

Предложение № 2024/02-01

Предлагаем для реализации оборудование и материалы для ремонта

		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
1	Наплавочные материалы для защиты от абразивного износа			
1.1	Сварочная проволока TeroMatec 4604 Ø2.8 Порошковая проволока для самозащитной дуговой сварки Твердость при толщине наплавки металла 5 мм: 60 - 62 HRC Обрабатываемость: очень жесткая (только шлифование) Износостойкость: отлично подходит для минералов Ударопрочность: низкая	11,38	60 кг	682,80
1.2	Электроды наплавочные T-620 Ø4,0 мм Обеспечивают получение наплавленного металла с высокой износостойкостью в условиях истирания абразивными материалами. Наплавленный металл имеет склонность к образованию мелких трещин, не снижающих, как правило, эксплуатационную стойкость наплавленных деталей. Механические свойства наплавленного металла при нормальной температуре: твердость в исходном состоянии - норма 56-63 HRC	5,81	50 кг	290,50
1.3	Электроды EutecDur N102 Ø 3.2 мм Высокопроизводительный электрод для нанесения износостойких покрытий на среднеуглеродистые стали, термообрабатываемые стали или самозакаливающиеся стали, аустенитно-марганцевые стали. Благодаря своей мартенситно-бейнитной структуре обладает превосходной прочностью против износа высоким давлением, ударов, износа трением. Высокопроизводительная наплавка. Легкий поджиг дуги. Превосходные сварочные свойства. Легкое шлакоотделение. Плавный переход от основного металла к наплавленному. Возможность наплавления нескольких слоев. Отличный внешний вид сварного шва. Область применения Применяется для деталей работающих в условиях высокого давления и ударов. Типичное применение: ремонт ковшей экскаваторов, лемехов бульдозеров, молотков дробилок, зубьев ковшей, восстановление коронок почвенных буров, бойков пневматических молотков, наплавка камер смесителей резины, долота и штамповочный инструмент. Механические свойства Твердость после сварки: 53-58 HRC	41,74	2,73 кг	113,95
2	Материалы для ремонтной сварки			
2.1	Электроды EutecTrode 690 SF Ø 3.2 мм Электроды с покрытием на основе рутила, высоколегированная хромоникелевая сталь, для использования при восстановлении и для профилактического обслуживания. Наплавляемый металл обладает высокой устойчивостью к сжатию, ударам и кавитации, благодаря высокой прочности и хорошему относительному удлинению. Не подвержен растрескиванию. Технические данные (наплавляемый металл (необработанный), наименьшее значение при 20 °C) Предел текучести Rp0.2 - 490 МПа Предел прочности на разрыв Rm - 740 МПа Относительное удлинение при разрыве A 5 - 20 % Энергия удара Av - 25 ДЖ Твердость (HV 30) - 220	56,67	2,0 кг	113,34

		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
3 Пайка и сварка алюминия и его сплавов				
3.1	Припой Пруток Castolin 192 Ø 2,0 Припой для пайки как Al+Al, так и Al+Cu. обладает отличной текучестью и высокой адгезией к алюминию и меди. Подходит для капиллярной пайки и пайки с зазором. Идеально подходит для пайки холодильной, климатизированному флюсом можно с успехом паять даже загрязненные детали. Прочность соединения Rm = 160-170 МПа Температура плавления Sol-430 C, Liq- 440 C.	172,42	1 кг	172,42
3.2	Припой Пруток Castolin 21F Ø 2,5 для пайки алюминиевых конструкций Хим состав (основа): Al, Si, Fe, Ti Диап. плавл. град.С (Sol.-Liq): 573-625 Рабочая температура: 625 град.С Прочн-е хар-ки σв=138 МПа Тип пайки: с зазором, напайка Плотность 2,7г/см3	54,16	0,67 кг	36,29
4 Припои и флюсы для твердой пайки				
4.1	Припой Castolin 185 Ø 2,0 отличается отличными смачивающими свойствами, обладает высокой твёрдостью и сопротивлением износу. Предназначен для напайки низкоуглеродистых и низколегированных сталей (конструкционные, цементируемые, улучшенные и азотированные стали), пайки меди и медных сплавов, пайки ковкого чугуна (GTW), мельхиора (CuNiZn – сплавы) и изделий из чугуна (GGG). Химический состав припоя: Cu (осн) - Ni - Zn Диапазон плавления припоя 890-915°C Прочностные характеристики припоя: HB 160-200 Плотность припоя: 8,3 г/см3 прутки без флюса	39,91	1 кг	39,91
4.2	Пруток Castolin 80 Ø 2,0 Латунный припой Cu54 Ni5.5 Zn(осн.) Диапазон плавления припоя 885-910°C используя латунные припои при высоких температурах, необходимо применять флюс. В зависимости от основного металла идеальными вариантами могут быть флюсы 18, 16, и 185.	75,23	0,76 кг	57,17
4.3	Припой Пруток Castolin 38439B Ø 2.0 для идеального паяного соединения между стальным баком и медными трубками для подачи воды. Используется припой EcoBraz 38439 B с флюсом 18. Латунный сплав для пайки или пайко-сварочные элементы со сталью, медью и медными сплавами. У припоев очень хорошие капиллярные свойства, могут также использоваться в пайко-сварочном процессе методом нагрева в пламени.	19,99	0,07 кг	1,40
4.4	Пруток Castolin 1827 Ø 2,0 AgCdZn 270-280 °C Rm=150-180 МПа, для соединения Al+Cu	94,06	1 кг	94,06

Условия платежа - аванс 100%.

Директор



Манжула Г.П.

Моб. +375 29 3844538