

Конкурстық құжаттамаға сатып алынатын тауарлардың техникалық ерекшелігі

Сатып алудың нөмірі:	№ 17851226-1
Сатып алудың атауы:	конкурсқа материалдар сатып алу
Лоттың нөмірі:	№ 88158517-3ЦП4
Лоттың атауы:	Дәнекерлеу электроды
Лоттың сипаттауы:	металлдан жасалған, балқытын, жамылғымен
Лоттың қысқаша сипаттауы:	Электрод диаметрі: МР-3 — 2,5 мм Салмағы: 5 кг Қаптама түрі: Рутилді Балқытып қаптау коэффициенті: 8,0–9,0 г/А·сағ 1 кг балқытылған металлға жұмсалатын дәнекерлеу электродтары: 1,7 кг Дәнекерлеу тогының күші: 70–100 А (диаметрі 3,0 мм электрод үшін)
Саны, көлемі:	10
Өлшем бірлігі:	Бума
Жеткізу орны:	151011100, Ақтөбе облысы, Ақтөбе қ., Астана ауданы Ватутина 1
Жеткізу мерзімі:	шарт жасалған күннен бастап 15 күнтізбелік күннен кешіктірмей
Функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану мінездемесін сипаттау:	Электрод диаметрі: МР — 2,5 мм Салмағы: 5 кг Қаптама түрі: Рутилді Балқытып қаптау коэффициенті: 8,0–9,0 г/А·сағ 1 кг балқытылған металлға жұмсалатын дәнекерлеу электродтары: 1,7 кг Дәнекерлеу тогының күші: 70–100 А (диаметрі 3,0 мм электрод үшін)

Техническая спецификация закупаемых товаров к конкурсной документации

Номер закупки:	№ 17851226-1
Наименование закупки:	приобретение материалов на конкурс
Номер лота:	№ 88158517-ЗЦП4
Наименование лота:	Электрод сварочный
Описание лота:	металлический, плавящийся, с покрытием
Дополнительное описание лота:	Диаметр электродов МР-2,5 мм Вес 5 кг ВИД ПОКРЫТИЯ - рутиловое Коэффициент наплавки - 8,0-9,0г/А.ч. Расход сварочных электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг. Сила сварочного тока, А, для электрода диаметром, мм 70-100
Количество:	10
Единица измерения:	Упаковка
Места поставки:	151011100, Актыбинская область, г.Актобе, район Астана Ватутина 1
Срок поставки:	со дня заключения договора не позднее 15 календарных дней
Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров:	Диаметр электродов МР-2,5 мм Вес 5 кг ВИД ПОКРЫТИЯ - рутиловое Коэффициент наплавки - 8,0-9,0г/А.ч. Расход сварочных электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг. Сила сварочного тока, А, для электрода диаметром, мм 70-100