтар өте төмен токтарда дәнекерлеуді орындауға мүмкіндік береді, бұл әсіресе жұқа материалдарды дәнекерлеу кезінде маңызды. Олар ластануы, тотығы немесе тотығы бар металдармен жұмыс істеу үшін тиімді. Тұрақты жануды және ең аз шашырауды қамтамасыз ететін ұзартылған доғамен дәнекерлеуге жол беріледі. Доғаның жеңіл бастапқы және қайта жағылуы ыңғайлылық пен жұмыс жылдамдығына кепілдік береді. Жабынды ылғалдандырған жағдайда 80-90 °C температурада 60 минут бойы қыздыру ұсынылады. Балқытылған металдың химиялық құрамы: Көміртек (C): 0,05-0,12%. Марганец (Mn): 0,15-0,65%. Кремний (Si): 0,10-0,50%. Күкірт (S): ≤ 0,030%. Фосфор (P): ≤ 0,030%. Соққы тұтқырлығы: +20 °C (KCU): ≥ 110 Дж/см $^2$. 0 °C (KCU) кезінде: ≥ 59 Дж/см $^2$. МЕМСТ 10052-75. |

Приложение 2
к конкурсной документации

## Техническая спецификация закупаемых товаров к конкурсной документации

| | |
|---|---|
| **Номер закупки:** | № 17653037-1 |
| **Наименование закупки:** | Приобретение строительных товаров согласно технической спецификации |
| **Номер лота:** | № 87280190-ЗЦП1 |
| **Наименование лота:** | Электрод сварочный |
| **Описание лота:** | металлический, плавящийся, с покрытием |
| **Дополнительное описание лота:** | Электроды для сварки , диаметр 3 мм. Сварочные Электроды 46.00, диаметр не менее 3 мм, предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса с пределом текучести до 380 МПа, а также арматурных сталей классов А240 и А300. Применяются во всех пространственных положениях на переменном и постоянном токе. Основные характеристики: Назначение: Сварка углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса, арматурных сталей классов А240 и А300. Механические свойства шва: Временное сопротивление разрыву 480 МПа, предел текучести 380 МПа, относительное удлинение 22%, относительное сужение 45%. Особенности: Электроды 46.00 позволяют выполнять сварку на предельно низких токах, что особенно важно при сварке тонких материалов. Они эффективны для работы с металлом, имеющим загрязнения, ржавчину или окислы. Допускается сварка удлиненной дугой, которая обеспечивает стабильное горение и минимальное разбрызгивание. Легкое первичное и повторное зажигание дуги гарантирует удобство и скорость работы. В случае увлажнения покрытия рекомендуется прокалка при температуре 80-90°С в течение 60 минут. Химический состав наплавленного металла: Углерод (С): 0,05-0,12%. Марганец (Mn): 0,15-0,65%. Кремний (Si): 0,10-0,50%. Сера (S): ≤0,030%. Фосфор (P): ≤0,030%. Ударная вязкость: При +20°С (KCU): ≥110 Дж/см². При 0°С (KCU): ≥59 Дж/см². ГОСТ 10052-75. |
| **Количество:** | 10 |
| **Единица измерения:** | Килограмм |
| **Места поставки:** | 111010000, Акмолинская область, г.Кокшетау улица Сатпаева, 87А |

| | |
|---|---|
| **Срок поставки:** | В течение 15 календарных дней с момента подачи письменной заявки Заказчика в течение 2026 года |
| **Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров:** | Электроды для сварки , диаметр 3 мм. Сварочные Электроды 46.00, диаметр не менее 3 мм, предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса с пределом текучести до 380 МПа, а также арматурных сталей классов А240 и А300. Применяются во всех пространственных положениях на переменном и постоянном токе. Основные характеристики: Назначение: Сварка углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса, арматурных сталей классов А240 и А300. Механические свойства шва: Временное сопротивление разрыву 480 МПа, предел текучести 380 МПа, относительное удлинение 22%, относительное сужение 45%. Особенности: Электроды 46.00 позволяют выполнять сварку на предельно низких токах, что особенно важно при сварке тонких материалов. Они эффективны для работы с металлом, имеющим загрязнения, ржавчину или окислы. Допускается сварка удлиненной дугой, которая обеспечивает стабильное горение и минимальное разбрызгивание. Легкое первичное и повторное зажигание дуги гарантирует удобство и скорость работы. В случае увлажнения покрытия рекомендуется прокалка при температуре 80-90°С в течение 60 минут. Химический состав наплавленного металла: Углерод (С): 0,05-0,12%. Марганец (Mn): 0,15-0,65%. Кремний (Si): 0,10-0,50%. Сера (S): ≤0,030%. Фосфор (P): ≤0,030%. Ударная вязкость: При +20°С (KCU): ≥110 Дж/см$^2$. При 0°С (KCU): ≥59 Дж/см$^2$. ГОСТ 10052-75. |