

Конкурстық құжаттамаға сатып алынаты тауарлардың техникалық ерекшелігі

Сатып алудың нөмірі:	№ 17671374-1
Сатып алудың атауы:	Е-Аршалы қазандығына арналған материалдар/
Лоттың нөмірі:	№ 87598746-3ЦП8
Лоттың атауы :	Дәнекерлеу электроды
Лоттың сипаттауы:	металлдан жасалған, балқитын, жамылғымен
Лоттың қысқаша сипаттауы:	Дәнекерлеу электродтары 3
Саны, көлемі:	4
Өлшем бірлігі:	Бума
Жеткізу орны:	113430100, Ақмола облысы, Аршалы ауданы, Аршалы к. Спортивная 1
Жеткізу мерзімі:	Шартқа қол қойылған күннен бастап 16 күнтізбелік күн
Функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану мінездемесін сипаттау:	Диаметрі 3 мм қапталған дәнекерлеу электродтары. Техникалық ерекшеліктері: Көміртекті және төмен легирленген конструкциялық болаттан жасалған конструкциялар мен бұйымдарды қолмен доғалы дәнекерлеуге арналған электродтар. Электрод диаметрі — 3,0 мм. Қаптамасы біркелкі, жарықшақтарсыз, қабыршақтанусыз және механикалық зақымдарсыз болуы тиіс. Электродтар доғаның тұрақты жануын, дәнекерлеу жігінің сапалы қалыптасуын және дәнекерленетін бөлшектердің сенімді қосылуын қамтамасыз етуі тиіс. Электродтың түрі мен дәнекерлеу сипаттамалары мақсатына және нормативтік құжаттамаға сәйкес болуы тиіс. Нормативтік құжат: ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.

Техническая спецификация закупаемых товаров к конкурсной документации

Номер закупки:	№ 17671374-1
Наименование закупки:	Материалы для котельной Е-Аршалы//
Номер лота:	№ 87598746-3ЦП8
Наименование лота:	Электрод сварочный
Описание лота:	металлический, плавящийся, с покрытием
Дополнительное описание лота:	Сварочные электроды 3 (Е-Аршалы)
Количество:	4
Единица измерения:	Упаковка
Места поставки:	113430100, Акмолинская область, Аршалынский район, п.Аршалы Спортивная 1
Срок поставки:	16 календарных дней с момента подписания договора
Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров:	Электроды сварочные с покрытием, Ø3 мм. Техническая спецификация: Электроды для ручной дуговой сварки конструкций и изделий из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей. Диаметр электрода — 3,0 мм. Покрытие — равномерное, без трещин, отслоений и механических повреждений. Электроды должны обеспечивать устойчивое горение дуги, качественное формирование сварного шва и надежное соединение свариваемых деталей. Тип электрода и сварочные характеристики — в соответствии с назначением и нормативной документацией. Нормативный документ: ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.