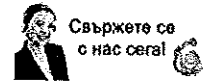
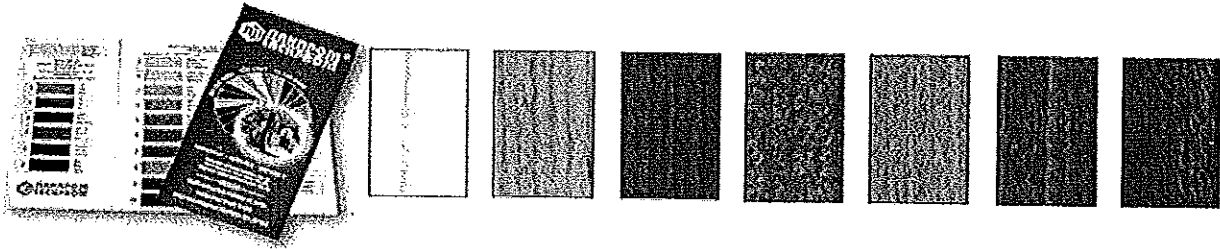




Качествени продукти за съвременното строителство, индустрията и бита

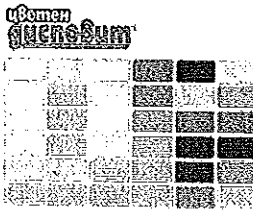
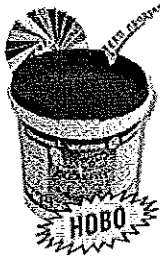


За нас | Продукти | Центрове за тониране | Цветове без граници | Нови продукти | Контакти | Партньори | Въпроси | Lackprom Plc.



Представяме ви

АКВАКРИЛ - Лак за дърво, метал и бетон AQ-12



**ОНЛАЙН МАГАЗИН**  
**БОИ И ЛАКОВЕ**  
 БЕЗПЛАТНА ДОСТАВКА ЗА СТРАНАТА  
 за поръчки на стойност над 100 лв с ДДС

**ПРОДУКТОВО ПОРТФОЛИО**

**ЗА РЕМОТ И СТРОИТЕЛСТВО**  
**ФАСАДНИ БОИ И МАЗИЛКИ**

"СОФИЯЛЕКС"

АКРИЛАТНА Фасадна боя АК-1

Бази за оцветяване

Боя фасадна ХС-140

Декоративна полимерна мазилка акрилна - бяла и цветна

Декоративна полимерна мазилка МОЗАЕЧНА (ЦОКЪЛНА) СТРУКТУРА

Декоративна силиконова мазилка

КВАРЦОВА РЕЛЕФНА БОЯ

Силикатна МАЗИЛКА - БЯЛА И ЦВЕТНА

Силикатна фасадна боя

Силиконова фасадна боя

ТЕРМОИЗОЛАЦИОННА БОЯ водоразредима

**ТОПЛОИЗОЛАЦИИ**

ЕКСПАНДИРАН ПОЛИСТИРЕН ЛАКОЛ EPS termo

**СУХИ СТРОИТЕЛНИ СМЕСИ**

ЛАКОЛ-БЕТОН

ЛАКОЛ-ЗИДАРИЯ

ЛАКОЛ-ТЕРМО - с фибри и без фибри

Левел

**ВОДОДИСПЕРСИОННИ ИНТЕРИОРНИ БОИ**

"ГЛАРУС"

"РЕПЛИКА"

Акрилатна тонираща боя "Супер цвят"

ДЕВИЛ БЯЛ (Devil white )

Дисповит ® КЛИИН (CLEAN)

ДИСПОВИТ ® СИЛИКА

ДИСПОВИТ ® СУПЕР

ДИСПОВИТ®

**Каталози 2014**

PDF Продуктови каталози 2014

**Каталог**

Продуктово портфолио  
Азбучен индекс

**Лакпром за вас**

Ценова листа  
Талон за поръчка  
Търговска и рекламна дейност

**Нашият майстор**

Основни правила за нанасяне на лаково-бояджийски продукти  
Цветови схеми  
Тонираща система за машинно оцветяване

**Анкета**

Марката ЛАКПРОМ за вас е символ на:

ПАРКЕТ-ЛАК УНИВЕРСАЛЕН  
ПОДОВ ЕМАЙЛЛАК ЕСТРА ПФ-26 безоловен  
Полиуретанов импрегнатор за камъни, дърво и бетон (еднокомпонент)  
ПОЛИУРЕТАНОВ БЕТОН ЛАК  
ПОЛИУРЕТАНОВ ЛАК ЗА ПАРКЕТ

#### ИНДУСТРИАЛНИ ПОДОВИ ПОКРИТИЯ

Декоративна епоксидна композиция "ЕПИЗОЛФ-1" тип цветна мозайка,  
Изравнителна подова замазка на база синтетична, епоксидна смола  
Изравнителна подова замазка на база синтетична, епоксидна смола

#### СПЕЦИАЛНИ ГРУНДОВЕ

Акрилатен запълвач грунд АК-2К-021 двукомпонентен  
Акрилен грунд за метал АQ-023 УНИВЕРСАЛ, водоразредим  
Грунд антикорозионен ХК-ББ-011 хлоркаучуков  
Грунд за поцинкована ламарина ХС-05  
Грунд нитроцелулозен антикорозионен НЦ-031  
ГРУНД ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕП-076 двукомпонентен  
ЕПОКСИДЕН Грунд - водоразредим двукомпонентен, безцветен  
ЕПОКСИДЕН Грунд ЕП-0710 (без разтворители), двукомпонентен  
Епоксиден грунд ЕП-074 двукомпонентен  
ПОЛИУРЕТАНОВ ПОРОЗАПЪЛВАЩ ГРУНД ЗА ДЪРВО И МЕБЕЛИ - двукомпонент  
Универсален бързосъхнещ грунд  
ЦИНКОВ ГРУНД - еднокомпонентен

#### ВИСОКОТЕХНОЛОГИЧНИ ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ ПРОДУКТИ

АКРИЛАТЕН лак АК-2К двукомпонентен  
БЪРЗОСЪХНЕЩ ЕМАЙЛЛАК ЗА ЧЕРНИ, ЦВЕТНИ МЕТАЛИ И РУС - акрилатен  
ЕЛЕКТРОИЗОЛАЦИОННИ ПОКРИВНИ ДЪГОУСТОЙЧИВИ ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЗА ВЪЗДУШН  
Структурен лак АК - двукомпонентен

#### ЕПОКСИДНИ СМОЛИ, ИЗОЛИРАЩИ ЛАКОВЕ И ЕМАЙЛЛАКОВЕ

ДИЕПОКС 450  
ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71 двукомпонентни  
Епокса АП-1 - МОДИФИЦИРАНА двукомпонентна  
Епокса АП-2 - двукомпонентна  
ЕПОКСИ МИОКС ГРУНД  
ЕПОКСИ-ГЛАСФЛЕЙК ПОКРИТИЕ двукомпонентно  
ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ  
ЕПОКСИДЕН КОМПАУНД двукомпонентен  
ЕПОКСИДНА БОЯ с високо съдържание на твърди вещества  
ЕПОКСИДНО ПОКРИТИЕ ЕП-500 без разтворители  
ЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП-78 двукомпонентен  
Лак епоксиден изолиращ ЕП-21 двукомпонентен

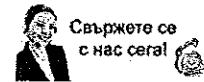
#### ХЛОРКАУЧУКОВИ ЕМАЙЛЛАКОВЕ И БОИ

Емайлак хлоркаучуков КЧ-75Б небесно син  
Емайллакове хлоркаучукови КЧ-71

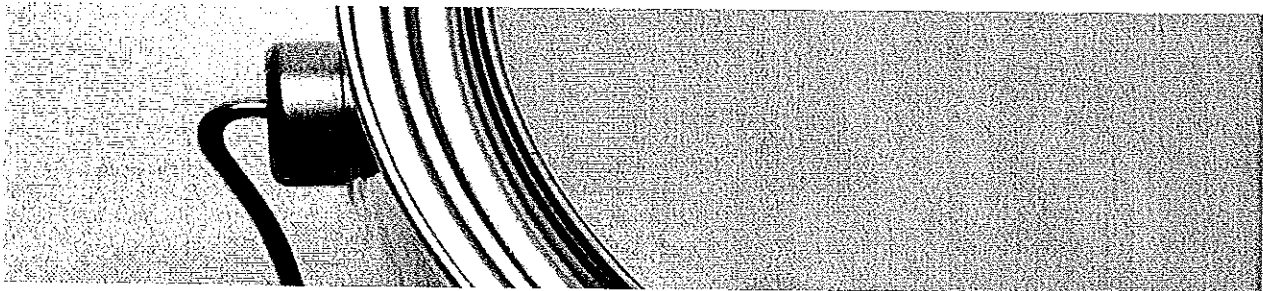
#### СИЛИКОНОВИ ТОПЛОУСТОЙЧИВИ БОИ И ЛАКОВЕ



Качествени продукти за съвременното строителство, индустрията и бита



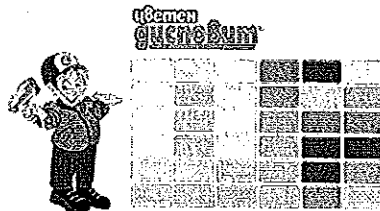
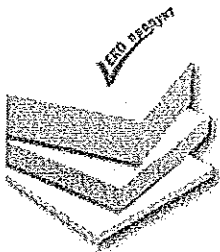
За нас   Продукти   Центрове за тониране   Цветове без граници   Нови продукти   Контакти   Партньори   Въпроси   Lackprom Plc.



Начало > Продукти > ИНДУСТРИАЛНИ СИСТЕМИ ЗА ЗАЩИТА > ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА > ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71 ДВУКОМПОНЕНТНИ

Представяме ви

ЕКСПАНДИРАН ПОЛИСТИРЕН  
ЛАКОЛ EPS termo



Емайлак хлоркаучуков КЧ-75Б небесно син

**ОНЛАЙН МАГАЗИН  
БОИ И ЛАКОВЕ**

БЕЗПЛАТНА ДОСТАВКА ЗА СТРАНАТА  
за поръчки с стойност над 100 лв с ДДС

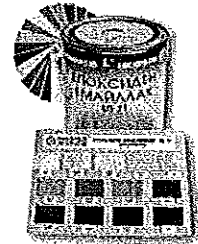
Емайлакове хлоркаучукови КЧ-71

## ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71 ДВУКОМПОНЕНТНИ

Директива 2004/42/ЕС  
Техническата спецификация е съгласувана с МЗ

Предназначение

Предназначени са за боядисване на метални и бетонни повърхности, експлоатирани в условията на активна атмосферна корозия и агресивни среди, включително атмосферни условия на влажен тропически климат в приморски и промишлени райони.



Каталози 2014

PDF Продуктови  
каталози 2014

Каталог

Продуктово портфолио  
Азбучен индекс

Лакпром за вас

Ценова листа  
Талон за поръчка  
Търговска и рекламна  
дейност

Втвърдител

ДТА-900 съотношение тегловно 5:1 обемно 7:2

Разредител  
КАБЕ или КЛС

Разход  
10-11 кв.м/л

Съхнене  
18 часа при 20°C  
60 мин. при 80°C  
живот на сместа 8 часа

Олаковка

720 мл, 18 л  
Информационен лист за безопасност (124,71 KB)  
Инструкция за употреба (37,89 KB)

Задайте въпрос за този продукт

Нашият майстор

Основни правила за  
нанасяне на лаково-  
бояджийски продукти  
Цветови схеми  
Тонираща система за  
машинно оцветяване

Купете онлайн ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71 ДВУКОМПОНЕНТНИ

Наскоро прегледани продукти

- Епоксиден грунд ЕП-074 двуконпонентен (Категория: ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА)

Анкета

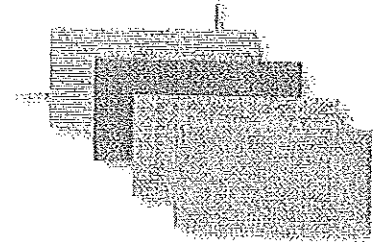
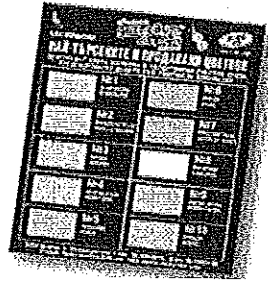
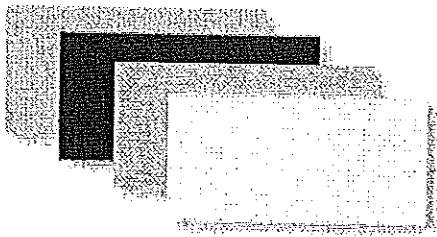


Качествени продукти за съвременното строителство, индустрията и бита



Свържете се с нас сега!

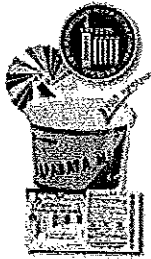
За нас | Продукти | Центрове за тониране | Цветове без граници | Нови продукти | Контакти | Партньори | Въпроси | Lackprom P.c.



Начало > Продукти > ИНДУСТРИАЛНИ СИСТЕМИ ЗА ЗАЩИТА > ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА > Епоксиден грунд ЕП-074 двукомпонентен

Представяме ви

Декоративна полимерна мазилна акрилна - бяла и цветна



цветен систем



ОНЛАЙН МАГАЗИН БОИ И ЛАКОВЕ

БЕЗПЛАТНА ДОСТАВКА ЗА СТРАНАТА за поръчки на стойност над 100 лв с ДДС

ЕПОКСИДЕН Грунд ЕП-0710 (без разтворители), двукомпонентен

ЕПОКСИДЕН КОМПАУНД двукомпонентен



### Епоксиден грунд ЕП-074 двукомпонентен

Техническата спецификация е съгласувана с МЗ, Директива 2004/42/ЕС

**Предназначение**

Предназначен е за основа в система за антикорозионна защита на черни метали, метални конструкции и съоръжения, експлоатирани в условия на активна атмосферна корозия и агресивни среди, включително атмосферни условия на влажен тропически климат в приморските и промишлени райони. За външна и вътрешна употреба в помещения с висока влажност - изпарения на киселини, алкални разтвори и др.



#### Каталози 2014



Продуктови каталози 2014

#### Каталог

Продуктово портфолио  
Азбучен индекс

#### Лакпром за вас

Ценова листа  
Талон за поръчка  
Търговска и рекламна дейност

**Втвърдител**

Ламид 25/40 съотношение теглово 100:17 обемно 7:2

**Разредител**

КАБЕ или КЛС

**Разход**

130-140 г/кв.м

**Съхнене**

- 24 часа при 20°C
- 50 мин. при 70°C
- 30 мин. при 120°C

**Опаковка**

1 кг, 24 кг

Инструкция за употреба (36,26 KB)

Информационен лист за безопасност (126,09 KB)

Задайте въпрос за този продукт

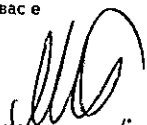
#### Нашият майстор

Основни правила за нанасяне на лаково-бояджийски продукти  
Цветови схеми  
Тонираща система за машинно оцветяване

Купете онлайн Епоксиден грунд ЕП-074 двукомпонентен

#### Анкета

Марката ЛАКПРОМ за вас е символ на:



bx. 168 / 14.03.15г.

# ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, Изпълнителен Директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София – Световрачене, ул. "Синчец" № 16, декларирам на собствена отговорност, че продуктите, за които се отнася тази Декларация

**ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074, ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076,  
ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11, ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71  
ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН, ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД, ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ,  
ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДОРАЗРЕДИМ**

са в съответствие с Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (Д.В. бр. 106/27.12.2006 г.) ; изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда

ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-008/99, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02415/00, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД , Протокол №236-4-52/30.05.03г.

ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076 отговаря на ЛП-ТС-56/02, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД , Протокол №493-4-116/26.09.03г, Държавен контролно-изпитвателен център "Метални конструкции"- София, Протокол №2-45-023/13.06.03г.

ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-009/96

ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71 отговаря на ЛП-ТС-019/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00699/01, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД , Протокол №237-4-53/30.05.03г.

ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН отговаря на ЛП-ТС-152/08

ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД отговаря на ЛП-ТС-157/09

ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ отговаря на ЛП-ТС-148/08

ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДОРАЗРЕДИМ отговаря на ЛП-ТС-142/08

За поддържане и гарантиране качеството на продуктите фирмата има разработена, внедрена и действаща система за управление на качеството, която е в съответствие с изискванията на EN ISO 9001

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.  
На всички потребители се предоставят Инструкции за употреба, а на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

Декларирам, че ми е известна отговорността, която носи съгласно чл.313 от НК

14.03.15г.  
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОРА  
/Х.Хараламбиев/



## СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 002818

Дата: 14.03.2015г.

Клиент: УБКМ (БЗ)

Продукция: Грунд епоксиден водоразредим ЕП-074  
ТС Стандарт: ЛП-ТС-008/99  
Партида №: 108125. Годен до: 09.12.16г.

№ по ред	Качествени показатели	Данни по Т.С.	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта	маса	отпаваря
2.	Цвят	сиво желяз	отпаваря
3.	Съхливост до степен V.. при 20°С, в h, не повече от	24	18

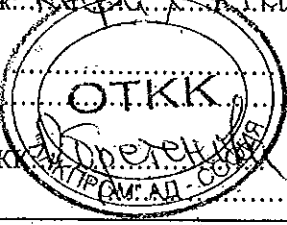
Количество: 25кг

Амбалаж: 24кг

Забележка: отпаваря на Т.С.

Анализира: [Signature]

Ръководител ОТК [Signature]



Този документ служи за доказателство, че продуктите са произведени от "ЛАКПРОМ" АД. Попълва се със син химикал, издава се в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти и количества. Копия и ксерокопия са невалидни!

[Signatures]

# ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, Изпълнителен Директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София – Световрачене, ул. "Синчец" № 16, декларирам на собствена отговорност, че продуктите, за които се отнася тази Декларация

**ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074, ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076,  
ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11, ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71  
ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН, ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД, ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ,  
ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДОРАЗРЕДИМ**

са в съответствие с Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (Д.В. бр. 106/27.12.2006 г.) ; изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда

ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-008/99, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02415/00, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД, Протокол №236-4-52/30.05.03г.

ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076 отговаря на ЛП-ТС-56/02, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД, Протокол №493-4-116/26.09.03г., Държавен контролно-изпитателен център "Метални конструкции"- София, Протокол №2-45-023/13.06.03г.

ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-009/96

ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71 отговаря на ЛП-ТС-019/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00699/01, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД, Протокол №237-4-53/30.05.03г.

ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН отговаря на ЛП-ТС-152/08

ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД отговаря на ЛП-ТС-157/09

ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ отговаря на ЛП-ТС-148/08

ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДОРАЗРЕДИМ отговаря на ЛП-ТС-142/08

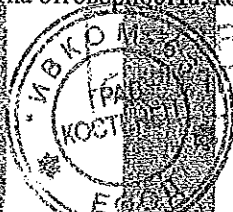
За поддържане и гарантиране качеството на продуктите фирмата има разработена, внедрена и действаща система за управление на качеството, която е в съответствие с изискванията на EN ISO 9001.

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

На всички потребители се предоставят Инструкция за употреба, а на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

Декларирам, че ми е известна отговорността, която носи съгласно чл.313 от НК.

11.03.15  
гр.София



ИЗП. ДИРЕКТОРА  
/Х.Хараламбиев/



## СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 002819

Дата: 11.03.2015

Клиент: УБКМ (с)

Продукция: Епоксидни емайлакове  
ТС стандарт: ЛП-ТС-019/01  
Партиден №: 912819. Коден №: 10.03.15.  
Гар срок: 36 мес.

№ по ред	Качествени показатели	Данни по ТС	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта <i>хоро, висок</i>	маса	отговаря
2.	Цвят	бел залян	отговаря
3.	Съхливост до степен V... при 20°C, в h, не повече от	18	18

Количество: 2 бр.

Амбалаж: 2 бр.

Забележка:

*Отговаря на ТС*

Анализира: *[Signature]*

Ръководител ОТКК *[Signature]*  
ЛАКПРОМ АД

Този документ служи за доказателство, че продуктите са произведени от "ЛАКПРОМ" АД. Попълва се със син химикал, издава се в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти и количества. Копия и ксерокопия са невалидни!

*[Signature]*

**ТисенКруп Юпитер Стомана**



Начало · English · Контакти · Карта на сайта · Качество · Общи условия

Дружеството · Продукти · Услуги · Новини · Кариери

Въглеродни стомани

Марки стомани

Прътови профили

Кухи профили

Плоски профили

Неръждаеми стомани

Алуминий

thyssenkrupp-jupiter.com

Търсене



Горещовалцувани ламарини

ThyssenKrupp  
**base**

Детайлно търсене в  
информационната база на  
ThyssenKrupp

Companies

Търсене

BDS EN 10051  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:



**Листове**

Формат на листата (mm)

Дебелина - s (mm)	1000/2000	1250/2500	1250/4000	1250/6000	1500/6000
-------------------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

Тегло на лист (kg)

Наличност и цени

тел. 02/942 78 95  
02/942 78 97  
факс 02/942 78 98

Рекламации

02/942 78 96

**Рулони**

Дебелина - s (mm)

1,5 - 12,0

Вътрешен диаметър:

Външен диаметър:

Широчина на рулоните (mm)

1000; 1250; 1500

850 mm ± 7 %

1100 - 1900 mm



**Горещовалцувани дебелолстови ламарини**

BDS EN 10029  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:

Формат на листата (mm)

Дебелина - s (mm)	1500/6000	2000/6000	2000/8000
-------------------	-----------	-----------	-----------

Тегло на лист (kg)

14	989.100	1318.800	1758.4
15	1059.750	1413.000	1884.000
16	1130.400	1507.200	2009.600

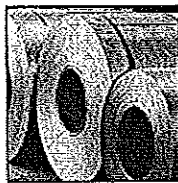
18	1271.700	1695.600	2260.800
20	1413.000	1884.000	2512.000
22	1554.300	2072.400	2763.200
25	1766.250	235.000	3140.000
30			
35			
40		Необразани	
50			
60			



**Студеновалцувани ламарини**

BDS EN 10051  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:



Дебелина - s (mm)	Формат на листата (mm)	
	1000/2000	1250/2500
	Тегло на лист (kg)	
0.38	5.966	9.322
0.40	6.280	9.813
0.50	7.850	12.266
0.60	9.420	14.719
0.70	10.990	17.172
0.80	12.560	19.625
0.90	14.130	22.078
1.00	15.700	24.531
1.20	18.840	29.437
1.40	21.980	34.34
1.50	23.550	36.797
1.80	28.260	44.156
2.00	31.400	49.062

**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,38 - 2,0	1000; 1250
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm

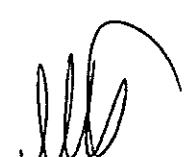
**Горещопоцинковани листове и рулони**

BDS EN 10143  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:

**Листове**

Дебелина - s (mm)	Формат на листата (mm)	
	1000/2000	1250/2500
	Тегло на лист (kg)	
0.40	6.280	9.813
0.50	7.850	12.266
0.60	9.420	14.719
0.70	10.990	17.172
0.80	12.560	19.625



Вилехова  
4.5.2016 г.





1.00	15.700	24.531
1.20	18.840	29.437
1.50	23.550	36.797
2.00	31.400	49.062
2.50	39.250	61.328

**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,40 - 2,5	1000; 1250
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm

**Ламарина с пластмасово покритие на рулони**

BDS EN 10169-T1  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:



**Рулони**

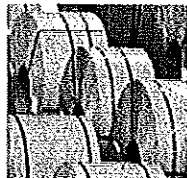
Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,35 - 1,5	1000; 1075; 1250; 1300
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm

Цвят - по каталога RAL

**Алуминизирани листове и рулони**

BDS EN 10143  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:



Дебелина - s (mm)	Формат на листата (mm)	
	1000/2000	1250/2500
0.80 1.00 1.25 1.50	Тегло на лист (kg)	
	12.560	19.625
	15.700	24.531
	19.625	30.664
	23.550	36.797

**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,8 - 1,5	1000; 1250
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm

☰ нагоре ☰ Версия за печат

Handwritten signature and date: 4.5.2016 г.



## ТисенКруп Юпитер Стомана



Начало English Контакти Карта на сайта Качество Общи условия

Дружеството Продукти Услуги Новини Кариери

Въглеродни стомани

Марки стомани

Прътови профили

Кухи профили

Плоски профили

Неръждаеми стомани

Алуминий

thyssenkrupp-jupiter.com

Търсене



ThyssenKrupp

base

Детайлно търсене в  
информационната база на  
ThyssenKrupp

Companies

Търсене

Наличности и цени

тел. 02/942 78 95  
02/942 78 97  
факс 02/942 78 98

Рекламации

02/942 78 96

Стандарт

EN10025  
BDS2592  
DIN17100  
GOST380

DIN488  
EN10080

EN10025  
DIN17100

EN10025  
EN10111  
BDS2592  
DIN17100  
GOST380

EN10025  
EN10111  
BDS2592  
DIN17100  
GOST380

Стандарт

EN10025  
EN10111  
BDS2592  
DIN17100  
GOST380  
BDS5785  
GOST1050

EN10130  
BDS2592  
DIN1623-T1  
GOST380  
BDS5785  
GOST1050

Марка стомана

Бетонно желязо

S235JR, S235JRG1 , S235JRG2, S275JR, S35J0  
S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W  
S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3  
S11 to S14 (kp, ps, sp)

Периодичен профил

BSISOOS, BS1420S, BSISOOM  
B500B, B500H, B500N

Прътови профили

S235JR, S235JRG1 , S235JRG2, S275JR, S35J0  
S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3

Електрозаварени тръби

S235JR, S235JRG1 , S235JRG2, S275JR, S35J0  
DD11, DD12, DD13, DD14  
S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W  
S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3  
S11 to S14 (kp, ps, sp)

Профилни тръби

S235JR, S235JRG1 , S235JRG2, S275JR, S35J0  
DD11, DD12, DD13, DD14  
S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W  
S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3  
S11 to S14 (kp, ps, sp)

Марка стомана

Горещовалцувана ламарина

S235JR, S235JRG1 , S235JRG2, S275JR, S35J0  
DD11, DD12, DD13, DD14  
S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W  
S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3  
S11 to S14 (kp, ps, sp)  
08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45  
08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45

Студеновалцувана ламарина

DC01, DC02, DC03, DC04  
S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W  
S112, US113, S114  
S11 to S14 (kp, ps, sp)  
08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45  
08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45



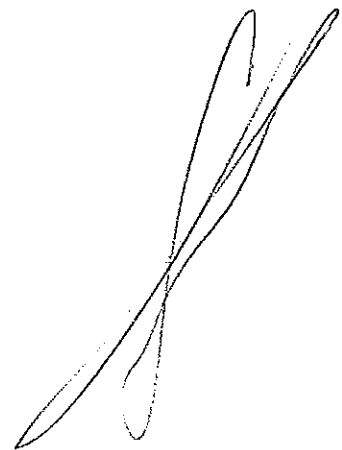
BDS11488	08кpA, OSpsA, 08JuA
	<b>Поцинкована ламарина</b>
EN10142	DX51 D + Z, DX53 D + Z, DX54 D + Z
BDS2592	S11 to S14 (кp, ps, sp) - group A, B, W
BDS5785	08кp, 08ps, 08, 10кp, 10ps, 10, 20, 35, 45
DIN17162-T1	StOIZ, S102Z
GOST380	S11 to S14 (кp, ps, sp)
EN10142	DX51D+AS, DX53D+AS
	<b>Неръждаема стомана</b>
AISI 360	430, 304, 304L, 316, 316L, 316Ti, 321, 310
	<b>Алуминий</b>
EN 573	1050 A

**Сравнителна таблица**

W.Ne	BDS 2592	GOST 380	DIN 17100	EN 10025
1.0035	Cт1cp	Cт1cp	St 33	S 185
1.0037	BCт2cp	BCт2cp/nc	St 37-2	S 235JR
1.0036	Cт3кп	Cт3кп	USt 37-2	S 235JRG1
1.0038	BCт3cp	BCт3cp	RSt 37-2	S 235JRG2
1.0044	BCт4cp	BCт4cp	St 44-2	S 275JR
1.0553			St 52-3	S 355JO
1.005	BCт5cp	BCт5cp	St 50-2	E295
1.006	BCт6cp	BCт6cp	St 60-2	E335

Clas	BDS 2592/2590	GOST 380	BDS EN 10080	DIN 17 100	ASTM A 615 M
	1кп/nc/cп	1кп/nc/cп	S235JR	St37-2	
A – I	2кп/nc/cп	2кп/nc/cп	S255JR	St44-2	
	3кп/nc/cп	3кп/nc/cп			
			B500B	BSI420S	Grad40
A – II			B500H	BSI500S	Grad60
			B500N		
		35ГC	B500B	BSI420S	Grad40
A – III		25Г2C	B500H	BSI500S	Grad60
		B500N			

☰ нагоре ☰ Версия за печат



4.5.2016 г.



MILL TEST CERTIFICATION

THE INSPECTION CERTIFICATE AS PER EN 10204 CLAUSE 3.1 CONFORMING TO THE DEFINITION IN EN 10188



CERTIFICATE NO	931-2015	NAME OF THE MANUFACTURER	MESCIER DEMIR CELIK SAN TIC LTD STI
COMMODITY	PRIME, HOT ROLLED STEEL MERCHANT BARS	NAME OF THE EXPORTER	MESCIER DIS TIC. LTD. STI., YESIL MAHALLE SANAYI BOLGESI 78200, KARABUK/TURKEY
QUALITY	S235JR	CUSTOMER	THYSSENKRUPP JUPITER STOMANA LTD. SPZ VRAJEDINA, KREMIKOVITZI REGION 1839 SOFIA, BULGARIA
PRODUCT NAME	HOT ROLLED STEEL EQUAL ANGLES, ROUND BARS	VESSEL	MV HACI RUSTU K
		INVOICE NO	093953-B
		ORDER NO	MES.65904
		PAGE	1 of 2

12.11.2015

TEST PIECES NO	HEAT NO	SIZE MM	QUANTITY (Tons)	LENGTH (m)	WORK ORDER	MECHANICAL PROPERTIES				CHEMICAL COMPOSITION																			
						TENSION TEST		CHARPY TEST(1)	BEND TEST (2)	RE-BEND TEST (2)	FATIGUE TEST (4)	PRODUCT ANALYSIS																	
						YIELD S. (Re)	TENSILE S.(R <sub>m</sub> )					Rm / Re	ELONGATION	TEST PIECES WIDTH (mm)	VALUE (JOULE)	C	Si	Mn	P	S	Ti	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Al	W	Nb
150945	150945	20x20x3.0	1.90	6.00	-	L 315.0	425.1	1.35	28.7	-	-	-	-	0.16	0.25	0.74	0.016	0.024	0	0.19	0.03	0.07	0.007	0	0.0033	0.003	0	0.002	0.31
151034	151034	25x25x3.0	5.85	6.00	-	L 308.0	408.0	1.32	29.2	-	-	-	-	0.13	0.19	0.65	0.021	0.027	0	0.27	0.08	0.06	0.007	0	0.0041	0.006	0	0.001	0.28
151057	151057	30x30x3.0	1.90	6.00	-	L 298.7	412.8	1.38	27.1	-	-	-	-	0.15	0.26	0.73	0.021	0.025	0	0.33	0.07	0.05	0.006	0	0.0023	0.005	0	0.005	0.31
153352	153352	30x30x5.0	2.00	6.00	-	L 266.0	403.0	1.36	29.8	-	-	-	-	0.15	0.16	0.70	0.014	0.022	0	0.26	0.05	0.01	0.003	0	0.0038	0.012	0	0.004	0.28
151086	151086	35x35x3.0	3.85	6.00	-	L 291.2	398.7	1.37	26.9	-	-	-	-	0.13	0.27	0.63	0.013	0.022	0	0.28	0.09	0.06	0.008	0	0.0025	0.004	0	0.005	0.27
150837	150837	40x40x3.0	1.90	6.00	-	L 339.0	469.0	1.38	29.7	-	-	-	-	0.19	0.30	0.68	0.017	0.026	0	0.23	0.05	0.07	0.002	0	0.0031	0.009	0	0.003	0.34
150929	150929	60x60x5.0	22.90	6.00	-	L 307.6	417.6	1.36	28.6	-	-	-	-	0.10	0.22	0.68	0.025	0.034	0	0.27	0.07	0.08	0.005	0	0.0023	0.007	0	0.002	0.31
47483	47483	60x63x5.0	1.90	6.00	-	L 311.4	422.1	1.36	28.7	-	-	-	-	0.15	0.20	0.71	0.019	0.030	0	0.31	0.08	0.09	0.008	0	0.0023	0.007	0	0.001	0.30
150923	150923	70x70x5.0	1.90	6.00	-	L 320.8	433.8	1.35	30.1	-	-	-	-	0.14	0.21	0.66	0.020	0.033	0	0.21	0.06	0.07	0.006	0	0.0031	0.005	0	0.003	0.28
150630-1	150630-1	70x70x6.0	1.90	6.00	-	L 277.4	381.2	1.37	31.7	-	-	-	-	0.13	0.18	0.73	0.025	0.027	0	0.25	0.10	0.11	0.006	0	0.0038	0.007	0	0.001	0.30
150818-4	150818-4	70x70x7.0	1.95	6.00	-	L 281.7	393.6	1.40	28.6	-	-	-	-	0.08	0.21	0.68	0.022	0.024	0	0.27	0.07	0.04	0.008	0	0.0022	0.009	0	0.005	0.24
15092001	15092001	80x80x6.0	3.80	6.00	-	L 288.3	392.1	1.36	29.7	-	-	-	-	0.10	0.27	0.67	0.021	0.028	0	0.35	0.06	0.09	0.008	0	0.0022	0.005	0	0.003	0.26
1308	1308	90x90x7.0	7.65	6.00	-	L 296.3	405.7	1.37	30.1	-	-	-	-	0.12	0.23	0.68	0.023	0.028	0	0.27	0.04	0.05	0.008	0	0.0025	0.003	0	0.002	0.27
60525	60525	90x90x8.0	1.95	6.00	-	L 287.1	412.2	1.38	31.7	-	-	-	-	0.14	0.24	0.63	0.020	0.024	0	0.35	0.05	0.04	0.005	0	0.0027	0.005	0	0.001	0.28
150328-6	150328-6	100x100x12.0	3.80	6.00	-	L 280.4	389.1	1.39	28.6	-	-	-	-	0.12	0.22	0.65	0.024	0.031	0	0.33	0.06	0.07	0.006	0	0.0026	0.002	0	0.002	0.27
150943	150943	16.0	9.60	6.00	-	L 288.5	381.5	1.31	33.5	-	-	-	-	0.14	0.22	0.71	0.018	0.028	0	0.34	0.07	0.09	0.006	0	0.0017	0.005	0	0.005	0.30
414893	414893	30.0	6.00	6.00	-	L 278.0	387.2	1.39	28.8	-	-	-	-	0.10	0.25	0.69	0.018	0.029	0	0.33	0.06	0.07	0.006	0	0.0025	0.006	0	0.001	0.26

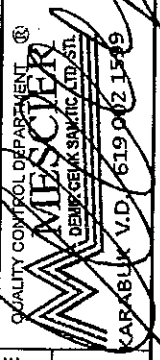
WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN HAS BEEN MADE AND TESTED IN ACCORDANCE WITH ABOVE SPECIFICATION AND THE RESULTS OF ALL TEST ARE ACCEPTANCE

NOTES:  
 (1) VALUES ARE FOR KV150 TEST TEMPERATURE= 20 °C  
 (2) BEND AND REBEND TESTS ARE FOR ONLY RIBBED REINFORCING STEELS  
 (3) "L" MEANS "LONGITUDINAL"  
 (4) (NUMBER OF CYCLES X 1000000)

SURVEYOR TO

CE TPOBEPHO

2344-CPR-0004/01



TPOBEPHO



# ПАО "ДНЕПРОВСКИЙ МЕТКОМБИНАТ"

Украина, 51925, г. Днепропетровск, ул. Кирова, 18-Б  
PJSC "DNEPROVSKY IRON & STEEL INTEGRATED WORKS"  
Ukraine, 51925, Dneprodzerzhinsk, Kirowa Str, 18-b  
Факс (0569) 53-16-36, (0569) 53-29-87, dmkd@dmkd.dp.ua



## СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 4440 QUALITY CERTIFICATE

3.2 EN 10204:2004

Продавец (экспортёр)  
Seller (exporter)

05393043  
Грузополучатель, адрес, страна  
Consignee, address, country

БОЛГАРИЯ  
BULGARIA

Заказ на производство № 2190121068  
Production order

Контракт PO 86015  
Contract

Спецификация № 15  
Specification

лот

lot

Лист

Sheet

1

Листов

Sheets

от  
from

дополнительная  
additional

дополнительная  
additional

DUFERCO

Вагон № 56672447  
Railway cars

Наименование продукции Description of goods				НД Standards	Вид грузового места, код Type of packages, code	Способ выплавки Melting technique					
Швеллер 6,5У Channels 6.5U				ГОСТ 8240-97 ГОСТ 380-05/ГОСТ 535-05	Пачки Bundles	Конвертерный BOF					
№ p-p No	Номера плавов Nos of heats	Номера партий Nos of lots	Углеродный эквивалент C equivalent	Марка Grade	Размеры, мм (Dimensions, mm)		Ед. изм. код Unit and code	Кол-во товара, шт. Quantity	Масса, т (Mass, t)		
					Диаметр, сечение профиля. Diameter, profile section	Длина Length			брутто gross	нетто net	
1	524093	3037	-	Ст3пс	65x36x4.4	6000 +200/-0	Пачки, 728	24/ 1787	63.120	62.760	
									24/ 1787	63.120	62.760

### Показатели качества товара (Quality characteristics of goods)

Химический состав по ковшевой пробе, % (Ladle analysis composition, %)																		
№ p-p No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Ti	Al	V	Nb	N	As	Mo	B	Sn	Sb
1	0,16	0,43	0,13	0,006	0,015	0,04	0,03	0,02	-	0,017	0,001	-	0,008	0,002	0,010	-	0,002	-

Механические свойства (Mechanical properties)										
№ p-p No	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> Yield point, N/mm <sup>2</sup>	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> Tensile strength N/mm <sup>2</sup>	Относит. удлинение, % Elongation, %	Относит. сужение, % Reducing, %	Твердость Hardness		Работа удара, Дж Impact work, J/sm <sup>2</sup>	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> Impact strength J/sm <sup>2</sup>		Изгиб, Излом Bending, Fracture
					HB	HRC		При тем-ре, С Temperature, °C	После мех. стар After aging	
1	285	455	34,00	-	-	-	-	-	-	У/ст

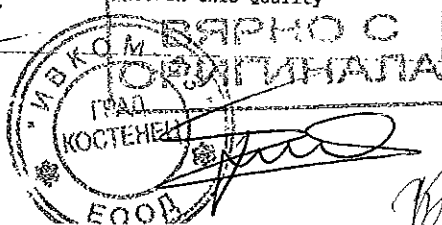
Кол - во штук в пачке 524093-2 пак. по 75 шт.; 2 пак. по 55 шт.; 18 пак. по 80 шт.; 1 пак. по 43 шт.; 1 пак. по 44 шт.;  
No. of pcs per package 524093-2 bundles of 75 pieces; 2 bundles of 55 pieces; 18 bundles of 80 pieces; 1 bundle of 43 pieces; 1 bundle of 44 pieces;  
Прочие свойства 4деревянные прокладки 0,04x0,10x2,8м массой 0,030тн. Общий вес с учетом сепарации-63,150тн  
Other properties 4wooden dunnage elements size 0.04x0.10x2.8m weight 0.030MT Total weight with separation-63.150MT

Примечание Категория 1.  
Note Category 1.

Цветная маркировка Без цветной маркировки  
Color marking Without color marking

Товар соответствует указанным в данном сертификате качества стандартам, техническим условиям и требованиям контракта  
The products correspond to the standards and technical requirements indicated in this quality certificate.

REVIEWED  
EFTI INSPECTOR  
M. V. D. I. D.





За контакти | Карта | Връзки

Търсене



English Version

Населено място | Продукти / Сортов прокат / Сортов прокат

- Профил на компанията
- Продукти
- Листови продукти
- Сортов прокат



Продукти за армиране на бетон

Сортов прокат

Горещо валцовани  
винкели

Горещо валцовани  
кръгли профили

Горещо валцовани UPN  
канали

Специални профили

Специални стомани

- Стоманени топки (сфери)

- Други стоманени продукти

- Търговска мрежа

- Качество

- Околна среда

Професионално здраве и  
безопасност

- Финансови данни

- Новини

- Изтегляне на файлове

- Възможности за работа

- Полезно за инженера

- Тръжни процедури



ПРОЕКТ ESF-2102-18-08004:  
Конкургентоспособност и  
адаптивност в условията на  
промяна чрез  
професионално и  
личностно развитие на  
заетите лица в  
„Стомана Индъстри“ АД

### Сортов прокат

СТОМАНА ИНДЪСТРИ АД е водещ производител на сортов прокат в България. Престижът на името СТОМАНА ИНДЪСТРИ, международно сертифицираното качество на сортовия прокат (TUV Rheinland Group), производственото ноу-хау и гъвкавостта, голямата дистрибутивна мрежа и високото качество на обслужването предлагани от СТОМАНА и нейните представители са част от предимствата, които обуславят водещия пазарен дял на СТОМАНА в България.

Пълната гама от сортов прокат предлаган от СТОМАНА съдържа продукти произведени в завода на компанията в Перник, България допълнени от гамата произвеждана от SIDENOR SA в нейния завод в Солун, Гърция.

СТОМАНА АД има водеща позиция на пазара за производството на сортов прокат благодарение на продажбите в цялата страна и дистрибутивната мрежа на нейните представители, SID-PAC България СА, член на SIDMA SA, Гърция, компания с дългогодишна традиция, опит и ноу-хау в производството на стоманени продукти и маркетинг.

Въпреки своите отдели за износ, СТОМАНА е все по-активна на европейските пазари, където вече заема значими пазарни дялове.

#### СОРТОВ ПРОКАТ

Вид	Завод СТОМАНА ИНДЪСТРИ Перник, България	Завод SIDENOR SA Солун, Гърция (*)
<b>КВАДРАТНИ ПРОФИЛИ</b>	---	Странична дължина от 10 до 40 мм
<b>ПЛОСКИ профили</b>	Ширина от 80 до 180 мм Дебелина от 40 до 90 мм	Ширина от 20 до 150 мм Дебелина от 5 до 20 мм
<b>КРЪГЛИ профили</b>	Диаметър от 40 до 120 мм	Диаметър от 10 до 40 мм
<b>ВИНКЕЛИ</b>	Дължина на крака от 60 до 100 мм Дебелина на крака от 6 до 12 мм	Дължина на крака от 20 до 50 мм Дебелина на крака от 3 до 6 мм
<b>ІРЕ ГРЕДИ</b>	---	Височина на секцията от 80 до 120 мм
<b>UPN КАНАЛИ</b>	Височина на секцията от 80 до 140 мм	Височина на секция 30 мм

(\*) За подробни технически характеристики и брошури на продуктите от продуктовата гама SIDENOR моля посетете [www.sidenor.gr](http://www.sidenor.gr)

Експанзията на СТОМАНА ИНДЪСТРИ АД на нови пазари в целия балкански регион в комбинация с новите инвестиционни планове целят бъдещото обогатяване на гамата предлагани продукти, при възможно най-ниски разходи за производство, нарастващо ниво на качеството и подобряване обслужването на клиентите.

Населено място | За контакти | Карта | Връзки | Законово право | Авторско право © 2016 Stomana Industry S.A

Created by Realize S.A. with Viva Services Platform





"СТОМАНА ИНДЪСТРИ" АД.  
„Владайско въстание“, № 1  
2304 Перник, БЪЛГАРИЯ



ОТКК - СПП

**СЕРТИФИКАТ №2**

Издаден на 04.10.2010 от "Стомана Индъстри" АД-Перник.  
Натоварен за СИДМА БЪЛГАРИЯ ЕАД  
Марка стомана S275JR с продукция от: ВИНКЕЛ L-6000+100mm  
Платформа/ Кола / PK0141EE  
С размер на профила -L63X63X5

SAP № 869467

Продукцията е в съответствие с :БДС EN10025- 1,2 04;DIN1028; БДС EN-10056-1.2-00 EN10204/3.1.

**Химически анализ (%)**

количе ство	Брой връзки	№ на плавката	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	Mo	CEV
	4	30297	0.11	0.41	0.22	0.015	0.014	0.11	0.09	0.25	0.026	0.011	0.014	0.226
	1	34129	0.11	0.40	0.23	0.015	0.009	0.07	0.10	0.25	0.022	0.011	0.017	0.218
	5													

**Механични показатели**

№ на плавката	Граница на проплачване, Re, MPa	Якост на опън, Rm, MPa	Относително удължение A5,%	Ударна жилавост -20° J	Огъване на студено	Марка стомана	Размери на профила	L mm
30297	342	444	30.0		ДОБРО	S275JR		
34129	360	475	33.0		ДОБРО	S275JR		

Получил сертификата  
име,фамилия

Контрольор



№



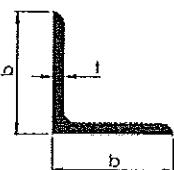
БЪЛГАРСКИ

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас      Продукти      Качество      Референции      Новини

Контакти

**ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ - РАВНОРАМЕНЕН ВИНКЕЛ**



ОПИСАНИЕ

Равнораменни ъглови профили от конструкционна стомана.

РАЗМЕРИ

Рамо от 20.0 до 200.0 мм, дебелина от 3.00 до 20.00 мм и дължина 6000 и 12000 мм.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Марка материал: S235JR/J2, S275JR/J2, S355JR/J2

Технически условия - съгласно стандарт БДС EN 10025-1:2005, БДС EN 10025-2:2006.

Допустими отклонения - съгласно БДС EN 10056-1/2:1999, Документ от контрол EN 10204/3.1, EN 10204/2.2, CE маркировка.

Декларация за експлоатационни показатели.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Общо приложение в строителство, машиностроене, промишленост.

ТАБЛИЦА НА ПРОДУКТА

**Горещовалцуван профил - равнораменен винкел**

b страна / мм.	Тегло 1 метър / кг. за дебелина S / мм.														
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
20 x 20	0,88														
25 x 25	1,12	1,45													

30 x 30	1,36	1,78																		
35 x 35	1,61	2,10																		
40 x 40	1,86	2,42	2,97																	
45 x 45		2,74	3,38	4,00																
50 x 50		3,06	3,77	4,47	5,15															
55 x 55			4,18	4,95																
60 x 60			4,57	5,42		7,09														
63 x 63			4,80	5,65		7,73														
65 x 65			5,00	5,91	6,83															
70 x 70			5,38	6,38	7,38	8,63	9,34													
75 x 75			5,80	6,85	7,94	9,03														
80 x 80				7,34	8,49	9,66		11,90												
90 x 90					9,61	10,90	12,20	13,40												
100 x 100					10,80	12,20	13,60	15,10		17,80										
110 x 110					10,42	11,80	13,40	15,00	16,60		19,70									
120 x 120						14,70	16,40	18,20	19,90	21,60	23,30	25,00	26,60							
125 x 125							19,10		22,70		26,20									
140 x 140							21,40			27,40	29,50									
150 x 150							23,00		27,30		31,60	33,80								
160 x 160											33,90	36,20								
180 x 180																				
200 x 200																				



## ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ

### ХЪС ООД

гр. Пловдив, 4024 ул. Пловдив-Север 64А  
гр. Пловдив, 4016 Околовръстен път

### ХЪС ООД – КЛОН ВАРНА

гр. Варна, Западна промишлена зона

### ХЪС ООД - КЛОН БУРГАС

гр. Бургас, кв. Сарафово

### ХЪС ООД – КЛОН ЛОМ

гр. Лом, 3600 ул. Индустриална №1

### КАРИЕРИ В ХЪС ООД

бр. IV: 577 / 8. 12. 14



Акционерно дружество  
**ПРОМЕТ СТИЛ**

ул. Добруджа 1, София 1000  
България  
Тел.: +359 56 801 042;  
Факс: +359 56 801 381  
e-mail: office@prometstil.bg

**СЕРТИФИКАТ:**  
№ 09594

**Стандарт:**  
БДС EN 10204:2006/3.1.,  
БДС EN 10168:2006

EN 10026  
EN 10026

/По марка стомана/

EN 10058  
EN 10060

/По геом. размер/

Натоварено за: **МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД**  
Натоварено на: **A 9036 BV**

№	Плавка	Марка стомана	Качество	Клас	Размери	Търг. дъл
1	336946	S235JR	I сорт		50x8	6
2	344032	S275JR	I сорт		✓ ф10	6
3	142263	S275JR	I сорт		ф12	6
4	142615	S275JR	I сорт		✓ ф16	6
5	242888	S275JR	I сорт		ф25	6
6	332648	S235JR	I сорт		ф26	6
Общо:		маса - kg: 23 380		Бр. пак: 13		

**Химически състав**

№	Плавка	C x100	Mn x100	Si x100	P x1000	S x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	N x1000	Seq
1	336946	17	51	17	19	4	3	2	2	10	0,26
2	344032	19	63	21	16	2	3	2	4	11	0,31
3	142263	20	55	18	16	6	4	3	6	10	0,31
4	142615	21	58	18	17	3	3	3	4	10	0,32
5	242888	20	56	16	13	2	3	2	3	12	0,30
6	332648	16	54	16	14	4	3	3	3	11	0,26

**Механични свойства**

№	Гр. на провл. Re, MPa	Якост на опън Rm, MPa	Отн. удълж. A σ, %	Огъа. на студ. и обратно огъване	Re, a / Re, n	Agt	Fr	Отношение Rm/Re
1	313	429	36,3					
2	359	469	40,0					
3	377	507	36,3					
4	363	493	33,7					
5	313	466	28,0					
6	283	418	28,5					

Дата на издаване: 19.08.2014

ОТКК: В. Мавродиев



МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД

Вярно е оригинала

ВЯРНО С  
ОРИГИНАЛА



*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*



**METINVEST®**

Акционерно дружество  
**ПРОМЕТ СТИИЛ**

ул. Добруджа 1, София 1000  
България  
Тел.: +359 56 801 042;  
Факс: +359 56 801 381  
e-mail: office@promet.bg

(Анекс III на Регламент (ЕС) № 305/2011)  
**ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИОННИ ПОКАЗАТЕЛИ**  
№ 09594/1/ 0035-CPD-A192

1. Уникален идентификационен код на типа продукт.

**Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение**

- 10 mm / S275JR
- 12 mm / S275JR
- 16 mm / S275JR
- 25 mm / S275JR
- 26 mm / S235JR

съгласно EN 10060 / EN 10025-1:2004

2. Тип партиден или сериен номер или друг елемент, който позволява да се идентифицира строителен продукт, съгласно изискванията на чл.11, параграф 4 на Регламент (ЕС) № 305/2011:

**Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение**

- 10 mm / S275JR - плавка № 344032
- 12 mm / S275JR - плавка № 142263
- 16 mm / S275JR - плавка № 142815
- 25 mm / S275JR - плавка № 242888
- 26 mm / S235JR - плавка № 332648

съгласно EN 10060 / EN 10025-1:2004

3. Предвидена употреба или употреби на строителния продукт в съответствие с приложимата хармонизирана техническа спецификация, както е предвидено от производителя.

Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение са предвидени за употреба в метални конструкции или в комбинирани конструкции от метал и бетон.

4. Име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и адрес за контакт на производителя, съгласно изискванията на чл.11, параграф 5 на Регламент (ЕС) № 305/2011:

ПРОМЕТ СТИИЛ АД,  
ПОЩЕНСКА КУТИЯ 653  
ул.Добруджа 1, София 1000  
Tel: +359 56 801 042  
Fax: +359 56 801 381  
e-mail: office@promet.bg

5. Система или системи за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационните показатели на строителния продукт, както са изложени в Регламент (ЕС) № 305/2011 за строителни продукти, приложение V:

Система 2+

6. В случай на декларация за експлоатационни показатели относно строителен продукт, обхванат от хармонизиран стандарт:

МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД

Съгласно с оригинала

СЪРНО С  
ОРИГИНАЛА



Handwritten signature and number 46

Нотифициран орган за сертификация на производствен контрол в предприятието TÜV Rheinland Industrie Service извърши първоначалната проверка на производствената площадка и на производствения контрол в предприятието, постоянно наблюдение, оценяване на производствения контрол в предприятието и издаде сертификат № 0035-CPD-A192 за съответствие на производствения контрол в предприятието.

**7. Деклариранни експлоатационни показатели**

Съществена характеристика 1	Експлоатационен показател 2	Хармонизирана техническа спецификация 3
Допустими отклонения на размерите и формата	отговаря	EN 10025-1:2004
Граница на провлачане	235 MPa	
Якост на опън	360+510 MPa	
Удължение	26%; 25% > 40mm	
Якост на удар	NPD	
Заваряемост	max CEV - 0.35	
Дълготрайност	max CEV - 0.38 > 40mm	
	Гарантиран хим.състав	

Съществена характеристика 1	Експлоатационен показател 2	Хармонизирана техническа спецификация 3
Допустими отклонения на размерите и формата	отговаря	EN 10025-1:2004
Граница на провлачане	275 MPa	
Якост на опън	265 MPa - 16mm+40mm	
Удължение	255 MPa > 40mm	
Якост на удар	410+560 MPa	
Заваряемост	23%; 22% > 40mm	
Дълготрайност	NPD	
	max CEV - 0.40	
	max CEV - 0.42 > 40mm	
	Гарантиран хим.състав	

8. Експлоатационните показатели на продукта, идентифициран в точки 1 и 2, съответстват на декларираните експлоатационни показатели в точка 7.  
 Неразделна част от декларацията е сертификат за качество № 09594 /19.08.2014  
 За клиент: **МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД**  
 Настоящата декларация за експлоатационни показатели се издава изцяло на отговорността на производителя, посочен в точка 4.

Подписано за и от името на производителя от:

Упълномощен: Станка Стойчева – Н-к ОТКК  
 (име, длъжност)

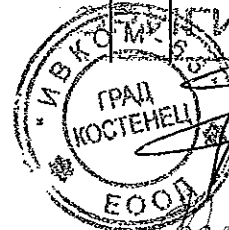
19.08.2014  
 (място и дата на издаване)



**МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД**

Съхранено с оригинала

ОРИГИНО С  
 Копието с оригинала



*Stoycheva*  
 4.

L 45 x 4

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.  
 Samsonowicza 2  
 27-400 Ostrowiec Św.  
 Poland



**INSPECTION CERTIFICATE**  
 3.1 acc to PN-EN 10204

Wagon N.:

Ostrowiec Św. 2 02-2013  
 Delivery number 23569306  
 Product Order No 73523852  
 Customer Order No Mail form 24-01  
 Del.Weight (KG) 21700

Consignee  
 Metasrab Bulgaria AD  
 Vladimiro Vastanie st  
 2304 Petrik  
 Bulgaria

Customer  
 Metasrab Bulgaria AD  
 119 LILIVANTZI BLVD  
 1220 SOFIA  
 Bulgaria

Standard  
 PN-EN 10025-2:2007  
 PN-EN 10056-2:1998

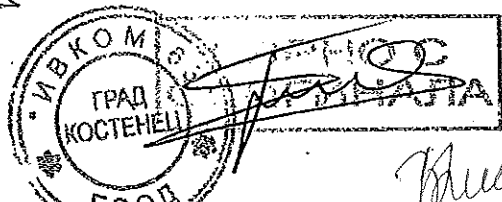
Material	Date	Chemical Analysis										Mechanical tests					
		C%	Mn%	Si%	P%	S%	Cr%	Mo%	V%	N%	Del.S	T%	RA%	RP%	AS		
S235/S275 JR+AR L50X5 L 12.0M	HO504180	0.09	0.84	0.20	0.017	0.022	0.25	0.09	0.12	0.03	0.003	0.008	0.2818	0.004	329	442	39.0
S235/S275 JR+AR L100X10 L 12.0M	HO504898	0.10	0.92	0.18	0.017	0.022	0.25	0.12	0.10	0.02	0.003	0.009	0.3053	0.022	316	444	35.6
S235/S275 JR+AR L45X5 L 6.0M	HO505921	0.10	0.85	0.20	0.016	0.024	0.23	0.10	0.09	0.02	0.003	0.010	0.2878	0.001	329	460	40.5
S235/S275 JR+AR L50X4 L 6.0M	HO305824	0.10	0.85	0.21	0.023	0.024	0.26	0.13	0.09	0.02	0.003	0.009	0.2956	0.001	339	460	37.2
S235/S275 JR+AR L45X4 L 12.0M	HO506527	0.09	0.87	0.18	0.020	0.021	0.24	0.11	0.08	0.02	0.003	0.009	0.2829	0.001	325	450	38.6
S235/S275 JR+AR L40X4 L 12.0M	HO506296	0.10	0.86	0.19	0.015	0.030	0.24	0.09	0.08	0.02	0.003	0.009	0.2873	0.001	338	451	34.4
S235/S275 JR+AR L30X3 L 6.0M	HO506240	0.14	0.52	0.16	0.012	0.019	0.26	0.09	0.10	0.02	0.002	0.009	0.2731	0.001	365	481	39.3
S235/S275 JR+AR L50X5 L 12.0M	HO508401	0.10	0.85	0.20	0.013	0.019	0.25	0.10	0.10	0.02	0.003	0.010	0.2896	0.001	356	483	41.7

Remarks:

CELSA RO certify that the material described above complies with the terms of the order contract

Quality Manager  
Stanislaw Klusek

Bx. N: 625/06.12.137



*Handwritten signature*

*Handwritten signature*

Лаварна 5=12

Вх. 634 / до 19.1 пр.

ISO 9001  
№ 12 100 37893-TMS

Дата 24.1.2013  
Date

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 698  
CERTIFICATE OF QUALITY

ГОСТ EN 10004

ПАО "Евраз-ДМЗ" им. Петровского"  
Уфа, ул. Мухоморова, 3,  
Дзиропетровский

Салма-Бердирбай, РУСО "Евраз-ДМЗ"  
Петровск-ПЕТРОВСКАЯ  
Puzik-John, Steels Company, Evraz -  
Petrovsk, Metallurgical Plant,  
Petrovsk, Petropavlovskiy  
Металургический завод  
"Евраз-ДМЗ" им. Петровского, Украина

Производитель: EAST METALS AG  
Lieferant: EAST METALS AG  
Description of goods: For Rolling Steel Coils  
General technical conditions: EN 10025-1-2004  
Standards: DIN 1025-1, EN 10279, DIN 1025-2, EN 10153, DIN 1025-1, EN 10278, DIN 1025-2, EN 10153

№ заказа № 1132100284  
№ заказа № 92600

Вагон № 66934159  
Railcar

1017  
D-01.872089  
D2070

Номер партии No of batches	Наименование профиля (сечение) Name of profile (cross-section)	Ширина профиля Code of profile	Количество штук No of pack	Марка стали Mark of steel	Класс качества Quality of surface	Вид длины Type of length	Длина, м Length, m	Количество штук Quantity, piece (package)	Вес нетто, т Net Weight, t	Итого по профилю всех партий, т Sum of profile and of length, t
31001374	U-80	104	104	S235JR+AR	C	M	12	48	5,230	
310011367	U-80	104	104	S235JR+AR	C	M	12	48	5,220	
310011373	U-80	104	104	S235JR+AR	C	M	12	48	5,130	
310011375	U-80	104	104	S235JR+AR	C	M	12	48	5,150	20,730
По профилю U 80 отпущено 4 пакета весом In profile U 80 shipped 4 packages weighing										
									20,730	
									0,973	

Вес нетто, т Net weight, t: 20,730  
Количество весовых т Massoverfare, t: 0,973



Мухоморова 19

стр. 1/2

Вс. 634 / до 18.12.13г.  
 ламарна δ=12

ДНБ "Евраз-ДМЗ-им. Петровского"  
 Украина, 49064, ул. Маяковского, 3,  
 Днепродзержинск

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 608  
 CERTIFICATE OF QUALITY  
 EN 10204

Дата 24.1.2013  
 Date

ISO 9001  
 № 12 100 37889 FMS

СЗ "Евраз-ДМЗ-им. Петровского"  
 ДНБ "Евраз-ДМЗ"  
 ДНБ "Евраз-ДМЗ"  
 (Pavlova, 49064, ul. Mayakovskogo, 3,  
 Dneprodzerzhynsk, Ukraine)  
 ДНБ "Евраз-ДМЗ"  
 ДНБ "Евраз-ДМЗ"  
 ДНБ "Евраз-ДМЗ"

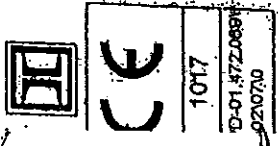
Група металов: EAST METALS AG  
 Конструкция: EAST METALS AG  
 Тип материала: EAST METALS AG

№ заказа №: 1132160204  
 Production Order

Код продукции 92600  
 Product code

№ заказа №: 66934159  
 Particular

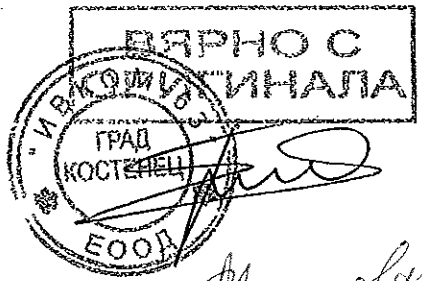
Стандарты: EN 10204-2, EN 10278, DIN 10262, EN 10169  
 Standards: EN 10204-2, EN 10278, DIN 10262, EN 10169



Номер партии No of batches	Наименование профиля (cross-section)	Код профиля Code of profile	№ партии No of batch	Марка стали Mark of steel	Класс качества Quality class	Тип профиля Type of profile	Длина Length, m	Количество Quantity, pieces	Вес нетто, т Net Weight, t	Итого по профилю Sum of profile
31001374	U:80	104	1	S235JR+AR	C	M	12	48	5,230	20,730
31001367	U:80	105	2	S235JR+AR	C	M	12	48	5,220	
31001373	U:80	104	1	S235JR+AR	C	M	12	48	5,130	
31001375	U:80	107	1	S235JR+AR	C	M	12	48	5,150	

По профилю U 80 отпущено 4 пакета весом  
 In profile U 80 shipped 4 packages weighing 20,730 tons

Вес нетто, т 20,730  
 Net weight, t  
 Количество вес упаковки, т 9,973  
 Moreover, t



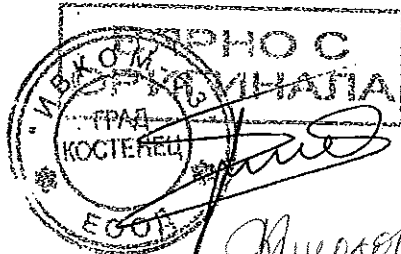
Handwritten signature and date 19



Показатели качества товара Quality characteristics of goods

Номер плавки No of heat	Химический состав, % Chemical composition, %										№ партии для механических испытаний No of lot for mechanical testing	Механические свойства Mechanical properties							
	C x100	Mn x100	Si x100	P x1000	S x100	Cr x100	Ni x100	Mo x1000	Al x1000	Ti x100		Предел текучести Yield strength, МПа	Предел прочности Tensile strength, МПа	Отношение удлинения Elongation, %	Работа удара, Дж Impact work, J				
14	15	61	4	33	10	1	1	1	1	1	1	1	31	59	55	54	+20°C	0°C	-20°C
15	17	61	4	27	12	10	1	1	1	1	2	2	34	55	56	60			
17	15	61	4	30	12	1	1	1	1	1	1	1	32	59	60	51			
Видовое наименование Steels																			
Маркировка marking																			
Видовое наименование стали Steel designation	конвертерный converter																		

И подтверждаем, что продукция полностью соответствует по качеству применимым стандартам.  
 I certify that products fully conforms to applicable standards.



Контроль ОТК  
 of quality (control) department

Контроль ОТК  
 Inspector of quality (control) department

Сарбана Т.А.  
 SARBANA T.A.

*(Handwritten signature)*  
 стр. 2 из 2

Вх. № 336 / 03.07.2013 г.

**ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ ОТ ДОСТАВЧИК**  
Съгласно БДС EN ISO/IEC 17050-1:2010

№ 5139/3.07.2013 г.

Долуподписаният ХЪС ООД е качеството си на доставчик на метални изделия.  
Със седалище и адрес: 4000 Пловдив "Пловдив-север" № 64 А,  
тел. 032 233000, факс 032 233070.

Декларирам, че продуктите:

- Винкел 50x50x5, сертификат за качество № 1304214578 1/6.
- Винкел 40x40x4, сертификат за качество № 1304214578 1/6.
- Винкел 30x30x3, сертификат за качество № 1304214578 1/6.
- Шина 40x3, сертификат за качество № 1304214578 4/6.
- Арматурна заготовка Ø80, сертификат за качество № 1334526.
- Стомана 3 кръг Ø18, сертификат за качество № 81844163.
- Стомана 3 кръг Ø24, сертификат за качество № 1095116.
- Швелер № 6.5, сертификат за качество № 33394.
- Швелер № 12, сертификат за качество № 7226.
- Св. ламарина 1.5x1000x2000 08кп, сертификат за качество № 624120.
- Св. ламарина 2.0x1000x2000 08кп, сертификат за качество № 612924.
- Гв. ламарина 4.0x1000x2000 08кп, сертификат за качество № 81177.

Предлагани на пазара от  
"ХЪС" ООД, гр. Пловдив, "Пловдив-север" № 64 А  
за които се отнася тази декларация,

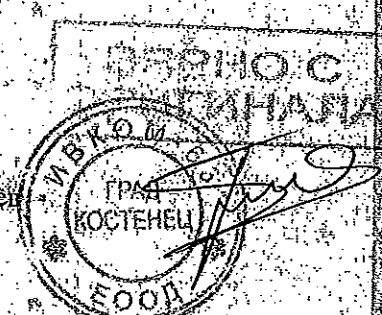
са закупени от ИВКОМ-63 ЕООД гр. Костенец и се придружават със Сертификат за качество  
и, издаден от фирмите производители на продуктите.

3.07.2013 г.

От името на ХЪС ООД

гр. Пловдив

Директор производствена база "Н. Делчев"



Забележка: Настоящата декларация се издава на ИВКОМ-63 ЕООД гр. Костенец във връзка с фактура от м. юли 2013 г. и сертификати за качество № 1304214578 1/6, № 1304214578 4/6, № 1334526, № 81844163, № 1095116, № 33394, № 7226, № 624120, № 612924, № 81177.



**ПАО "ДНЕПРОВСКИЙ МЕТКОМБИНАТ"**

Україна, 61925, г. Дніпропетровський, ул. Кірова 18-Б  
**PJSC "DNEPROVSKY IRON & STEEL INTEGRATED WORKS"**  
 Ukraine, 61925, Dnepropetrovzhinsk, Kirova Str. 18-B  
 Факс (0569) 53-16-30, (0569) 53-28-87, dmkd@dmkd.dp.ua



Пославач (експортер) 05393043  
 Seller (exporter)

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №33394**  
**QUALITY CERTIFICATE**  
 EN 10204:2004 3.1

Позволилачата, адрес, страна  
 Consignee, address, country  
**България**  
 Bulgaria

Наряд-заказ № 219012-1010  
 Production Order

Контракт № 66422  
 Contract: DOWSCO

спец. № 1826  
 spec. № lot  
 доп. сп  
 dop. sp

Вагон № 58377649  
 Railway car

Лист 1  
 sheet

Листов 1  
 Sheets

Наименование продукции  
 Description of goods

ИД  
 Standards

Вид груз.мест, код  
 Type of packages, code

Способ выплавки  
 Melting technique

Швеллер 6.5У  
 Channels 6.5

ГОСТ 380-05/ГОСТ 535-05  
 ГОСТ 8240-97

Пакет 728  
 Bundles

Комаргерай  
 ОК

№	Номера плавки Nos of heats	Номера партий Nos of lots	Углеродный эквивалент C equivalent	Марка Grade	Размеры, мм Dimensions, mm		Ед. изм. код Unit and code	Кол-во товара, шт. Quantity	Масса, кг Mass, kg	
					Диаметр, высота профиля Diameter, profile section	Длина Length			Брутто Gross	Нетто Net
1	322144	2597	-	Ст3кс	65x16x4	6000+/-100	Пакет 728	14/1641	62.064	61.789
								14/1641	62.064	61.789

Показатели качества товара Quality characteristics of good

№	Химический состав по ковшевой пробе, % Ladle analysis composition, %																	
	C	Mn	Si	S	P	Fe	Al	Ca	Mg	Ni	V	Nb	N	As	Mo	Sn	B	Sb
1	16	47	12	11	11	2	1	2	-	17	5	5	6	5	10	2	-	-

Механические свойства Mechanical properties

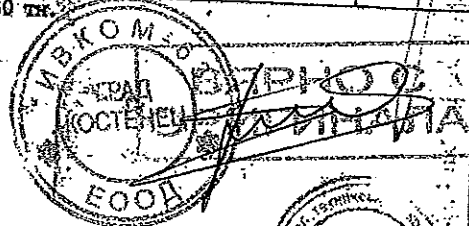
№	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> Yield point, N/mm <sup>2</sup>	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> Tensile strength, N/mm <sup>2</sup>	Относит. удлинение, % Elongation, %	Относит. сужения, % Reducing, %	Твердость Hardness		Работа удара, Дж Impact work, J	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> Impact strength, J/cm <sup>2</sup> при тем-ре после мех. стар. Temperature After aging	Изгиб, Иллюз. Bending Illus., Fracture
					HB	HRC			
1	310	445	29.60	-	-	-	-	-	Ил./illus.

Прочие свойства 4 определяются по стандарту, размер 0,04 x 0,10 x 2,5 мм масса 0,030 г.

Приложение: Упаковка металла должна соответствовать требованиям стандарта. Категория I. 12 кг, 1012 кг, 1 т, 7 т, 1 т, 55 т.

Цветная маркировка желтые точки на упаковке  
 Color marking Dot mark, color code yellow

Товар соответствует указанным в данном сертификате качества стандартам, техническим условиям и может быть отгружен на экспорт.  
 The products correspond to the standards and technical requirements indicated in this quality certificate and may be exported.



Дата: 26.04.2013  
 Date: 26.04.2013  
 Зав. производством

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

**INSPECTION CERTIFICATE № 288**  
 According to: EN 10204 / 3.1  
 Date: 12.6.2013



"STOMANA INDUSTRY" S.A.  
 1, Vladoysko Vǎstanie Str.  
 2304 Pernik, BULGARIA



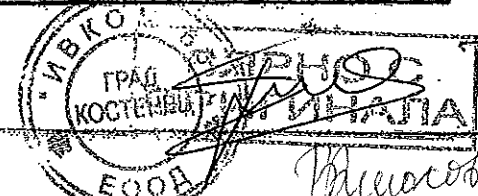
Order №: SAF № 1095116 81843935  
 Standard: EN10025 EN10960 EN10221-class A  
 Despatched in wagon truck / № 2874 EK

Customer: HUS OOD  
 Product: HOT ROLLED ROUND BARS

Total number of bundles: 6

№	Heat №	GRADE	Chemical composition, %											circogr test			
			C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mg	Al	V		Ti	N	CEV
1	48219		0.13	0.36	0.24	0.011	0.014	0.06	0.12	0.28	0.018	0.024	0.036	0.003	0.008	0.012	0.235
2	47639		0.10	0.42	0.19	0.015	0.014	0.08	0.13	0.26	0.021	0.027	0.028	0.001	0.006	0.008	0.220
3	47191		0.12	0.42	0.23	0.008	0.016	0.06	0.10	0.32	0.015	0.035	0.002	0.000	0.011	0.233	

№	Round diam. mm	Length mm	Bund. less numb. №	Bars in one bund. №	WEIGHT/kg	Heat	Grade	Tensile strength Mpa			Elongation A %		Relative Straink. Z %		Impact strength			Hard Grad. HB	samples
								Yield point Mpa	Tensile strength Mpa	5.0	10.0	AV	AV2	AV3	AV1	AV2	AV3		
1	30	5000+100	3	1	4501	48219	S235JR+AR	459	285	33.0	28.0								
2	24	5000+100	2	1	4634	47639	S235JR+AR	438	312	28.0	28.0								
3	32	5000+100	1	1	2426	47191	S235JR+AR	437	312	28.0	28.0								



HR - hot rolling

CR - annealing and tempering

Technical control:  
 Rolled stop

Chief department TECHNICAL CONTROL  
 STOMANA INDUSTRY SA

TEKHNIKOVA





EXPORT PACKING LIST

<b>EXPORTER</b> SIDENOR STEEL INDUSTRY S.A. (VAT EC094130920-TAX OFFICE: PAB ATHENS) H.C. 2-1 MESOCHION AV. GR-11524 ATHENS 12km Thessaloniki-Venizelo GR-57008 IONIA, THESSALONIKI, GREECE	<b>INVOICE NO.</b> TA 2080001999	<b>DATE</b> 13.06.2013
<b>ULTIMATE CONSIGNEE</b> STOMANA INDUSTRY S.A. 1, VLADATSKO VASTANIE STR. BG-2304 PERNIK Bulgaria	<b>ORDER NO.</b> 87844163	<b>DATE</b> 13.06.2013
<b>PURCHASING CONSIGNEE</b> STOMANA INDUSTRY S.A. 1, VLADATSKO VASTANIE STR. BG-2304 PERNIK Bulgaria	<b>PURCHASE ORDER NO.</b> 4513012641	<b>B/L AWB No.</b> 6
<b>FORWARDING AGENT</b>	<b>COUNTRY OF ORIGIN</b> Greece	<b>LETTER OF CREDIT</b>
	<b>CONTAINERIZED (Yes/No)</b> <input type="checkbox"/>	<b>INCOTERMS</b> EXW OUR SITE
	<b>PORT OF LOADING</b>	<b>DESTINATION</b>
	<b>MODE OF TRANSPORT</b> Road	<b>VESSEL NAME</b>
	<b>NO. OF PACKAGES</b> 8	<b>TOTAL GROSS WEIGHT (KGS)</b> 17,990
<b>REMARKS</b>		

INV. ITEM	DESCR. OF MERCHANDISE	HIS. NUMBER	QUANTITY	PACKAGES	KGLOS.
1	EQUAL ANGLE S235JR 025X03 06.00m	7216210	2,50 TN	1	2,500
2	FLAT S235JR 030X03 06.00m	7214911	4,76 TN	2	4,760
3	FLAT S235JR 030X05 06.00m	7214911	2,43 TN	1	2,430
4	FLAT S235JR 080X06 06.00m	7214911	2,49 TN	1	2,490
5	FLAT S235JR 080X08 06.00m	7214911	2,46 TN	1	2,460
6	SQUARE S235JR 25X25 06.00m	7216501	2,43 TN	1	2,430
7	ROUND S235JR D018 06.00m	7214993	1,92 TN	1	1,920

SPECIAL INSTRUCTIONS



*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]* 55

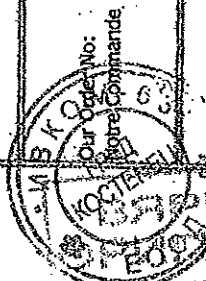




AKCESME MAH. MENDEKES BULY. NO.77.ADENIZLI TURKEY  
 Tel. : +90-232-6252222 Fax : +90-232-6251985

**ORIGINAL**

Your Order No:  
 Commande No:



HILBUR 13-098

Material: Matiere:	Sizes: Dimensions:	Quality:	Heat No : No Coute:
FLAT BARS	30X8 MM	S 235 JR	130421030
FLAT BARS	30X10 MM	S 235 JR	130421044
FLAT BARS	35X10 MM	S 235 JR	130423160
FLAT BARS	40X3 MM	S 235 JR	1326110
FLAT BARS	40X4 MM	S 235 JR	130423636
FLAT BARS	40X5 MM	S 235 JR	130423645
FLAT BARS	40X6 MM	S 235 JR	263761
FLAT BARS	40X8 MM	S 235 JR	264487
FLAT BARS	40X10 MM	S 235 JR	130423627
FLAT BARS	50X3 MM	S 235 JR	1326028
FLAT BARS	50X4 MM	S 235 JR	860
FLAT BARS	50X5 MM	S 235 JR	135101
FLAT BARS	50X6 MM	S 235 JR	24462
FLAT BARS	50X8 MM	S 235 JR	37970
FLAT BARS	50X10 MM	S 235 JR	130424267

Tests to verify quality have been carried out - OK

Tests de verification de la conformite de la matiere fournie

The test results are in accordance with

EN 10025

**MILL TEST CERTIFICATE**  
 EN10204/3.1

Certificate No.: 1304214578  
 No Du Certificats:  
 Date: 21.04.2013  
 Page: 4 / 6

PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL EQUAL ANGLES, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL BEAT BARS, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL SQUARE BARS, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL ROUND BARS, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL BEAMS  
 GRAND TOTAL FOR ALL LOTS: 1363.560 MT

Description of Goods:

Purchaser:  
 Commanditaire:  
 HUS LTD.  
 PLOVDIV - SEVER NO. 64,  
 PLOVDIV 4027, BULGARIA

**CHEMICAL ANALYSIS - COMPOSITION CHIMIQUE**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti	Co	N	Sn	As	V	Nb	Car
%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
0,11	0,16	0,55	0,014	0,023													
0,12	0,16	0,54	0,011	0,021													
0,12	0,17	0,59	0,017	0,021													
0,15	0,19	0,64	0,039	0,022													
0,12	0,17	0,56	0,022	0,026													
0,13	0,20	0,55	0,018	0,027													
0,15	0,23	0,52	0,028	0,025													
0,14	0,25	0,54	0,014	0,029													
0,01	0,16	0,60	0,020	0,029													
0,13	0,18	0,56	0,016	0,026													
0,15	0,21	0,51	0,013	0,011													
0,13	0,16	0,57	0,015	0,016													
0,12	0,23	0,61	0,009	0,012													
0,11	0,17	0,54	0,017	0,006													
0,15	0,20	0,59	0,021	0,019													

Visual Inspection and Dimensional Check - OK

Examen Visuel et Dimensionnel de Surface

GOOD WORKMANSHIP, PERMISSIBLE VARIATIONS IN DIMENSIONS - OK

Visual Inspection and Dimensional Check - OK

The Surveyor - L. expert

The Surveyor - L. expert



EN 10025

5





Однорідне акціонерне товариство "Запорізький металургічний комбінат" (Запорізьксталь)  
Joint Stock Company "Integrated Iron and Steel Works "Zaporizhstal"

Україна 69008 Запорізьке Южнє шосе, 72  
Факс +38 (061) 213-18-58

UKRAINE 69008 Zaporozhye 72, Yuzhnoye Shosse  
fax +38 (061) 213-18-58

СЕРТИФІКАТ КАЧЕСТВА / QUALITY CERTIFICATE № 624120

or / date 25.12.2012

Замовник / покупець / Purchaser / consignee

МЕТІНВЕСТ ІНТЕРНЕЙШНЛ С.А. Швейцарія

Женева, 2-й Батіон 120

с/р-на призначення Болгарія

Заводський № / Manufacturer's work order

2012 800991-9686

Контракт № / Contract

BU 1323 37515 11009

or / date 19.08.2011

METINVEST INTERNATIONAL S.A. (SWITZERLAND)  
destination country BULGARIA

Вагон № / Freight car 53420378

Вид упаковки / Type of packages пакети / packs

№ в вагоні / Packages № 5-612

Назва товару і код товару / Description and code of goods

7209.269000 Прокат плоский из углеродистой стали холоднокатаный  
не в рулонах

COLD ROLLED SHEETS

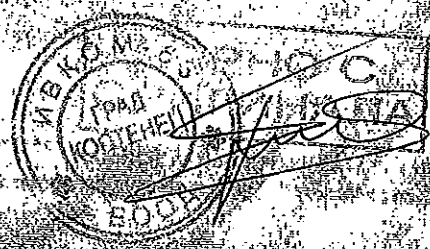
Форми і умов виконання / Specification forms and record

ГОСТ 16523-97

ГОСТ 1050-88

Результати випробувань / Result of trial

№ випр. Number	№ тавра Mark №	№ партії Batch №	Марка Grade	Товщина Group of thickness	Розміри, мм Dimensions, mm			Код Код № of goods	Маса, т Mass, tons	
					Товщина Thickness	Ширина Width	Довжина Length		Спирт Gross	нетто netto
1	124003	336801	08K11	6	1,50	1000	2000	1	5,820	5,790
2	1242785	3367972	08K11	6	1,50	1000	2000	1	5,880	5,780
								Итого:	11,700	11,570



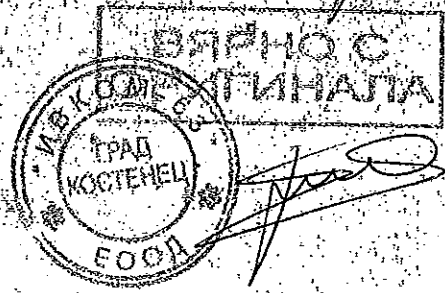
Настоящим сертификатом подтверждаю, что продукция, зарегистрированная в соответствии с действующим законодательством Украины, соответствует требованиям и условиям, указанным в сертификате.  
It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this shipping document is in conformity with the standards in the Ukraine's specifications and goods may be exported.

Климова -58

№ п/п Item №	№ заказа Order reference №	Признак обработки Sign treatment	Шифр марки Группы Group code	Способ обработки Surface treatment	Группа марок Group of surface	Точность обработки/точность изготовления Milling accuracy/manufacturing	Категория отливки Category of drawing	Техническое задание Drawing	Характеристики кромки Edge	Способы обработки Surface treatment	Состояние марки State of material	Прочие характеристики Other features
12	7	ДРАВЛ	694		III	Б10Д		III	НО			

№ п/п Item №	№ заказа Order reference №	Химический состав, % Composition %																		
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	As	Nb									
1	124803	5	32	1	25	13	3	3	2	3										
2	1212785	6	27	1	31	25	5	2	3	8										

№ п/п Item №	Механические и технологические свойства Mechanical and technological properties										
	Временное сопротивление Yield strength	Предел текучести Flow stress	Способность к свариванию Weldability	Твердость Hardness	Ударная вязкость Impact toughness	Удлинение Elongation	Удлинение после механической обработки After mech. degling	Деформационная способность Deformation	Удлинение при разрыве Elongation (RA)	Удлинение при разрыве (с цементитом) Elongation (Cementite)	Удлинение при разрыве (с цементитом) Elongation (Cementite)
1	343	39.0	УА		118						
2	34.6	35.0	УА		113						



ПРИМЕЧАНИЕ: КОНТРОЛЬНАЯ ШИЛКА ЗВЕННАЯ ЗАМ.ХА. марка zsmk.com © Предути в отделе Ракетостроения АТ	Штамп, подпись, печать Stamp, extert
--	---

*[Handwritten signature]*



Открытое акционерное общество "Запорожский металлургический комбинат" Запорожская область  
 Joint Stock Company "Integrated Iron and Steel Works "Zaporizhstal"

Україна 69008 г. Запоріжжя, Южне шосе, 72  
 UKRAINE 69008 Zaporozhye, 72, Yuzhnoye Shosse  
 факс +38 (061) 213-18-58 fax +38 (061) 213-18-58

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА / QUALITY CERTIFICATE № 612924 от / date 26.05.2013

Заказчик / Purchaser / consignee: "МЕТИНВЕСТ ИНТЕРНАШНЛ С.А." Швейцария  
 Женева, 2 ул / Geneva 2, rue / Bâtiment 1201  
 страна происхождения: Болгария  
 Заводской sheet № / Manufacturer's works order: 2013 800991-9275  
 Contract № / Contract: ИИИ-323-37515-12-023  
 от / date: 20.09.2012  
 sheet number №: 92

"METINVEST INTERNATIONAL S.A." (SWITZERLAND)  
 destination country: BULGARIA

Номер ИИИ: 5393  
 Вид упаковки / Type of packages: пакеты / packs  
 № пакета / Packages №: 3

Наименование и код товара / Description and code of goods: 7209 269000 Прокат плоский из углеродистой стали холоднокатаный  
 не в рулонах  
 COLD ROLLED SHEETS  
 Идентификационный номер / Specification form and record: ГОСТ 16523-97  
 ГОСТ 1050-88

Результаты испытаний / Result of trial

№ п/п Item No	№ плавки Heat №	№ партии Batch №	Марка Grade	Сорт Grade	Группа прочности Group of strength	Размеры, мм Dimensions, mm			Кол-во Товара Number of goods	Масса, т Mass, tons	
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		Брутто GROSS	Нетто NET
1	131653	155644	08КП	6	K260B	2,00	1000	2000	1	5290	5700
2	4309664	153832	08КП	6	K260B	2,00	1000	2000	1	5280	5730
3	4309664	1538314	08КП	6	K260B	2,00	1000	2000	1	5340	5440
									Итого:	16710	16410

ВАРНО О  
 ОРИГИНАЛА



*[Handwritten signature]*

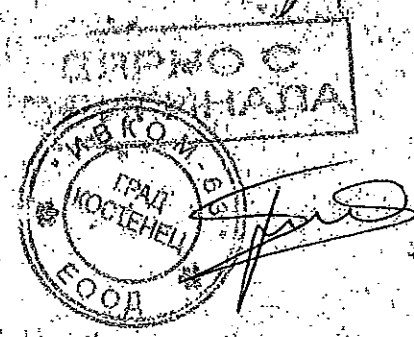
Даннелет извещение сертифицировано по международным стандартам, что продукция соответствует по качеству и безопасности условиям стран-импортёра, техническим условиям и условиям контракта.  
 It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this shipping document is in conformity with the standards in the country, specifications and goods may be exported.

*[Handwritten signature]* 66

№ п/п Item №	№ позиции Order reference №	Применение обработки Sign treatment	Шифр категории группы Group code	Сорт Surface condition	Группа поверхности Group of surface	Точность прокатки/ rolling accuracy/ manufacturing	Категория категории Category of drawing	Процент Flattness	Характер кромки Type of edge	Характер заготовки Material state	Свариваемость Weldability	Состояние металла State of material	Прочие характеристики Other features
1	18	Р/Т/В/Л	8893	4	1	Б.А.	III	ГО					

№ п/п Item №	№ плавки Heat №	Химический состав % Composition %														
		C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	As x100	N2 x1000	Al x100	Fe x100	Mo x1000	W x1000	V x1000
1	823149	0.18	0.37	0.01	0.29	0.01	0.02	0.01	0.03	0.008	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001

№ п/п Item №	Механические и технологические свойства Mechanical and technological properties											
	Временное сопротивление Tensile strength	Предел текучести Yield point	Относительное удлинение Elongation	Изгиб Bend	Твердость Hardness	Ударная вязкость Impact toughness	Ударная вязкость Impact toughness	Ударная вязкость Impact toughness	Ударная вязкость Impact toughness	Ударная вязкость Impact toughness	Ударная вязкость Impact toughness	Ударная вязкость Impact toughness
1	350	200	45.0	IV	96.00	96.00						



ПРИМЕЧАНИЕ: КОНТРОЛЬНАЯ ЛЕНТА ЗЕЛЕНАЯ  
 ЗАМ.ХА: плавка с индуктором. Раскислена Al

Играли подделка сертификата  
 Stamp expert

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

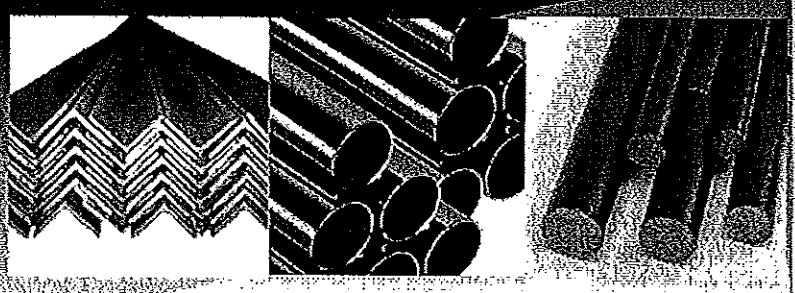
*Handwritten scribble*

От 20.3.2016 нови намалени цени на алуминиум!

**Начало**

Прва българска АД

Първия български мегамаркет за чугун, инструментални, легирани, конструкционни, калибровани и цветни метали!



**Справочник-Стомани**

10E (HE3)	Шрофил
10N (HEA)	Шроф
1E (HEB)	Б-3 (HEB)
Далносе	
Легирани	
20X	25G1154
40X	12X13A
18X11	65T (6K67)
16MnCr5	ШХ15 (100Cr6)
42CrMn54	50XCrA
Инструментални	
X12 (1.2080)	X17
X12Mo (1.2379)	5X111
4X5MoCr (1.2313)	5XC
У8A	
Чугун	
GG25	GG25
Цветни метали	
Алуминий	Месинг
Бронз	Мед

**За Нас**

Първата компания в България специализирана в авто-адаптирани системи за търговия с черни и цветни метали.

**НОВО** – Лазерно рязане на черни метали до диаметри до 6111

Пусната във експлоатация втора машина за газово рязане ESAB. Режем листове с габарити 3000x12000мм и дебелина от 6-6 до 6-280мм

До момента 13400 клиента от България, Македония, Сърбия, Гърция, Румъния и др. се довериха на нас.

**Сертификат по ISO**



*Handwritten signature*

*Handwritten signature*



*[Handwritten signature]*

**Продукти**

**Номенклатура на предлаганите продукти**

Наименование на продукта	Обозначение в номенклатура АС	Стандарт за производство и допуски
СВ ламарени	(марка) СВ (производител) (ширина м) X (дължина м) 6 (дебелина мм)	EN 10131-97, GOST 19504-90
ГВ ламарени	(марка) ГВ (производител) (ширина м) X (дължина м) 6 (дебелина мм)	EN 10028-91
СВ шпани	СИС (h11) (марка) (дължина м) пл (ширина мм) X (дебелина мм)	EN 100278-99
Шпани	СИС (h9) Шпани пл (ширина мм) X (дебелина мм)	EN 100278-99
ГВ шпани	S235 пл (ширина мм) X (дебелина мм)	EN 10058-2003
СВ кръгли пръти	СИС (h9) (марка) Ф (диаметър мм)	EN 100278-99
ГВ кръгли пръти	(марка) (проход) Ф (диаметър мм)	EN 10060:2003
Ковани кръгли пръти	(Марка) ков (устройство) Ф (диаметър мм)	EN 10250-2:1999
СВ квадратни	СИС (h11) (марка) (проход) кв (страна мм) X (страна мм)	EN 100278-99
ГВ квадратни	(марка) кв (страна мм) X (страна мм)	EN 10058-2003
СВ шестостени	СИС (h11) (марка) 6 (размер мм)	EN 100278-99
ГВ шестостени	(марка) 6 (размер мм)	EN 10060:2003
СВ ръбчета	Винкел (марка) СИС (дължина мм) вр (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм)	EN 100278-99
ГВ Винкел	Винкел (марка) вр (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм)	EN 10058-1:1998
ГВ Т профили	Т-Профил (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм) (марка)	EN 10058-1:1998
ГВ П профили по ГОСТ	П-Профил (№) ГОСТ	GOST 8240-97
ГВ П профили по EN	Профил UPN (№), (марка)	EN 10279-2004
ГВ дв Т профили	Двойно Т (вид) (№), (марка)	EN 10279-2004
СО П профили	П-Профил СО (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм)	БДС 6438
ГВ безшевни тръби	ТСБ (марка) тр (външен диаметър мм) X (дебелина на стената мм)	DIN2448 EN 10297-97/GOST 8731-97
СО Безшевни тръби-прецизни	ТСБ (марка) СВ тр (външен диаметър мм) X (дебелина на стената мм)	DIN 2391, EN 10305, Gost 9567-75
Тръби квадратни ел заварени СО	ПЕЗ (марка) (вид) тх (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм)	EN 10219-2006
Тръби квадратни ел заварени ГО	ПЕЗ (марка) (вид) тх (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм)	EN 10210
Тръби правоъгълни ел заварени СО	ПЕЗ (марка) (вид) тп (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм)	EN 10219-2006
Тръби правоъгълни ел заварени ГО	ПЕЗ (марка) (вид) тп (размер 1 мм) X (размер 2 мм) X (размер 3 мм)	EN 10210-2006
Тръби кръгли ел заварени СО	ТЕЗ тз (външен диаметър мм) X (дебелина на стената мм)	EN 10219-2006
Тръби кръгли ел заварени ГО	ТЕЗ (марка) (вид) тз (външен диаметър мм) X (дебелина на стената мм)	EN 10210-2006

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*  
11 Е

Ex. 616 / 02.12.13.

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s.  
 Vratimovská 689  
 Z07 02 Ostrava-Kunčice  
 Česká republika  
 TEL.: +420-595682303

A02 INSPECTION CERTIFICATE  
 "3.1"  
 EN 10204:2004

Z02 Ostrava, 05.03.2013  
 A03 Document No.  
 1000078233

A04 ArcelorMittal

80x8

A07 Purchaser's Order No. and/or Item No.  
 ANGELO2-AMO1

A08 Manufacturer's Job No. 1451 03575 0 3  
 A10 Delivery Advise No. 8100455913/ 000010 14/13/500458  
 A06 Customer/consignee Angel Stoilov 96 Jsc str. "Rogoshko shose" Nr6a 4003 Plovdiv Bulgaria

A09 Supplier's Order No. 3100130418/490

Product, Dimensions, Steel designation, Condition, Terms of Delivery, Any supplementary requirements:  
 B01, B02, B03, B04, B05, B09  
 FLAT BARS P- 80X 8 acc.to EN 10058:2003 Length 6100 mm + 100 /- 0 S235JR+M ACCORDING TO EN 10025-2/2004

B13 Actual weight 4.942,000 KG

71 Chemical Analysis of Liquid Alloy (%)

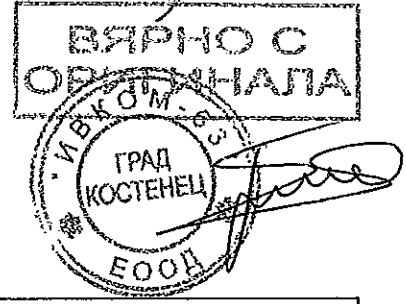
B07 Heat No.	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	B08	
			>0 <0.17	>0 <1.4		>0 <0.035	>0 <0.035	>0 <0.012	>0 <0.55									Pieces	Bunches
41814K	H	0	0.13	0.40	0.174	0.010	0.009	0.005	0.03	0.02	0.05	0.00	0.00	0.015	0.0000	0.00	0.00		2
B07 Heat No.	Test type	C70	AS [%]	SN [%]	CA [%]	CEV [%]													
41814K	H	0	0.004	0.002	0.0031	0.21													

0.0000 means that the measured value is under the Instrument detection limit (IDL).

5 Test results

Heat No.	C00 Specimen No.	C11 Yield or proof limit	C12 Tensile strength	C13 Elongat on A5	2 Tensile test acc.to EN ISO 6892-1:2009				
	C04 Regulation	C02 >235	>360 <510	26.0					
41814K	20064342	0	274	412	38.0				

Continuation see Attachment



C52 Bend Test

C53 Rebend test

Environmental product declaration: EPD-BFS-2010111-E

C93 The mass activity ionizing radiation value in liquid alloy analysis does not exceed 100 Bq/kg.

Z01 The Manufacturer confirms that such Product is in duty compliance with Order's requirements, the Purchase Contract's requirements and that it has been tested in duty compliance with technical requirements

**CE** Hot-rolled structural steel products acc. to EN 10025-1:2004

Designed for the following applications: civil and machine engineering

Weldability: guaranteed through carbon equivalent (Cev)

1020/05  
 1020 - CPD - 070029501  
 EN 10025-1

D01 The inspection and the test were carried out on the delivered product or on a product test unit.

Z02, Z03, A05

ArcelorMittal Ostrava a.s.  
 Vratimovská 689-707 02 Ostrava-Kunčice  
 Issued on document 017

WORKS INSPEKTOR IDENTIFICATION No. 14  
 p. Petr Tkac  
 PHONE: +420 595682303

replaces seal and signature  
 Issued by: Ilona Filipková

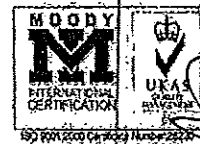
*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]* 1/2 64

100x12

# NIHAT UYAR

DEMİR ÇELİK SAN. VE TİC. A.Ş.



05.11.2012

INVOICE NO. 2012-057336

## CHEMICAL ANALYS TEST REPORT

CUSTOMER : ANGEL STOILOV - 95 A.D.

MANUFACTURER : NIHAT UYAR DEMİR ÇELİK SAN. TİC. A.Ş.

Pos. No.	Diameter / Thickness mm	Heat no.	Steel grade	Description of good	KG	Din
1	120X10 MM	AA 12138	ST 37	HOT ROLLED FLAT BARS	3,140 KG	1017
2	70X15 MM	AA 12154	ST 37	HOT ROLLED FLAT BARS	2,610 KG	1017
3	100X12 MM	AA 12137	ST 37	HOT ROLLED FLAT BARS	2,970 KG	1017
4	100X10 MM	AA 12134	ST 37	HOT ROLLED FLAT BARS	5,385 KG	1017
5	194X17 MM	437725	ST 42	SEAMLESS STEEL PIPES	3,225 KG	
6	219X17 MM	02Y3319	ST 42	SEAMLESS STEEL PIPES	4,470 KG	
					22,080 KG	

### Chemical Analysis (%)

Pos. No.	C	SI	Mn	P	S	Cu	NI	Cr	Mo	AL
1	0,15	0,24	0,72	0,005	0,017	0,27	0,09	0,08	0,016	0,002
2	0,15	0,22	0,70	0,008	0,021	0,28	0,09	0,08	0,016	0,004
3	0,15	0,22	0,70	0,008	0,020	0,28	0,09	0,08	0,016	0,006
4	0,16	0,28	0,77	0,010	0,029	0,28	0,09	0,08	0,018	0,002
5	0,19	0,23	0,53	0,008	0,003	0,016	0,001	0,009	0,007	
6	0,19	0,20	0,51	0,010	0,012	0,021	0,005	0,011		

NIHAT UYAR DEMİR ÇELİK SAN VE TİC. A.Ş.

AKÇABURGAZ CADDESİ AKÇABURGAZ MAHALLESİ

NO:79 / 888

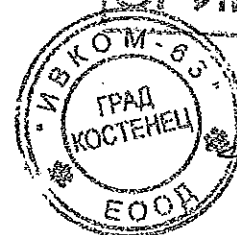
ESENYURT / İSTANBUL / TÜRKİYE

TEL: +90 212 886 92 00 / 01- 09

FAX: +90 212 886 92 09

e-mail: nihatuyar@superonline.com , www.nihatuyar@com.tr

ВЯРНО С  
ОРИГИНАЛА



*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*







търсене

Общи условия | Кошница с покупки



НАЧАЛО | ЗА НАС | ПРОДУКТИ | УСЛУГИ | КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ | НА ВАШЕТО ВНИМАНИЕ | ПРОИЗВОДСТВО | КОНТАКТИ

- Бюджетност
- Водопровод и канализация
- Градината
- Електричество
- За автомобил
- За безопасността
- Измервателни уреди и инструменти
- Инструменти за пробиване, разане и др. обработки
- Инструменти ръчни
- Машини и инструменти
- Подземно-транспортна техника
- Помпи и хидрофори

- Крепежни елементи
- Подложки шайби
- Федер шайби
- Болтове
- Гайки
- Шайки
- Акселеран болтове
- Винтове – самонарезни
- Винтове – самонарезни
- Рагиджи
- Елементи за укрепване
- Пластик крепежни за мебели и треди
- Поп-итове
- Докучни алуминиеви и медни

- Полезна информация
- Каква косачка да изберем за градината
- Каква косачка да изберем за градината
- Каква косачка да изберем за градината
- Каква косачка да изберем за градината

София 1616, ул. „Стар Люзенски път“ 37  
(между бул. "Цариградско шосе" и Околовръстен път)  
тел/факс: 02/ 973 67 49

Светослав Димитров – управител,  
gsm: 0898574709; 0886574709

Христо Тодоров, мениджър-продажби, gsm: 0899 160 392  
Тененужка Козовска, отдел „Продажби“  
gsm: 0893492514

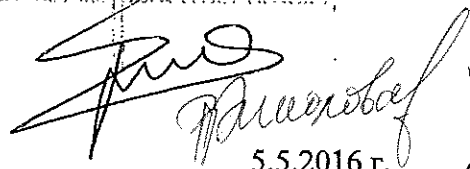
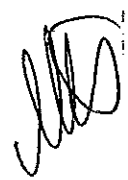
email: sales@anis-bg.com

Начало // Гайки

- DIN 315 Гайка крилната
- DIN 439 Гайка ниска
- DIN 934 Гайка
- DIN 985 Гайка стопорна
- DIN1587 Гайка калпачата
- DIN6334 Гайка дълга-дистанционна
- DIN6923 Гайка фланшова
- Гайки квадратни
- Гайки нит-гайки
- Гайки рагиджи
- Гайки шпилева подцинкована Zn

ГАЙКИ

<p>Гайка шпилева</p> <p>Код на артикул: 7282 М 8 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0708 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка шпилева</p> <p>Код на артикул: 5506 М 6 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0684 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка шпилева</p> <p>Код на артикул: 8361 М 5 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0564 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка шпилева</p> <p>Код на артикул: 9237 М 4 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0378 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>
<p>Гайка шпилева</p> <p>Код на артикул: 4886 М 10 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.12 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка рагидна Zn</p> <p>Код на артикул: 8720 М 4.2 Статус на артикула: По заявка D*втр: 4.2 мм [...]</p> <p>Цена: попитай</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка Квадратна Zn</p> <p>Код на артикул: 4181 М 8 Стандарт: DIN 557 Статус на артикула: На склад [...]</p> <p>Цена: 0.18 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка Квадратна Zn</p> <p>Код на артикул: 4173 М 5 Стандарт: DIN 562 Статус на артикула: На склад [...]</p> <p>Цена: 0.036 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>
<p>Гайка Квадратна Zn</p> <p>Код на артикул: 10409 М 4 Стандарт: DIN 562 Статус на артикула: На склад [...]</p> <p>Цена: 0.0216 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка калпачата, неръждаема А2</p> <p>Код на артикул: 5632 М 8 Характеристика: калпачата Стандарт: DIN 1587 Статус на артикула: [...]</p> <p>Цена: 0.2621 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка калпачата, неръждаема А2</p> <p>Код на артикул: 7287 М 6 Характеристика: калпачата Стандарт: DIN 1587 Статус на артикула: [...]</p> <p>Цена: 0.148 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	<p>Гайка калпачата, неръждаема А2</p> <p>Код на артикул: 10564 М 5 Характеристика: калпачата Стандарт: DIN 1587 Статус на артикула: [...]</p> <p>Цена: 0.1001 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>



5.5.2016 г.



търсене

Общи условия | Кошица с покупки



НАЧАЛО | ЗА НАС | ПРОДУКТИ | УСЛУГИ | КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ | НА ВАШЕТО ВНИМАНИЕ | ПРОИЗВОДСТВО | КОНТАКТИ

Бойджийство  
 Водопроеда и канализация  
 Градината  
 Електричество  
 За автомобил  
 За безопасността  
 Измервателни уреди и инструменти  
 Инструменти за пробиване, разане и др. обработки  
 Инструменти ръчни  
 Машини и инструменти  
 Поденно-транспортна техника  
 Помпи и хидроформи

Крепежни елементи  
 Подложни шайби  
 Федер шайби  
 Болтове  
 Гайки  
 Шпилки  
 Анкерни болтове

Вентиле – самограбни  
 Винтове – самонарезни  
 Роланди  
 Елементи за укрепване  
 Плашки закрепители за небели и греди  
 Поп-чипове  
 Достъпни алуминиеви и нердия

Полезна информация  
 Каква косачка да изберем за градината  
 Каква косачка да изберем за градината  
 Каква косачка да изберем за градината  
 Каква косачка да изберем за градината

Контакт  
 София 1616, ул. „Стар Лозенски път“ 37  
 (между бул. „Цариградско шосе“ и Околовръстен път)  
 тел/факс: 02/ 973 67 49  
 Светослав Динитров – управител,  
 gsm: 0898574709; 0886574709  
 Христо Тодоров, мениджър-продажби, gsm: 0899 160 392  
 Тененужка Козовска, отдел „Продажби“  
 gsm: 0893492514  
 email: sales@anis-bg.com

Начало // Подложни шайби

DIN 125 Подложни шайби

DIN 440R Подложни шайби широка периферия








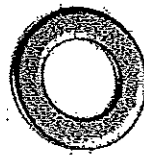
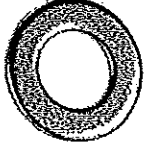


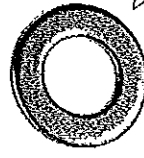
DIN 9021 Подложни шайби широка периферия

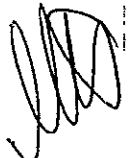
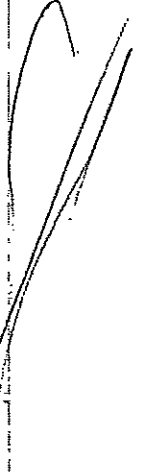
Подложни шайби EPDM и гумени

Подложни шайби с нестандартни размери

върни се обратно

ПОДЛОЖНИ ШАЙБИ

 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 8 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.0114 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 60 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 2.016 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 6 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.0054 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 52 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 1.212 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>
 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 5 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.003 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 48 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 1.152 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 42 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.78 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 4 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.0022 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>
 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 36 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.48 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 33 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.348 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 30 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.252 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>	 <b>Шайба Zn</b> Описание: М 3 мм Производител: Анис - В ЕООД Статус: на склад Цена: 0.0012 лв. с ДДС. <a href="#">детайли</a>

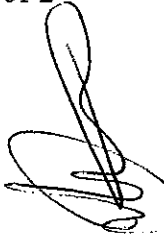


5.5.2016 г.



търсене

Общи условия | Кошица с покупки



НАЧАЛО | ЗА НАС | ПРОДУКТИ | УСЛУГИ | КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ | НА ВАШЕТО ВНИМАНИЕ | ПРОИЗВОДСТВО | КОНТАКТИ

Бюджетоуство  
Водопроеод и канализация  
Градичата  
Електричество  
За автомобилата  
За безопасността  
Измервателни уреда и инструменти  
Инструменти за пробиване, разане и др. обработката  
Инструменти ръчни  
Машини и инструменти  
Поденно-транспортната техника  
Помпи и хидрофери

**Крепешни елементи**

Подложни шайби  
Седер шайби  
Болтове  
Гайки  
Шпилки  
Анкерни болтове  
Винтове – самопробивни  
Винтове – самонарезни  
Ранциди  
Елементи за укрепване  
Планки скрепителни за мебели и греди  
Поп-нитове  
Доступни алуминиеви и медни

Полезна информация  
Каква косачка да изберем за градината  
Каква косачка да изберем за градината  
Каква косачка да изберем за градината  
Каква косачка да изберем за градината  
Каква косачка да изберем за градината

**Контакт**

София 1616, ул. „Стар Лозенки път“ 37  
(нежду бул. "Цариградско шосе" и Околовръстен път)  
тел/факс: 02/ 973 67 49

Светослав Димитров – управител,  
gsm: 0898574709; 0886574709

Христо Тодоров, мениджър-продажби, gsm: 0899 160 392  
Тенюужа Козовска, отдел "Продажби"  
gsm:0893492514

email: sales@anis-bg.com

















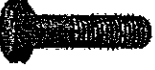

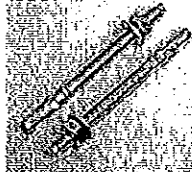
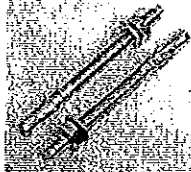
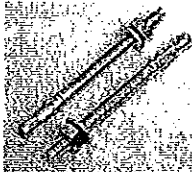
**Начало // Крепешни елементи**

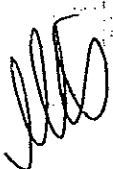
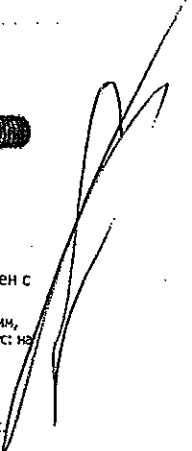
Анкерни болтове  
Винтове – самопробивни  
Елементи за укрепване  
Поп-нитове  
Шпилки  
върни се обратно

Болтове  
Гайки  
Планки скрепителни за мебели и греди  
Ранциди

Винтове – самонарезни  
Доступни алуминиеви и медни  
Подложни шайби  
Федер шайби

**КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ**

  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x90 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 3850</p> <p>Цена: 1.56 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x80 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 3849</p> <p>Цена: 1.14 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x70 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 440</p> <p>Цена: 1.08 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x60 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 441</p> <p>Цена: 1.26 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>
  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x50 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 7882</p> <p>Цена: 1.032 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x160 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 9300</p> <p>Цена: 2.32 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x150 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 431</p> <p>Цена: 3.04 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x140 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 6733</p> <p>Цена: 2.16 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>
  <p>Болт машинен черен с частична резба Описание: М 14x120 мм, кл.10.9 DIN 931 Статус: на склад Арт.№ 432</p> <p>Цена: 1.86 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p>Анкер сегментен Описание: М 8 x 90 Zп Статус: на склад Арт.№ 3935</p> <p>Цена: 0.324 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p>Анкер сегментен Описание: М 8 x 80 Zп Статус: на склад Арт.№ 5469</p> <p>Цена: 0.306 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p>Анкер сегментен Описание: М 8 x 70 Zп Статус: на склад Арт.№ 10475</p> <p>Цена: 0.30 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>



4.5.2016 г.

Ex. № 609 / 12.12.1945.

„АНИС - В” ЕООД  
ул. Стар Лозенски път No 37  
София  
Тел/факс : 02/ 973 67 49  
Моб.тел.: 0898574709 ; 0886574709  
e-mail:anis@online.bg  
www.anis-bg.com

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

N 386 / ДВ. №. 80415

Ф-ма ИВКОМ - БЗ ЕООД

Фирма „АНИС- В” ЕООД издава настоящия сертификат в уверение на това, че:

Продукта: Шайба МВ  
Количество: 5000 бр  
Съответства на: ТТН 125

Продукта: Пон нит 3,8x14  
Количество: 1000 бр  
Съответства на: ТТН 733В

Продукта: Федеришайба МВ  
Количество: 1000 бр  
Съответства на: ТТН 7980

Продукта: Бонт М 12x80 А2  
Количество: 1 бр  
Съответства на: ТТН 933 ШОХ

Продукта: Бонт М 8x30  
Количество: 1000 бр  
Съответства на: ТТН 55В

Продукта: Гайка М12 А2  
Количество: 1 бр  
Съответства на: ТТН 934 120x

Продукта: Гайка М12  
Количество: 1 бр  
Съответства на: ТТН 934

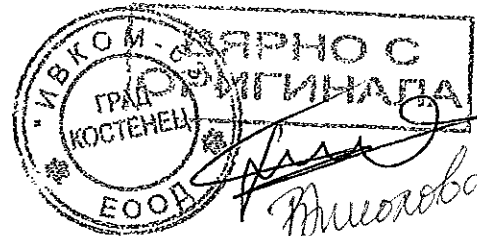
Продукта: Шайба М16  
Количество: 2910 бр  
Съответства на: ТТН 125

Продукта: Гайка М16  
Количество: 874 бр  
Съответства на: ТТН 934

Продукта: Шайба М16x37x4  
Количество: 855 бр  
Съответства на: ТТН 125

Управител:

(Св. Димитров)



# ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14  
тел.: 07142 42 66, факс: 07142 84 08  
e-mail: iv.kom@abv.bg, www.ivkom-63.com

## ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ПРОИЗХОД

Долуподписания, инж. Борислав Методиев Велков в качеството ми на Управител, представляващ „ИВКОМ-63“ ЕООД - производител, сертифициран по БДС EN ISO 9001:2008, БДС EN ISO 14001:2004, BS OHSAS 18001:2007,

Декларирам, че :

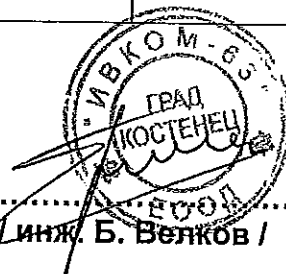
Материалите, използвани за производство на продукт:

**Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV,**  
за които се отнася тази декларация са със следния произход:

№ по ред	Материал	Доставчик	Град	Държава
1	Стоманени профили	"ТИСЕНКРУП МАТИРИАЛС БЪЛГАРИЯ" ООД	София	България
		„Ангел Стоилов 96“ АД	София	България
		„Стомана индъстри“ АД	София	България
		„ХЪС“ ООД	Пловдив	България
2	Болтови съединения	Анис – В ЕООД	София	България
3	Лаковобояджийски материали	Лакпром АД	София	България

гр.Костенец  
09.05.2016 г.

Декларатор: .....  
Инж. Б. Велков /





**Инструкция за транспортиране, съхранение, манипулиране и монтиране и спецификации и др. документи на производителите на отделните материали, имащи значение за експлоатационната дълготрайност, сигурността, здравето и безопасността, опазването на околната среда и т.н.**

След изработката на Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV, отговарящи на техническите характеристики, спецификации, условия и изисквания на Възложителя, следва да се приложат изискванията към складиране, съхранение, транспортиране и товарене/ разтоварване, с цел запазването им от корозия и механични повреди. Изискванията са, както следва:

**1. Транспортиране:**

- да се извършва с технически изправни транспортни средства;
- да се извършва със закрити транспортни средства;
- да се извършва от правоспособен водач;
- да се транспортират в условия, гарантиращи запазването им от корозия и механични повреди.

**2. Съхранение и складиране :**

- Готовото изделие се съхранява в сухи помещения или отводнена площадка, върху подложна скара на височина не по-малка от 200 mm от терена.
- Конзолите се комплектоват в съответствие с работните чертежи;
- На конзолите има нанесена трайна и четлива маркировка, с наименованието на изделието. Конзолите с различна маркировка се съхраняват отделно.
- Волтовите съединения се опаковат в платнени торби с траен надпис за типа за конзолата по отделно за всяка конзола. В торбите има поставени дървени стърготини до запълване на обема им.
- Температури на въздуха в складовите помещения от - 25°C до +45 °C и степен на замърсяване – 2.
- В помещения с нормална пожарна безопасност и без наличие на активни газове и пари.

**3. Товарене/ разтоварване и манипулиране с конзолите:**

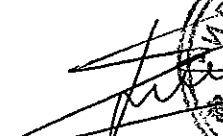
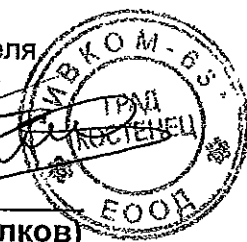
- Внимателно, без хвърляне, с цел ненарушаване на целостта и покритието;
- С цел предотвратяване на нараняване да не се носят повече от една опаковка в ръка

**4. Монтиране и експлоатация:**

Монтажът и експлоатацията да се извършват от правоспособни специалисти с минимум IIIта квалификационна група от ПБЗРЕУЕТЦЕМ, под ръководството на специалист притежаващ минимум Vта квалификационна група по посочения правилник.

При извършване на монтажните работи се спазват указанията на Възложителя.

гр. Костенец  
 дата: 09.05.2016 г.


  
 (инж. Борислав Велков)  
 Управител на „ИВКОМ – 63“ ЕООД




## Декларация за съответствие

Производител:	„ИВКОМ-63“ ЕООД
Място на производство:	Гр. Костенец, ул. „Панайот Волов“ № 1
Описание на продукта:	Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV
Приложение:	Конзолите се използват за окачване на проводниците на въздушни електропроводни линии 20 kV посредством съответните подпорни изолатори и арматури и осигуряване на необходимите изолационни разстояния.

Долуподписаният, Борислав Велков в качеството ми на Управител, представляващ „Ивком-63“ ЕООД - производител, сертифициран по БДС EN ISO 9001:2008, БДС EN ISO 14001:2004, BS OHSAS 18001:2007,

Декларирам, че продукта:

**Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV**

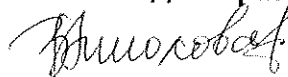
за който се отнася тази декларация е произведен в условията на въведена и поддържана система за управление на качеството, околната среда и безопасността на труда и съответства на следните стандарти:

- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани“;
- БДС EN 10056-1:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъгли профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери“;
- БДС EN 10056-2:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъгли профили от конструкционна стомана. Част 2: Допустими отклонения от формата и размерите“;
- БДС EN 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцувани лента и дебел/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани. Допустими отклонения от размерите и формата“;
- БДС EN ISO 4014:2011 „Болтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4014:1999)“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестостенни. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:1999)“;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план (ISO 887:2000)“;
- БДС EN ISO 12944-4:2003 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 4: Видове повърхности и подготовка на повърхността (ISO 12944-4:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-5:2008 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 5: Защитни лаковобояджийски системи (ISO 12944-5:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-7:2004 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 7: Изпълнение и контрол на лаковобояджийски работи (ISO 12944-7:1998)“, и
- Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (НСИСОССП), приета с Постановление № 325 на Министерския съвет от 6 декември 2006 г., обн., ДВ, бр. 106 от 27 декември 2006 г.

09.05.2016 г.  
 гр.Костенец



Декларатор: ...



/ инж. Б. Велков /

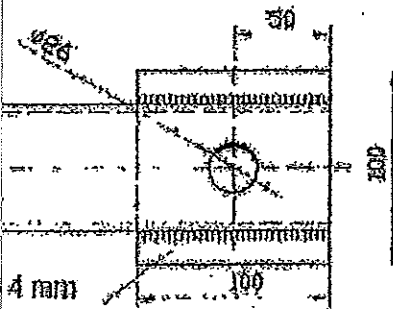
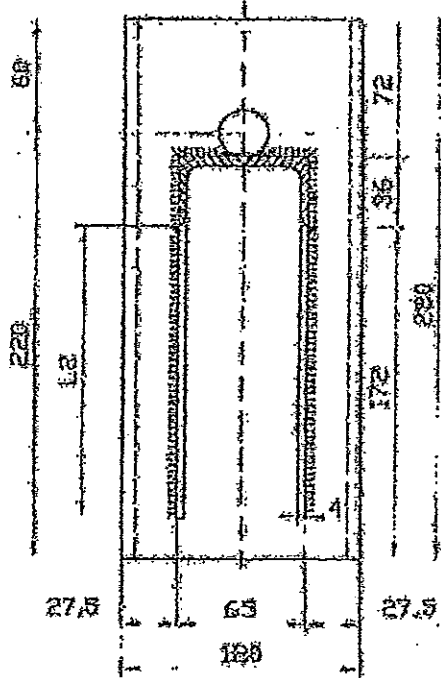
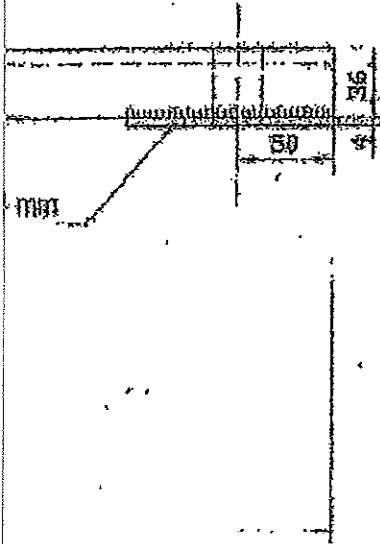




*[Handwritten signature]*

Разрез Б-Б

С-№ 65x36



Вид консоли/ размеры, мм	Горня и средняя консоли	Долгая консоли
L1	150	250
L2	100	150
L3	440	630

ИВБЗ.02.11.18

*[Handwritten signature]*

ИВБКМ- 63" ВУД	ИВМЧС МА	Консоли за СТС за ВЛ-20кV три фази	№11-18-1 лист 4
гр Костеня	ТПД	Консоли за подпорни из-ва	

*[Handwritten mark]*

*[Handwritten signature]*

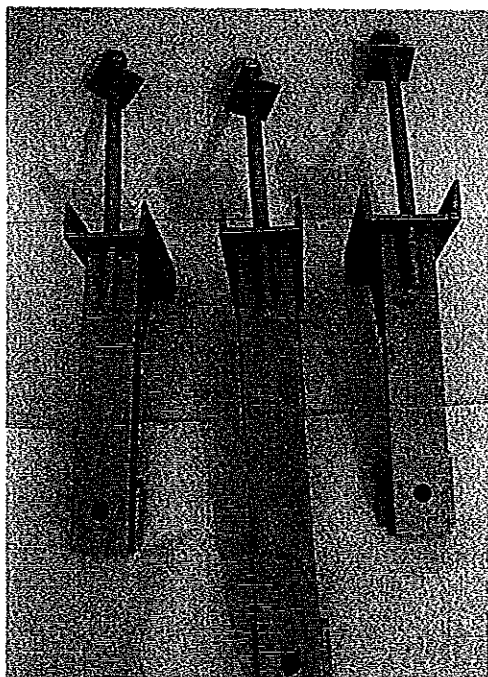


# “ИВКОМ - 63” ЕООД



гр. Костенец 2030, ул. “Кирил и Методий” №52  
тел./факс: 07142/42 66; e-mail: iv.kom@abv.bg

## КОНЗОЛА ЗА ИППО-20 на СБС комплект за 3 фази



### ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Конзолите се използват за закрепване на подпорни изолятори при изграждане, поддържане и експлоатация на въздушни електропроводни линии 20 kV.

### АНТИКОРОЗИОННО ПОКРИТИЕ:

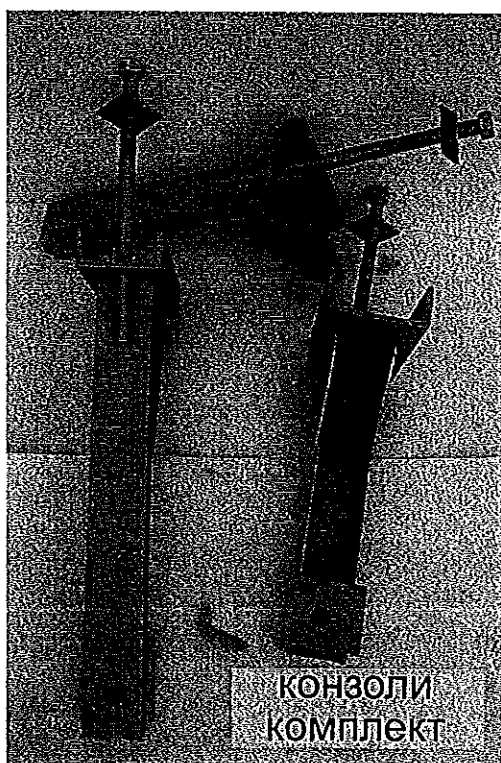
- Горещо цинкуване

КОМПЛЕКТ - 3 бр.

ТЕГЛО НА КОМПЛЕКТА - 24 kg

### ГАБАРИТНИ РАЗМЕРИ:

- $L_1 = 770$  mm.
- $L_2 = 770$  mm.
- $L_3 = 960$  mm.



КОНЗОЛИ  
КОМПЛЕКТ

**ТисенКруп Юпитер Стомана**



Начало · English · Контакти · Карта на сайта · Качество · Общи условия

Дружеството Продукти Услуги Новини Кариери

Въглеродни стомани

Марки стомани

Прътови профили

Кухи профили

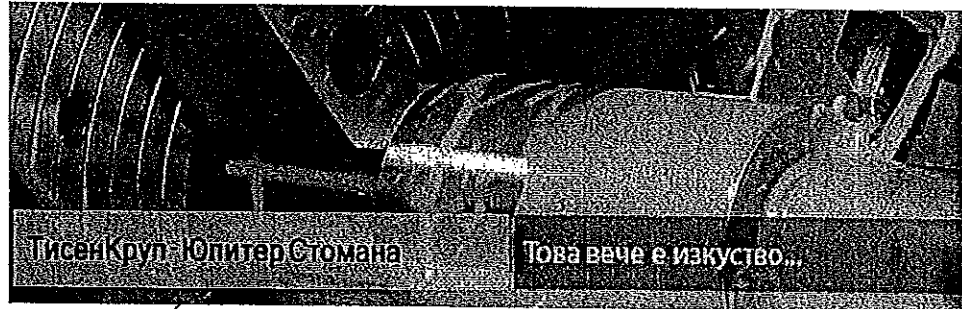
Плоски профили

Неръждаеми стомани

Алуминий

thyssenkrupp-jupiter.com

Търсене



Горещовалцувани ламарини

ThyssenKrupp base  
 Детайлно търсене в  
 информационната база на  
 ThyssenKrupp

Companies

Търсене

BDS EN 10051  
 EN 10 204

Допуски  
 Сертификат:



**Листове**

Формат на листата (mm)

Дебелина - s (mm) 1000/2000 1250/2500 1250/4000 1250/8000 1500/8000

Тегло на лист (kg)

Наличности и цени

тел. 02/942 78 95  
 02/942 78 97  
 факс 02/942 78 98

Рекламации

02/942 78 96

Дебелина - s (mm)	1000/2000	1250/2500	1250/4000	1250/8000	1500/8000
1.5	23.55	36.796875	-	-	-
2	31.4	49.0625	78.5	-	-
2.5	39.25	61.328125	98.125	-	-
3	47.1	73.59375	117.75	-	-
4 62.8	98.125	157	235.5	282.6	-
4.5	70.65	-	-	264.9375	317.925
5	78.5	-	-	294.375	353.25
6	94.2	-	-	353.25	423.9
7	109.9	-	-	412.125	494.55
8	125.6	-	-	471	565.2
8.5	133.45	-	-	500.4375	600.525
10	157	-	-	588.75	706.5
12	188.4	294.375	471	706.5	847.8

**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Ширина на рулоните (mm)
1,5 - 12,0	1000; 1250; 1500
Вътрешен диаметър:	850 mm ± 7 %
Външен диаметър:	1100 - 1900 mm



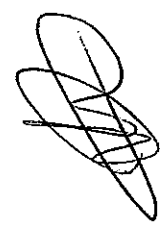
**Горещовалцувани дебелолистови ламарини**

BDS EN 10029  
 EN 10 204

Допуски  
 Сертификат:

Дебелина - s (mm)	Формат на листата (mm)		
	1500/6000	2000/6000	2000/8000
	Тегло на лист (kg)		
14	989.100	1318.800	1758.4
15	1059.750	1413.000	1884.000
16	1130.400	1507.200	2009.600

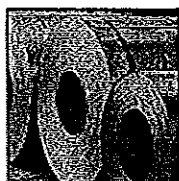
18	1271.700	1695.600	2260.800
20	1413.000	1884.000	2512.000
22	1554.300	2072.400	2763.200
25	1766.250	235.000	3140.000
30			
35			
40		Необрязани	
50			
60			



**Студеновалцувани ламарини**

BDS EN 10051  
EN 10 204

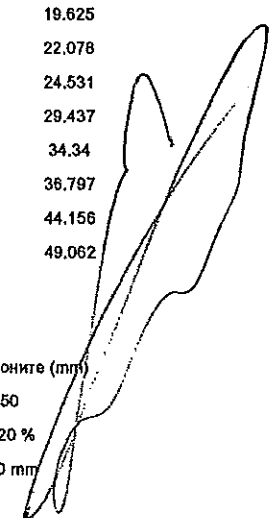
Допуски  
Сертификат:



Дебелина - s (mm)	Формат на листата (mm)	
	1000/2000	1250/2500
	Тегло на лист (kg)	
0.38	5.966	9.322
0.40	6.280	9.813
0.50	7.850	12.266
0.60	9.420	14.719
0.70	10.990	17.172
0.80	12.560	19.625
0.90	14.130	22.078
1.00	15.700	24.531
1.20	18.840	29.437
1.40	21.980	34.34
1.50	23.550	36.797
1.80	28.260	44.156
2.00	31.400	49.062

**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,38 - 2,0	1000; 1250
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm



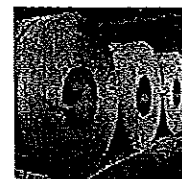
**Горещопоцинковани листове и рулони**

BDS EN 10143  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:

**Листове**

Дебелина - s (mm)	Формат на листата (mm)	
	1000/2000	1250/2500
	Тегло на лист (kg)	
0.40	6.280	9.813
0.50	7.850	12.266
0.60	9.420	14.719
0.70	10.990	17.172
0.80	12.560	19.625



1.00	15.700	24.531
1.20	18.840	29.437
1.50	23.550	36.797
2.00	31.400	49.062
2.50	39.250	61.328

**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,40 - 2,5	1000; 1250
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm

**Ламарина с пластмасово покритие на рулони**

BDS EN 10169-T1  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:



**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,35 - 1,5	1000; 1075; 1250; 1300
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm

Цвят - по каталога RAL

**Алуминизирани листове и рулони**

BDS EN 10143  
EN 10 204

Допуски  
Сертификат:



Дебелина - s (mm)	Формат на листата (mm)	
	1000/2000	1250/2500
0.80	Тегло на лист (kg)	
	12.560	19.825
1.00	15.700	24.531
1.25	19.625	30.664
1.50	23.550	36.797

**Рулони**

Дебелина - s (mm)	Широчина на рулоните (mm)
0,8 - 1,5	1000; 1250
Вътрешен диаметър:	600 mm ± 20 %
Външен диаметър:	1100 - 1400 mm

нагоре Версия за печат

Handwritten signature  
4.5.2016 г.

**ТисенКруп Юпитер Стомана**



Начало · English · Контакти · Карта на сайта · Качество · Общи условия  
 Дружеството · Продукти · Услуги · Новини · Кариери

- Въглеродни стомани
- Марки стомани
- Прътови профили
- Кухи профили
- Плоски профили
- Неръждаеми стомани
- Алуминий



thyssenkrupp-jupiter.com

Търсене

**ThyssenKrupp base**

Детайлно търсене в информационната база на ThyssenKrupp

Companies

Търсене

**Наличности и цени**

тел. 02/942 78 95  
 02/942 78 97  
 факс 02/942 78 98

**Рекламации**

02/942 78 96

**Стандарт**

- EN10025
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380

- DIN488
- EN10080

- EN10025
- DIN17100

- EN10025
- EN10111
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380

- EN10025
- EN10111
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380

**Стандарт**

- EN10025
- EN10111
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380
- BDS5785
- GOST1050

- EN10130
- BDS2592
- DIN1623-T1
- GOST380
- BDS5785
- GOST1050



**Марка стомана**

**Бетонно желязо**

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- S11 to S14 (kp, ps, sp)

**Периодичен профил**

- BSISOOS, BS1420S, BSISOOM
- B500B, B500H, B500N

**Прътови профили**

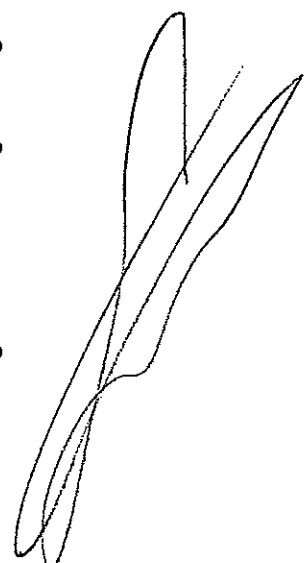
- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3

**Електрозаварени тръби**

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- DD11, DD12, DD13, DD14
- S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- S11 to S14 (kp, ps, sp)

**Профилни тръби**

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- DD11, DD12, DD13, DD14
- S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- S11 to S14 (kp, ps, sp)



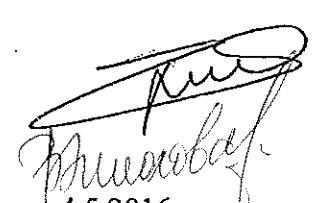
**Марка стомана**

**Горещовалцувана ламарина**

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- DD11, DD12, DD13, DD14
- S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- S11 to S14 (kp, ps, sp)
- 08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45
- 08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45

**Студеновалцувана ламарина**

- DC01, DC02, DC03, DC04
- S11 to S14 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S112.US113, S114
- S11 to S14 (kp, ps, sp)
- 08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45
- 08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45



4.5.2016 г.

BDS11488	08кРА, OSpsA, 08JuA
	Поцинкована ламарина
EN10142	DX51 D + Z, DX53 D + Z, DX54 D + Z
BDS2592	St1 to St4 (kp, ps, sp) - group A, B, W
BDS5785	08кр, 08ps, 08, 10кр, 10ps, 10, 20, 35, 45
DIN17162-T1	S101Z, S102Z
GOST380	St1 to St4 (kp, ps, sp)
EN10142	DX51D+AS, DX53D+AS
	Неръждаема стомана
AISI 360	430, 304, 304L, 316, 316L, 316Ti, 321, 310
	Алуминий
EN 573	1050 A

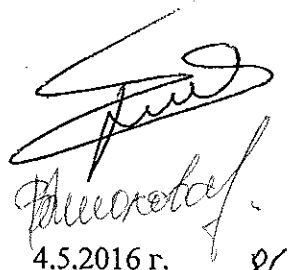
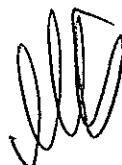
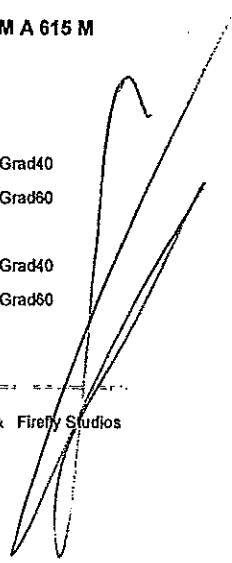


**Сравнителна таблица**

W.№	BDS 2592	GOST 380	DIN 17100	EN 10025
1.0035	Cr1cn	Cr1cn	St 33	S 185
1.0037	BCr2cn	BCr2cn/nc	St 37-2	S 235JR
1.0036	Cr3kn	Cr3kn	US1 37-2	S 235JRG1
1.0038	BCr3cn	BCr3cn	RS1 37-2	S 235JRG2
1.0044	BCr4cn	BCr4cn	St 44-2	S 275JR
1.0553			St 52-3	S 355J0
1.005	BCr5cn	BCr5cn	St 50-2	E285
1.006	BCr6cn	BCr6cn	St 60-2	E335

Clas	BDS 2592/2590	GOST 380	BDS EN 10080	DIN 17 100	ASTM A 615 M
	1kn/nc/cn	1kn/nc/cn	S235JR	St37-2	
A - I	2kn/nc/cn	2kn/nc/cn	S255JR	St44-2	
	3kn/nc/cn	3kn/nc/cn			
			B500B	BS1420S	Grad40
A - II			B500H	BS1500S	Grad60
			B500N		
		35ГС	B500B	BS1420S	Grad40
A - III		25Г2С	B500H	BS1500S	Grad60
		B500N			

🔍 нагоре 🖨 Версия за печат



4.5.2016 г.

80



HR00006\_CPR2013-07-01\_FC\_V005  
http://dop.arcelormittal.net/pdf/HR00006\_CPR  
2013-07-01\_FC\_V005\_FC\_Bg.pdf

# ArcelorMittal Galati S.A. - Romania

ArcelorMittal

CUSTOMER / CLIENT : TRAVEN KRIPP - JUPITER STOVAN  
PRODUCT / PRODUS : Hot rolled unpickled coils  
STEEL GRADE/PANCA OTEL : S235JR+AK  
NORM / STANDARD : EN 10025/2-2004;

TEST REPORT 312799  
ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2  
DATE : 11.12.2015

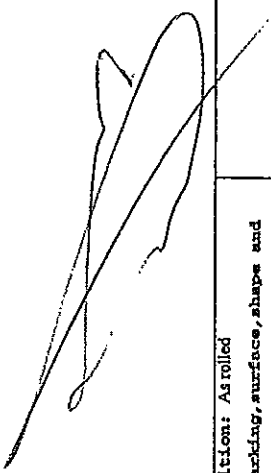
ORDER / COMANDA : 901355 / 50035085  
DISPATCH / AVIZ EXPEDITIVE : 700072676  
WAGON / ID TRANSPORT : NR 454 (EX.11545)  
TRACKING NO. :

TOTAL NUMBER OF PIECES: 3 / TOTAL WEIGHT: 38.980,00 KG		YTS		YTS		EL(%)	
NO COIL NO	HEAT NO	WEIGHT	PC	TEST NO	RE	MPA	A
NR NR.	RULOU	SARAJA	DIMENSIUNI	GREUTATE	BUC NR.	PROBA	
1	481962	Y938806	4,00x1000x	13,78	1	476688	31
2	476688/1	Y928678	5,00x1500x	12,24	1	476688	31
3	476688/2	Y928678	5,00x1500x	12,96	1	476688	31

CHEMICAL COMPOSITION (%) - L = Heat, P = Product											
HEAT NO	C	Mn	P	S	Al	Si	As	Ni	Cu	V	Nb
L 826678	0,1209	0,3667	0,0025	0,0012	0,0125	0,0125	0,0012	0,0148	0,0014	0,0014	0,0003
L 939806	0,1211	0,3657	0,0025	0,0012	0,0117	0,0382	0,0012	0,0148	0,0014	0,0014	0,0003

<p>Steelmaking process: Made by ROP-Continuous Casting Carbon equivalent formula: CEV2 = C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15</p> <p>Delivery condition: Astrolled Checking of marking, surface, shape and dimensions-ok Surface: EN 10163/2-2004, class A, subclass 3 Tolerance: Sizes: EN 10051-2010 Flatness: EN 10051-2010</p>	<p>THIRD PART INSPECTION</p> <p>SIGNATURE</p>	<p>INSPECTOR OF QUALITY COMMERCE DEPARTMENT ARCELORMITTAL GALATI S.A. SIRGHEIU CORNAN ROMANIA 661019191 ROMANIA 661019191 ROMANIA</p> <p>INSPECTOR'S STAMP</p> <p>INSPECTOR'S SIGNATURE</p>
<p>ArcelorMittal Galati S.A. - Romania</p> <p>ArcelorMittal Galati 1, Smeardan Street 800698 Galati T +40 236 40 7315 F +40 236 40 7609 www.arcelormittal.com</p>	<p>INSPECTOR U.S. STAMP</p> <p>WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND SATISFACTORILY TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS SPECIFIED IN THE ORDER WITH SATISFACTORY RESULTS</p>	<p>INSPECTOR'S STAMP</p> <p>INSPECTOR'S SIGNATURE</p>



Muraru



ПАО "Евраз - ДМЗ им. Петровского"  
Украина, 49064, ул. Маяковского, 3,  
Днепропетровск



Seller (Exporter): PJSC "Evraz - DMP  
named after PETROVSKYU"  
(Public Joint Stock Company "Evraz -  
Dnipropetrovsk Metallurgical Plant named  
after Petrovskiy")  
Mayakovskogo str. 3  
49064 Dnipropetrovsk, Ukraine

Грузополучатель  
Consignee

EAST METALS AG через Измайльский МТП, ст. Измаил-Экспорт  
EAST METALS AG CHEREZ IZMAILSKIJ MTP, station IZMAIL-EXPORT

Наименование продукции  
Description of goods

Швеллеры стальные горячекатаные  
Hot Rolled Steel Channels

Стандарты  
Standards

TU У 27.1-31632138-1381:2010; ГОСТ 380-2005; ГОСТ 535-2005  
TU U 27.1-31632138-1381:2010; GOST 380-2005; GOST 535-2005

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 809241  
CERTIFICATE OF QUALITY

QUALITY MANAGEMENT  
SYSTEM CERTIFICATED  
ISO 9001-2008  
№ 12 100 37863 TMS

Дата  
Date

18.10.2015

Наряд-заказ №  
Production Order

5152105951

Шифр продукции  
Product code

92600

Вагон/автом №  
Railcar/Car

55467559

№ No	Номер пачки No of bundle	Наименование профиля (сечение) Name of profile (cross-section)	Шифр профиля Code of profile	Номер плавки No of heat	Марка стали Mark of steel	Категория Grade	Гарантия сварки Guarantee of welding	Вид длины Type of length	Длина , м Length , m	Количество, штук(крат) Quantity, piece(period osity)	Вес нетто, т Net Weight, t	Итого по профилю и виду длины, т Sum of profile and type of length, t
1	318101510 ✓	ШВ 12П	110	12918	СТЗПС	5	СВ	М	6	-	4,630	17,140
2	318101508 ✓	ШВ 12П	110	12918	СТЗПС	5	СВ	М	6	-	4,210	
3	318101506 ✓	ШВ 12П	110	12918	СТЗПС	5	СВ	М	6	-	4,170	
4	318101504	ШВ 12П	110	12918	СТЗПС	5	СВ	М	6	-	4,130	
По профилю ШВ 12П отгружено 4 пачки весом 17,140 т											17,140	
Вес нетто, т Net weight, t											17,140	
Кроме того вес упаковки, т Moreover tare, t											0,060	



ПРОВЕРЕНО

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*  
стр. 1 / 2

*[Handwritten signature]*  
82

Показатель качества товара Quality character of goods

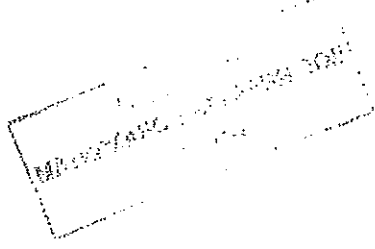
Номер плавки No of heat	Признак сборной плавки Combined heat mark	Углеродный эквивалент Carbonic equivalent	Индекс ковчовой пробы Scrap sample index	Химический состав, % Chemical composition, %								Механические свойства Mechanical properties											
				C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Ti x1000	Al x1000	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> Yield point, N/mm <sup>2</sup>	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> Tensile strength, N/mm <sup>2</sup>	Относительное удлинение, % Elongation, %	Изгиб, Излом, Fracture	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> Impact strength, J/sm <sup>2</sup>		Твердость Hardness	Работа удара, Дж. Impact work, J	Макроструктура Macrostructure	Относительное сужение, % Reduction, %
																		+20°C	-20°C				
12918	0,26	*	19	43	7	29	15	2	1	1	270	400	34	УД	150	160							
Примечание Note	Содержание азота, мышьяка в пределах ДСТУ 2651:2005 ГОСТ 380-2005. Content of nitrogen, arsenic within DSTU 2651:2005 GOST 380-2005.																						
Маркировка Marking	Остальные показатели ударной вязкости для 5-й категории соответствуют ГОСТу 535-2005																						

Мы подтверждаем, что продукция полностью соответствует по качеству применяемым стандартам, договорам и другим требованиям нормативной документации.  
We confirm that production quality is fully in compliance with the standards applied agreements and other requirements of standard documentation.

Содержание радионуклидов до 370 Бк/кг (1-й класс применения по радиационному фактору) на основании результатов контроля радиоактивности выплавляемого металла лабораторией физических факторов, что соответствует требованиям НРБУ-97 (аттестат аккредитации Министерства охраны здоровья Украины №523/11-П от 25.03.2013г.).  
Radionuclides content max. 370 Bq/kg (1st class of use by radiation factor) basing on results of radiation control of produced steel by Laboratory of Physical factors, which corresponds to the requirements of NRBU-97 (accreditation certificate of Ministry of health protection of Ukraine N 523/11-P dated 25.03.2013).



**ПРОВЕРЕНО**



Начальник ОТК  
Chief of quality (control) department

Контролер ОТК  
Inspector of quality (control) department

Каминская Я.В.  
KAMINSKAYA Y.A.



# ПАО "ДНЕПРОВСКИЙ МЕТКОМБИНАТ"

Украина, 51925, г. Днепропетровский, ул. Кирова, 18-Б  
PJSC "DNEPROVSKY IRON & STEEL INTEGRATED WORKS"  
Ukraine, 51925, Dneprodzerzhinsk, Kirowa Str, 18-b  
Факс (0569) 53-16-36, (0569) 53-29-87, dmkd@dmkd.dp.ua



## СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 4440 QUALITY CERTIFICATE 3.2 EN 10204:2004

Продавец (экспортёр)  
Seller (exporter)  
**05393043**  
Грузополучатель, адрес, страна  
Consignee, address, country  
**БОЛГАРИЯ**  
**BULGARIA**

Заказ на производство № 2190121068  
Production order  
Контракт PO 88015  
Contract  
Спецификация № 15  
Specification  
лот lot  
Лист Sheet 1  
Листов Sheets 1  
от from  
дополнительная DUFERCO  
additional  
дополнительная DUFERCO  
additional

Вагон № 56672447  
Railway cars

Наименование продукции Description of goods				ИД Standards	Вид грузового места, код Type of packages, code	Способ выплавки Melting technique					
Швеллер 6,5У Channels 6.5U				ГОСТ 8240-97 ГОСТ 380-05/ГОСТ 535-05	Пачки Bundles	Конвертерный BOF					
№ п-п No	Номера плавов Nos of heats	Номера партий Nos of lots	Углеродный эквивалент C equivalent	Марка Grade	Размеры, мм (Dimensions, mm)		Ед. изм. код Unit and code	Кол-во товара, шт. Quantity	Масса, т (Mass, t)		
					Диаметр, сечение профиля Diameter, profile section	Длина Length			брутто gross	нетто net	
1	524093	3037	-	Ст3пс	65x36x4.4	6000 +200/-0	Пачки, 728	24/ 1787	63.120	62.760	
									24/ 1787	63.120	62.760

Показатели качества товара (Quality characteristics of goods)																		
Химический состав по ковшевой пробе, % (Ladle analysis composition, %)																		
№ п-п No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Ti	Al	V	Nb	N	As	Mo	B	Sn	Sb
1	0,16	0,43	0,13	0,006	0,015	0,04	0,03	0,02	-	0,017	0,001	-	0,008	0,002	0,010	-	0,002	-

Механические свойства (Mechanical properties)										
№ п-п No	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> Yield point, N/mm <sup>2</sup>	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> Tensile strength N/mm <sup>2</sup>	Относит. удлинение, % Elongation, %	Относит. сужения, % Reducing, %	Твердость Hardness		Работа удара, Дж Impact work, J/sm <sup>2</sup>	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> Impact strength J/sm <sup>2</sup>		Испр. Излом Bending, Fracture
					HB	HRC		При тем-ре, С Temperature	После мех. стар. After aging	
1	285	455	34,00	-	-	-	-	-	-	уд/сл.



Кол - во штук в пачке 524093- 2 пак. по 75 шт.; 2 пак. по 55 шт.; 18 пак. по 80 шт.; 1 пак. по 43 шт.; 1 пак. по 44 шт.;  
No. of pcs per package 524093- 2 bundles of 75 pieces; 2 bundles of 55 pieces; 18 bundles of 80 pieces; 1 bundle of 43 pieces; 1 bundle of 44 pieces;  
Прочие свойства 4деревянные прокладки 0,04x0,10x2,8м массой 0,030т.Общий вес с учетом сепарации-63,150тн  
Other properties 4wooden dunnage elements size 0.04x0.10x2.8m weight 0.030MT Total weight with separation-63.150MT

Примечание Категория 1.  
Note Category 1.

Цветная маркировка Без цветной маркировки  
Color marking Without color marking

Товар соответствует указанным в данном сертификате качества стандартам, техническим условиям и требованиям контракта.  
The products correspond to the standards and technical requirements indicated in this Quality certificate.

REVIEWED  
ECP INSPECTOR  
M. VEOMIO



9  
8



HASÇELİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.  
KALİTE BELGESİ / MILL TEST CERTIFICATE



ISO/TS 16949  
ISO 9001:2008  
ISO 14001  
OHSAS 18001

EN 10204 3.1

Müşteri Adı / Customer Name :	ThyssenKrupp Jupker Stomana Ltd.	Tarih / Date Of Issue :	09.11.2015
Ürün Adı / Product Name :	HOT ROLLED ROUND BAR	Kesit / Size(mm) :	024.00X090.00
Stok Adı / Stock Code :	Y024.00X090.00 EKO(S235JR)M 00 C0/EN 10080/HAD	Kalite / Grade :	S235JR
İrsalve No / Waybill No :	-	Döküm No / Heat No :	GA03012
Standart / Material Norm :	EN 10080	Abrilik / Net-Gross Weight (Kus) :	2165
Sipariş No / Order No :	-		
Evrak No / Certificate No :	2015-11-0445	Çelik Yapım Metodu / Steel Making Method :	Elektrik Ark Ocağı/Electric Arc Furnace

KİMYASAL KOMPOZİSYON / CHEMICAL COMPOSITION IN PRODUCT

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%	Ni%	Cu%	Al%	N%	Pb%	V%	Ti%	B%	Sn%
0,16	0,160	0,73	0,014	0,026	0,080	0,018	0,110	0,20	0,003	0,010	-	0,004	-	-	-

MEKANİK ÖZELLİKLER / MECHANICAL PROPERTIES

Akma N/mm <sup>2</sup> Yield	Cekme N/mm <sup>2</sup> Tensile	Uzama (%) Elongation (%)	Serilik HB Hardness
284 N/mm <sup>2</sup>	438 N/mm <sup>2</sup>	30	127 HB

**ПРОВЕРЕНО**

Görsel Muayene : Uygun  
Vakum Durumu: (M) Vakumsuz  
Yüzey Çatlak Testi: Test Yapılmadı  
Ultrasonik Test: Test Yapılmadı  
Parlak Malzeme Yüzey Çatlak Testi: Test Yapılmadı  
Radyoaktivite Yoktur

Visual Control : OK  
Vacuum Condition: None Vacuum Degassed  
Surface Crack Test: None Tested  
Ultrasonic Test : None Tested  
Surface Crack Test Of Bright Products: None Tested  
Radioactivity Free

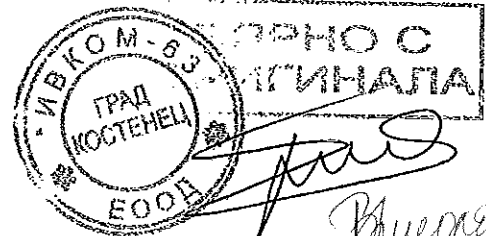


Bu belge yukarıda tanımlanan malzeme için teknik özellikler olarak düzenlenmiştir. Çoğaltma/kopyalama görevlerinden HASÇELİK Sorumludur. Malzemelerin test edilmiş ve sipariş şartlarına uygun olduğu onayları. Kısık durumunda geçerli belge olarak HASÇELİK test kaymak kopyaya basılmamıştır. Bu malzeme AT900-4400 Çivi ile %100 radyoaktif testten geçirilmiş hammadde ile üretilmiştir. HASÇELİK San. ve Tic. A.Ş. Vakumlu/UT Kontrolü/Yüzey Çatlak Kontrolü/Tanımlanmış Durularda Kimyasal kompozisyon garantisini %100 test edilmiş HASÇELİK'e verdiği garanti kapsamında garanti sağlar. Malzeme teslimatında, Vakumlu/Vakumlu Ürünler için kimyasal kompozisyon dışında herhangi bir garanti verilmemektedir. Olası/ilecek herhangi bir kalite sorunu HASÇELİK sadece malzeme teslimatı sorumludur. Garanti şartları dışında malzeme veya sonradan proselerde ortaya çıkan olumsuz durumlarda boy kesim emniyetli malzemenin teknikleri olarak talebinde HASÇELİK San. ve Tic. A.Ş. herhangi bir konuda YÜKÜMLÜ KULANAN.

This certificate is issued only after signed for the material described above. Hasçelik does not take any responsibility for the non-authorized copies. We hereby confirm that above mentioned material has been tested and the results meet the order requirements. In case of doubt, the original copy of Hasçelik should be considered as authoritative test. This material is produced from 100% radioactive tested raw material with AT900-4400. HASÇELİK Sanayi ve Ticaret A.Ş. provides the guarantee of chemical composition and guarantee conditions of its suppliers for vacuum degassed / U.T. Controlled/Processed products. Vacuum degassed/non-vacuum degassed products are not guaranteed except for chemical composition. Chemical composition guarantee is given for Hasçelik and Processed products. HASÇELİK is responsible for only the value of materials. In case of any quality problem which will occur for any unfavorable, out of guarantee condition arising in customers or during follow up processes, HASÇELİK is not responsible for any other issue than accepting technical and commercial restrictions of unprocessed materials.

www.hascelik.com

T: +90 444 4140 F: +90 262 444 5140





търсене

Общи условия | Кошица с покупки



НАЧАЛО | ЗА НАС | ПРОДУКТИ | УСЛУГИ | КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ | НА ВАШЕТО ВНИМАНИЕ | ПРОИЗВОДСТВО | КОНТАКТИ

- Бюджето
- Водопрод и канализация
- Градината
- Електричество
- За автомобили
- За безопасността
- Измервателни уреди и инструменти
- Инструменти за пробиване, резане и др. обработки
- Инструменти ръчни
- Машини и инструменти
- Ледено-транспортна техника
- Помпи и хидрофори

**Крепежни елементи**

- Подложки шайби
- Федер шайби
- Болтове

**Гайки**

- Шпилки
- Анкери и болтове
- Винтове – самонарезни
- Винтове – самонарезни
- Рапидки
- Елементи за укрепване
- Плазки скрепителни за небели и греди
- Поп-натове
- Доступни алуминиеви и неали

**Полезна информация**

- Каква косачка да изберем за градината
- Каква косачка да изберем за градината
- Каква косачка да изберем за градината
- Каква косачка да изберем за градината
- Каква косачка да изберем за градината

**Контакт**

София 1616, ул. „Стар Лозенски път“ 37  
(между бул. "Цариградско шосе" и Околовръстен път)  
тел/факс: 02/ 973 67 49

Светослав Димитров – управител,  
gsm: 0898574709; 0886574709

Христо Тодоров, мениджър-продажби, gsm: 0899 160 392  
Теменужка Козовска, отдел „Продажби“  
gsm: 0893492514

email: sales@anis-bg.com

**Начало // Гайки**

DIN 315 Гайка хрипната

DIN 439 Гайка ниска

DIN 934 Гайка

DIN 985 Гайка стопорна

DIN1587 Гайка калпачата

DIN6334 Гайка дълга-дистанционна

DIN6923 Гайка фланшова

Гайки квадратни

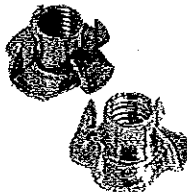

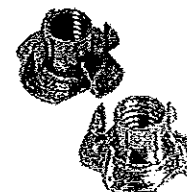
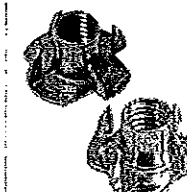
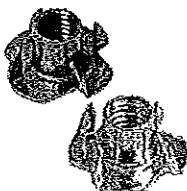
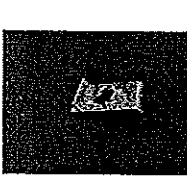
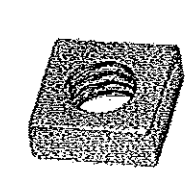
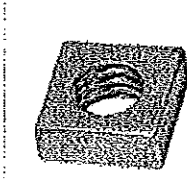
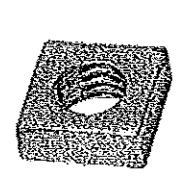
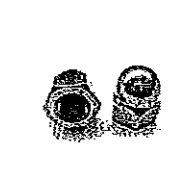
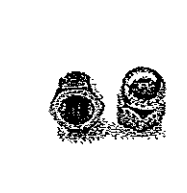
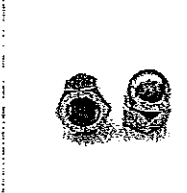
Гайки нит-гайки

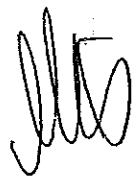
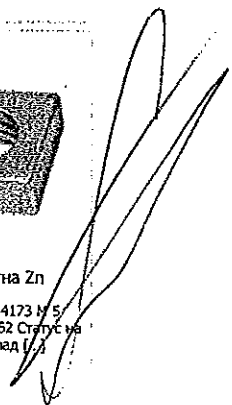
Гайки рапидни

Гайки шпирова подцинкована Zn

върни се обратно

**ГАЙКИ**

 <p><b>Гайка шпирова</b> Код на артикул: 7282 M 8 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0708 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка шпирова</b> Код на артикул: 5506 M 6 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0684 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка шпирова</b> Код на артикул: 8361 M 5 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0564 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка шпирова</b> Код на артикул: 9237 M 4 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.0378 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>
 <p><b>Гайка шпирова</b> Код на артикул: 4886 M 10 Статус на артикула: На склад Вид на резбата: [...]</p> <p>Цена: 0.12 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка рапидна Zn</b> Код на артикул: 8720 M 4.2 Статус на артикула: По заявка D*вътр: 4.2 мм [...]</p> <p>Цена: попитай</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка Квадратна Zn</b> Код на артикул: 4181 M 8 Стандарт: DIN 557 Статус на артикула: На склад [...]</p> <p>Цена: 0.18 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка Квадратна Zn</b> Код на артикул: 4173 M 5 Стандарт: DIN 562 Статус на артикула: На склад [...]</p> <p>Цена: 0.036 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>
 <p><b>Гайка Квадратна Zn</b> Код на артикул: 10409 M 4 Стандарт: DIN 562 Статус на артикула: На склад [...]</p> <p>Цена: 0.0216 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка калпачата, неръждаема A2</b> Код на артикул: 5632 M 8 Характеристика: калпачата Стандарт: DIN 1587 Статус на артикула: [...]</p> <p>Цена: 0.2621 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка калпачата, неръждаема A2</b> Код на артикул: 7287 M 6 Характеристика: калпачата Стандарт: DIN 1587 Статус на артикула: [...]</p> <p>Цена: 0.148 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>	 <p><b>Гайка калпачата, неръждаема A2</b> Код на артикул: 10564 M 5 Характеристика: калпачата Стандарт: DIN 1587 Статус на артикула: [...]</p> <p>Цена: 0.1001 лв. с ДДС.</p> <p><a href="#">детайли</a></p>



*Мисокова*  
5.5.2016 г. 86



търсене

Общи условия | Кошицата с покупки



НАЧАЛО | ЗА НАС | ПРОДУКТИ | УСЛУГИ | КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ | НА ВАШЕТО ВНИМАНИЕ | ПРОИЗВОДСТВО | КОНТАКТИ

Бюджетиране  
Водопроеод и канализация  
Градината  
Електричество  
За автомобил  
За безопасността  
Измервателни уреди и инструменти  
Инструменти за пробиване, рязане и др. обработки  
Инструменти ръчни  
Машини и инструменти  
Подземно-транспортна техника  
Печал и хидрофори

Крепежни елементи  
Подложни шайби  
Федер шайби  
Болтове  
Гайки  
Шпикот  
Антиржав болтове

Винтове – самонагвинени  
Винтове – самонарезни  
Рагиджи  
Елементи за укрепване  
Планки скрепителни за небеса и греди  
Покривите

Дихателни алуминиеви и недни

Полезна информация

Каква косачка да изберем за градината

Каква косачка да изберем за градината

Каква косачка да изберем за градината

Каква косачка да изберем за градината

Каква косачка да изберем за градината

Контакт

София 1616, ул. „Стар Лозенски път“ 37  
(между бул. „Цариградско шосе“ и Околовръстен път)  
тел/факс: 02/ 973 67 49

Светослав Димитров – управител,  
gsm: 0898574709; 0886574709

Христо Тодоров, мениджър-продажби, gsm: 0899 160 392  
Темелужка Козовска, отдел „Продажби“  
gsm:0899492514

email: sales@anis-bg.com

Начало // Подложни шайби

DIN 125 Подложни шайби

DIN 440R Подложни шайби широка периферия

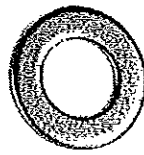
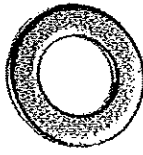
DIN 9021 Подложни шайби широка периферия

Подложни шайби EPDM и гумени

Подложни шайби с нестандартни размери

върни се обратно

ПОДЛОЖНИ ШАЙБИ



Шайба Zn

Описание: M 8 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 60 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 6 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 52 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.0114 лв. с ДДС.

Цена: 2.016 лв. с ДДС.

Цена: 0.0054 лв. с ДДС.

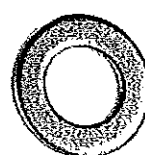
Цена: 1.212 лв. с ДДС.

детайл

детайл

детайл

детайл



Шайба Zn

Описание: M 5 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 48 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 42 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 4 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.003 лв. с ДДС.

Цена: 1.152 лв. с ДДС.

Цена: 0.78 лв. с ДДС.

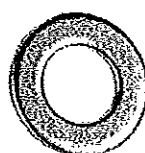
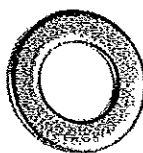
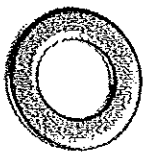
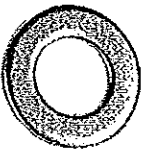
Цена: 0.0022 лв. с ДДС.

детайл

детайл

детайл

детайл



Шайба Zn

Описание: M 36 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 33 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 30 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Шайба Zn

Описание: M 3 мм  
Производител: Анис - В  
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.48 лв. с ДДС.

Цена: 0.348 лв. с ДДС.

Цена: 0.252 лв. с ДДС.

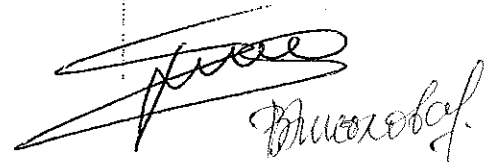
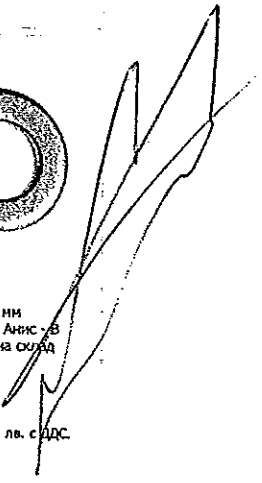
Цена: 0.0012 лв. с ДДС.

детайл

детайл

детайл

детайл



5.5.2016 г.

87

*[Handwritten signature]*

„АНИС -В” ЕООД  
ул. Стар Лозенски път No 37  
София  
Тел/факс : 02/ 973 67 49  
Моб.тел.: 0898574709 ; 0886574709  
e-mail:anis@online.bg  
www.anis-bg.com

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

N 447 / 04.05.16

към ф-ра N: 37331 / 05.01.16г за ф-ма  
ИВКОМ - 63 ЕООД

Фирма „АНИС -В” ЕООД издава настоящия сертификат в уверение на това, че:

Продукта: *Грило МР4*  
Количество: *230 бр*  
Съответства на: *TIN 924*

Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

Продукта: *Смайта МР4*  
Количество: *930 бр*  
Съответства на: *TIN 183*

Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

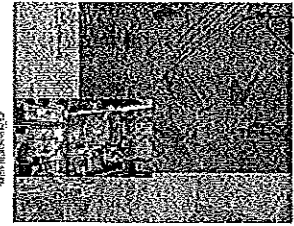
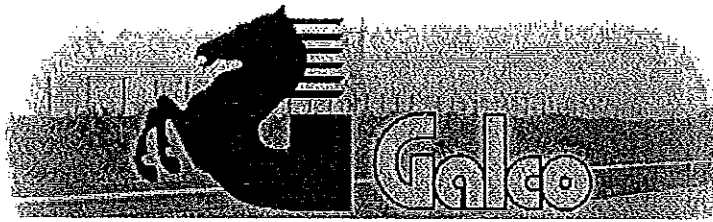
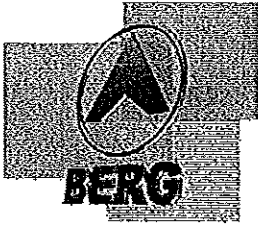
Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

Продукта: .....  
Количество: .....  
Съответства на: .....

*[Handwritten signature]*



*[Handwritten signature]*

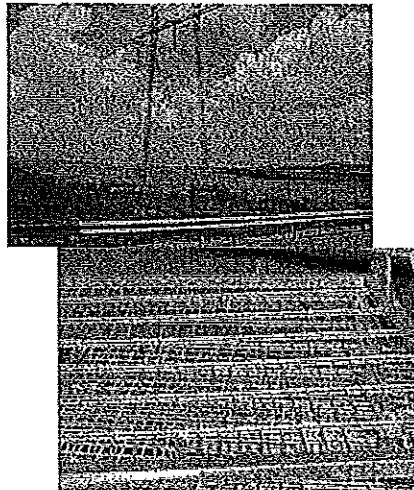
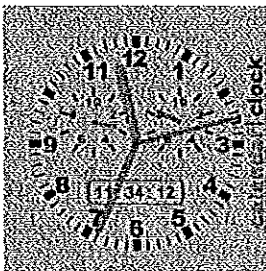


05.05.2016

ГАЛКО

За нас  
Продукция  
Каталози  
Контакти  
Корпоративно меню

Горещо-поцинковани стоманени части, детайли и конструкции произведени по проект и чертежи на клиента



Търсене...  
Търсене

Произволно изображение



Последни новини

Exchange rate

BGN	1.00000
USD	1.78419
GBP	2.65973
EUR	1.95583

Каталози  
ОРАНЖЕРИЙНИ  
КОНСТРУКЦИИ,  
ОТОПЛЕНИЕ И  
КЛИМАТИЗАЦИЯ  
ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ  
СТОМАНЕНИ ЧАСТИ,  
ДЕТАЙЛИ И  
КОНСТРУКЦИИ ЗА  
КОМФОРТНО  
ОТГЛЕЖДАНЕ НА  
ДОАШНИ ЖИВОТНИ  
ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ  
СТОМАНЕНОРЕШЕТЪЧНИ  
КОНСТРУКЦИИ  
ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ  
КРАЙПЪТНИ ПРЕДПАЗНИ  
ОГРАДИ

"ГАЛКО" АД е основана през 1966г. в град Радомир, като специализиран производител на изделия от стомана. В близо 40 годишната си история, фирмата се утвърди като водеща в бранша в страната и чужбина.

Фирмата предлага висококачествено горещо поцинковане на вариращи по размери стоманени детайли и конструкции: от болтове и гайки, до голямо габаритни градивни структури. Технологиата на горещо поцинковане осигурява перфектно антикорозионно покритие на всички части от конструкцията и осигурява 40 годишна защита на стоманените изделия. Поцинкованите изделия са устойчиви на продължително подлагане на температури близки до 275°C. Габаритите на ваната в цеха за поцинковане са с размери (L x B x H) - 6400 x 1200 x 2300 мм. Горещото поцинковане е най-успешния метод за предпазване на детайлите от корозия.

"ГАЛКО" АД разполага с производствени възможности за профилиране на шини и опорни стълбчета за пътища с капацитет около 2000 тона месечно. Стоманената предпазна ограда, отговаря на изискванията на стандарта TL-SP и ИАП-2000, като всички отделни компоненти покриват изискванията на EN 10025, EN 1461, DIN 1016, DIN 50976 и ASTM A123. Производството е сертифицирано от "ТЮФ Рейнланд" - България. За отделните елементи е издаден протокол за изпитания от Централната лаборатория по пътища и мостове към Изпълнителна Агенция - "Пътища" - София.

Фирмата е с дългогодишна традиция в производството на следните видове метални конструкции:

- Шини и опорни стълбчета за пътища
- Стоманена предпазна ограда за пътища
- Стоманенорешетъчни стълбове
- Заземитални устройства
- Антени за GSM оператори
- Оранжевийни конструкции

Кой е тук?  
В момента 7 гости онлайн

Статистика  
Посетители: 1374903





**ЗАВОД ЗА ГОРЕЩО  
ПОЦИНКОВАНЕ**

БЪЛГАРИЯ, Пловдив,  
Асеноградско шосе (срещу  
КЦМ)

Тел.: +359 32 207 930  
Факс: +359 32 207 931  
E-mail: info@zgp.bg



НАЧАЛО ЗА НАС ГОРЕЩО ПОЦИНКОВАНЕ ТЕХНОЛОГИЧНИ ИЗИСКВАНИЯ ГАЛЕРИЯ КОНТАКТИ НОВИНИ ОКОЛНА СРЕДА

**Здравейте!**

Завод за горещо поцинковане [www.zgp.bg](http://www.zgp.bg)

Ние в Завода за горещо поцинковане целим чрез нашите услуги да допринесем за повишаването на конкурентоспособността на местните фирми в сферата на металобработването, чрез увеличаване на живота на тяхната продукция и намаляване на експлоатационните разходи за техните крайни клиенти.



Благодарение на натрупания опит в областта на горещото поцинковане и на обратната връзка с клиентите, ние създадохме Завода за горещо поцинковане с най-новото и модерно оборудване, с технология, осигуряваща бързо и качествено обслужване, както и възможност за поцинковане на детайли с големи габарити. Екипът ни е готов да работи всеки ден... [прочети още](#)

## ЗГП ООД



гр. Пловдив

Заводът за горещо поцинковане -13м е открит през 2011г., в непосредствена близост до град Пловдив по пътя за Асеновград.

Основната му дейност е горещо поцинковане на стоманени конструкции, изделия, детайли и възли.

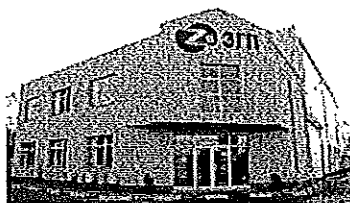
Завода е разположен на площ от 26 200 кв.м., като разгънатата му застроена площ е 6 200 кв.м.

В завода е разположена най-голямата вана в България за горещо поцинковане с габарити:

- дължина 13 м
- ширина 1,6 м
- дълбочина 3,2 м

[прочети още](#)

## ЗГП България АД



гр. Пловдив

Заводът за горещо поцинковане -3 м е открит през 2002г., под името Цикови Покрития в непосредствена близост до град Пловдив по пътя за Асеновград. През 2013г., се извършва пълна реконструкция на завода, състояща се в преустройство на режима на поцинковане чрез центрофугиране. Това е първия завод, предлагащ такъв тип услуга на територията на страната. Основната му дейност е насочена към горещото поцинковане на крепежи, скрепителни и резбови детайли, като продължава да се поцинковат и стоманени конструкции. Заводът е разположен на площ от 4724 кв.м.

Размерите на центрофугата за поцинковане са:

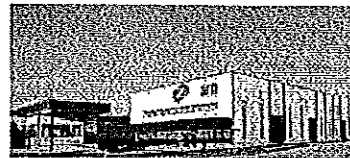
- височина 460mm, диаметър 470mm

Размерите на ваната за поцинковане са:

- дължина 3,2м, ширина 1м, дълбочина 2м

[прочети още](#)

## ЗГП България АД



гр. Каспичан

Заводът за горещо поцинковане -7м е открит през 2013г. в непосредствена близост до град Каспичан.

Основната му дейност е горещо поцинковане на стоманени конструкции, изделия, детайли и възли.

Заводът е разположен на площ от 23 400 кв.м., като разгънатата му производствена площ е 3 000 кв.м.

В завода е разположена вана за горещо поцинковане с габарити:

- дължина 7м
- ширина 1,5м
- дълбочина 3м

[прочети още](#)

бр. 155 124.02.16



## СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

№ A060/ 23.02.2016

ПРОИЗВОДИТЕЛ:

„ГАЛКО” АД  
2400 РАДОМИР  
„ГАРАТА” №1

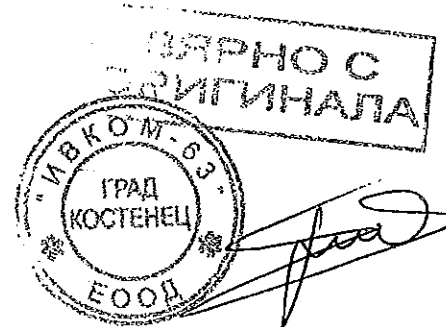
КЛИЕНТ:

„ ИВКОМ 63 ”ЕООД  
гр.Костенец

ГОРЕЩО ПОЦИНКОВАНИ: – Конзоли за ИППО-к-т за три фази.

Цинковото покритие на елементите отговаря на : Е N- ISO 1461, и на специалните изисквания за минимално покритие – 85 µm. Гарантиран живот на покритието в нормална континентална среда~ 20г., в замърсена континентална среда ~15г., в нормална крайбрежна среда ~и в замърсена крайбрежна среда~20г.

ИЗДЕЛИЯТА СА ГОДНИ ЗА ЕКСПЕДИЦИЯ.



A Company of the BERG-GROUP Cologne/Germany  
ГАЛКО АД  
Ул. Гарата 1  
2400 Радомир  
България  
Телефон: 00359 777 80210  
Факс: 00359 77780339  
e-mail: [info@galco-ad.com](mailto:info@galco-ad.com)

СИБАНК АД Радомир  
IBAN: BG33 ВUIВ7837  
1050084904

Председател на УС:  
инж. Димитър Димитров  
Търг. Рег. Перник 371/96  
Идент.-№: BG 113032757

9.

## ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, инж. Димитър Димитров, Председател на УС на „ГАЛКО“ АД, Радомир-2400, ул. „Гарата“ №1, декларирам на собствена отговорност, че продуктите: Горещо поцинковани: Конзоли за ИППО-к-т за три фази. , собственост на фирма „ ИВКОМ 63 “ ЕООД , гр. Костенец , придружени със сертификат за качество № А 060 /23.02.2016г., за които се отнася тази декларация, е в съответствие със стандарта за поцинковане EN ISO 1461 и е в съответствие с Наредбата за съществените изисквания и оценяване на строителните продукти, съществените изисквания за безопасност и други наредби за оценяване на съответствието.

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл.313 от Наказателния Кодекс на Република България.

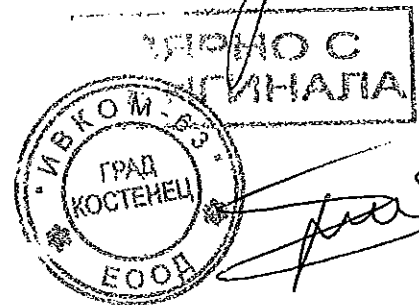


Председател на УС:  
инж. Д. Димитров/

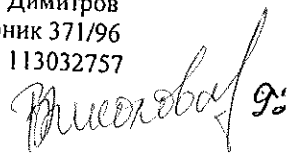


A Company of the BERG-GROUP Cologne/Germany  
ГАЛКО АД  
Ул. Гарата 1  
2400 Радомир  
България  
Телефон: 00359 777 80210  
Факс: 00359 777 80339  
e-mail: [info@galco-ad.com](mailto:info@galco-ad.com)

СИБАНК АД Радомир  
IBAN: BG33 BUIB7837  
1050084904



Председател на УС:  
инж. Димитър Димитров  
Търг. Рег. Перник 371/96  
Идент.-№: BG 113032757





# ЗГП БЪЛГАРИЯ АД

гр. Пловдив, кв. Коматеево, Околоръстен път  
тел: 032/638 438, e-mail: info\_plovdiv@zgp.bg

## Общи условия за горещо поцинковане

- 1. Използвани стандарти:** Заводът за горещо поцинковане изпълнява поръчки по стандарт БДС EN ISO 1461:2009 – "Горещо поцинковани покрития върху желязо и стоманени изделия – Спецификация и методи за изпитване".
- 2. Размери на конструкциите:** Габаритите на конструкциите са ограничени поради размерите на цинковата вана и са следните: Д x Ш x В = 2800 x 900 x 1700. Максимално тегло на единица продукт е 1000 кг
- 3. Почистване на повърхността на елементи и конструкции:** Повърхността на елементите не трябва да има остатъци от боя, грунд, цветни маркировки, мазнини и масла, заваръчни спрейове, парафин, смола и други покрития, които играят ролята на защитен материал. Тръби и ъглови конструкции не трябва да имат следи от струене – пясък, прах или стоманени топчета.  
Когато се окаже, че материалът няма изискваните характеристики, както е описано в предходните точки, преди поцинковането ще се пристъпи към подготовка и повторно почистване (когато е възможно), като на Клиента ще се начисли цената на тази нова услуга.
- 4. Отвори:** Всеки елемент или конструкция трябва да имат нужните технологични отвори за окачване, обезвъздушаване и свободно протичане и изтичане на разтопения цинк (таблица 1).  
А) Затворени тръби и ъгли – отворите трябва да са възможно най-близо до горните и долните точки, точно до заварките. Ако конструкцията има някакви невидими отвори за обезвъздушаване и оттичане на цинка, клиентът е задължен да представи чертеж за дадената конструкция (фиг. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7).  
Б) Окачване - Конструкциите могат да бъдат окачвани и на специално заварени уши. За опростени елементи, с дължина до 1700 мм, е достатъчно да има една точка за окачване на поне 20 мм от края, за по-дълги конструкции и елементи е нужно да има две или повече точки за окачване. При профили дълги над 1700 мм, за да се предотврати деформиране е нужно да има поне две точки за окачване и те да са на 1/4 от дължината на всяка страна (фиг. 8, 9).  
В) Обезвъздушаване на затворени обеми между две плоски повърхности, които са напълно заварени помежду си, за да се предотврати експлодиране по време на поцинковането. Отворът може да бъде на само една от плоските повърхности или може да премине през двете повърхности. На площ над 25 см<sup>2</sup> е необходимо да се поставят два такива отвора, които са диагонално разположени един на друг и на максимално разстояние (фиг. 10, 11).  
Когато се окажат необходими работи по улесняване на поцинковането (напр. отвори, пръстени, тръбни наставки и др.), които не са предварително подготвени от Клиента, те ще бъдат извършени и фактурирани по себестойност.
- 5. Връзки и съединения:** При всяко едно съединяване на две плоски повърхности има опасност от последващо оттичане на киселинен разтвор от пространството помежду им, защото не е било покрито с цинк. Заварките не трябва да имат пори, да са завършени, а шлаката и капките да се почистени. При заварките да се използва материал поне със същото съдържание на силиций, за да няма различия в дебелината на цинковото покритие. Като цяло се препоръчва да се използва заваръчен материал с ниско силициево съдържание или нулево такова.  
Резбите (при гайки и болтове) се нуждаят от пренарязване след горещо поцинковане. Затова е важно да се вземат предвид позволените граници на дебелината на цинковото покритие (50 – 200 микрона). Възможно е резбите да се защитят със специална боя. Като цяло крепежни елементи са подходящи за горещо поцинковане при използването на центрофуга.  
Подвижни части и плъзгащи се елементи трябва да бъдат доставяни за горещо поцинковане от клиента отделно и да се свързват след поцинковането. При конструирането е нужно да се предвидят позволените граници заради дебелината на цинковия слой. В случаи на последователно съединяване на тръби е необходимо да се предвидят поне 3 мм толеранс. (фиг. 12)
- 6. Ковано желязо и студено огъване:** Листове метал не трябва да имат бразди на повърхността като резултат от студено огъване. Тези недостатъци стават много очевидни след горещо поцинковане. (покритието е грубо). Отрязаните краища на тръби трябва да се изшлайфат, за да не се получават грапавини или заострени форми, които могат в последствие да причинят нараняване. Студено огъване след поцинковане наранява покритието особено при елементите със стена по-дебела от 1 мм, защото огъващите им свойства са по-слаби.
- 7. Термични деформации:** При изработването на елементи и конструкции (огъване, заваряване и пресоване) възниква напрежение в материалите. Под влиянието на високата температура от разтопения цинк това напрежение се освобождава и конструкционните елементи може да се деформират. Най-чести случаи на деформация:
  - тънък лист метал с по-големи размери /ламарина/
  - конструкции заварени от материали с различна дебелина



Мисирова 93

- мрежи
  - дълги тръби или профили – стълбове
- Деформациите могат да бъдат избегнати чрез:
- използване на крепежни елементи вместо заваряване
  - симетрично заваряване възможно най-близо до центъра на тежест и не по-силно от нужното
  - предварително закаляване, което освобождава напрежението в метала
  - изпъване на конструкцията
  - поставяне на поддръжки, които трябва да са от същия материал и със същата дебелина
  - кръстосано или пирамидално щамповане с височина 20 -30 мм или огъване на металния лист
  - окачване на конструкцията на повече отвори, за да се предотврати огъване

8. **Химически състав на стоманата:** Химическият състав на стоманата е от изключителна важност за крайната дебелина, естетика и качество на цинковото покритие. Съдържанието на силиций оказва най-голямо влияние и за това стоманата за горещо поцинковане не трябва да се третира със силиций. Най-важните параметри в състава на стоманата за получаване на високо качество при поцинковането са: Si (силиций) – в границите до 0,03% и от 0,13 до 0,2% (фиг. 13). Допълнително:

1. С (въглерод) – до 0,25%
2. S (сяра) – до 0,04%
3. Mn (манган) – до 1,8 %
4. P (фосфор) – до 0,04%
5. Cu (мед) – без съдържание

9. **Бяла ръжда:** Тя е резултат от образуването на цинков хидроксид върху прясно поцинковани повърхности главно, където е имало високи нива на въглероден диоксид и конденз. Бялата ръжда не е основание за рекламация.

10. **КОНТРОЛНИ ИЗПИТАНИЯ:** Като се има предвид, че завода за поцинковане извършва горещото поцинковане въз основа на нормите, евентуални контролни изпитания трябва да бъдат изрично изискани от Клиента преди или едновременно с доставката на стоката за поцинковане. Контролните изпитания ще бъдат извършени на площадката на завода за поцинковане в присъствието на квалифициран персонал.

11. **АВТОМАТИЧНО ПРИЕМАНЕ НА ПОЦИНКОВАНАТА СТОКА:** В случай, че липсва изискване за контролно изпитание, стоката се счита за автоматично приета без никакви резерви с вземането ѝ от завода за поцинковане.

12. **УСЛОВИЯ НА ДОСТАВКА:** Предаването на стоките, след поцинковане, се извършва в Завода за поцинковане – от Възложителя и Изпълнителя или от упълномощени от тях лица, което се удостоверява с подписването на експедиционна бележка или друг, удостоверяващ предаването на стоката документ, съгласно вътрешния ред на Изпълнителя. От момента на предаване на поцинкованата продукция рискът от случайното погиване или повреждане на поцинкованата стока преминава и се носи от Възложителя.

При международни доставки се прилага условие на доставка съгласно INCOTERMS 2010, а именно EXW (Ex Works) – ФРАНКО ЗАВОДА – Завод за горещо поцинковане – гр. Куклен.

13. **ОГРАНИЧАВАНЕ НА ОТГОВОРНОСТТА:** Завода за поцинковане отхвърля всяка отговорност за евентуално изменение на механичните характеристики на стоманата и няма да бъде отговорен за евентуални деформации, усуквания, счупвания и/или задръствания, които се проявяват поради загряването по време на поцинковането, което става при температура от около 450 °C

14. **РЕКЛАМАЦИИ:**

14.1. Рекламации относно липси в количеството се извършват в момента на предаването на стоката, като същите се фиксират в двустранно подписан Констативен протокол. При уважаване на рекламацията се намалява общата цена, като намалението е съответно на липсата в количеството, или липсата се допълва със съответната стока, ако е възможно.

14.2. Рекламации относно видими недостатъци на поцинкованата продукция се правят в момента на предаването на стоката, като същите следва да бъдат задължително отразени в двустранно подписан от страните Констативен протокол, в който се посочват и постигнатите договорености.

14.3. Рекламации относно скрити недостатъци на поцинкованата продукция се извършват в писмена форма от страна на Възложителя и адресирани до Изпълнителя в срок не по-късно от 10-десет дни от датата на предаване на поцинкованата стока. В този случай Възложителят е длъжен да върне цялата некачествена стока обратно в Завода за поцинковане – гр. Куклен за негова сметка, за да бъде прегледана от Изпълнителя и да се подпише протокол относно рекламацията и постигнатите договорености.

14.4. При неспазване на предвидения в т. 14.1, т. 14.2 и т. 14.3 ред и срок за извършване на рекламациите, отговорността за недостатъци на Изпълнителя отпада.

14.5. Във всички случаи Изпълнителят си запазва правото да поиска констатираните от Възложителя недостатъци да бъдат доказани и потвърдени от оторизиран независим контролен орган с протокол.

14.6. Признатите рекламации се отстраняват за сметка на Изпълнителя.

14.7. Предявяването на рекламация не дава право на Възложителя да забавя или отлага дължимо плащане на услугата поцинковане.

15. **ГРАНИЦИ НА ОБЕЗЩЕТИЕ НА ВРЕДАТА:** При доказана по съответния съдебен ред отговорност на Изпълнителя за нанесени вреди, той дължи обезщетение в размер не по-голям от стойността, получена за извършеното поцинковане.

16. **ОГРАНИЧАВАНЕ НА ОТГОВОРНОСТТА СПРЯМО ТРЕТИ ЛИЦА:** Заводът за поцинковане не поема отговорност спрямо трети лица за преки и/или косвени вреди на лица и/или на вещи, причинени от

ОМ-5  
 ЗАВЪРШО С  
 ОРИГИНАЛ

поцинкования материал, който обаче е бил използван от Клиента под негова изключителна отговорност.

17. ЦЕНА - Цените се считат за договорени и приети по теглото, получено преди поцинковането. Цените се определят за тон метал, предоставен за поцинковане.

Материалът в тази публикация е разработен, за да даде сведения за материала за горещо поцинковане след производството и се базира на инженерните, нормативни принципи и върху изпитаната практика. Описаното има за цел да даде само обща информация и не може да бъде заменено при изпитанието на Компетентния отговорник и при проверката на точността, приспособимостта и приложимостта на покритието.

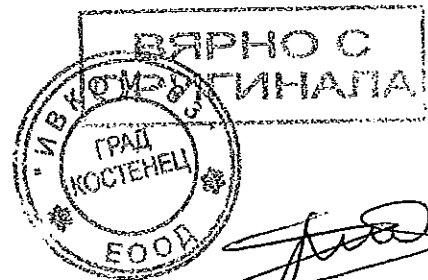
Който и да използва тези сведения поема всички отговорности, които могат да произтекат от тях.

Дата: 02.06.2015г.

Съгласен съм с общите условия за горещо поцинковане:

Възложител: ИВКОМ-БС "ЕРОХ" Борислав Александров  
/фирма, трите имена и подпис/ Венко Б

За Изпълнителя „ЗГП България АД“: Мвайма Гитаниславова Ръгевска  
/трите имена и подпис/

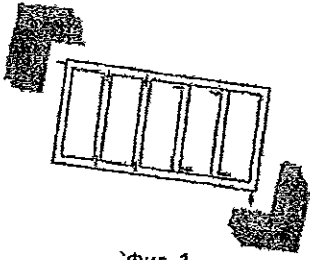
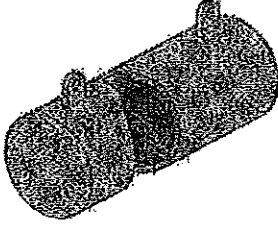
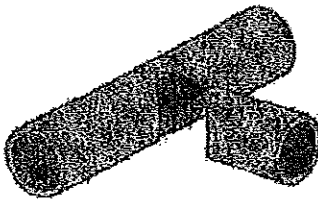
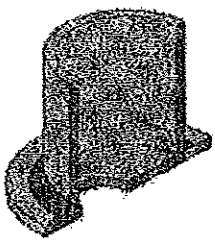
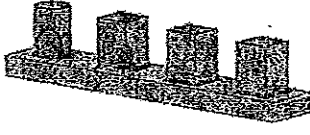
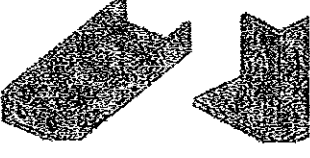
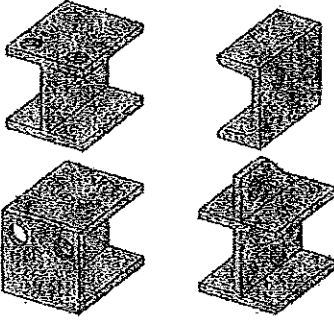
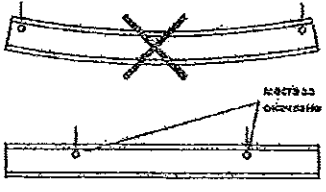
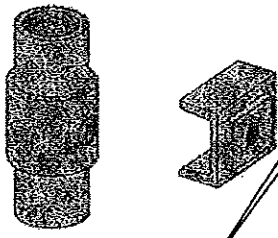

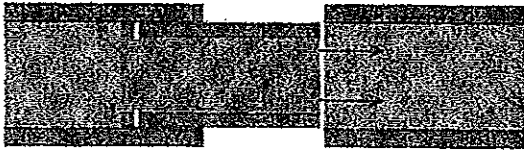


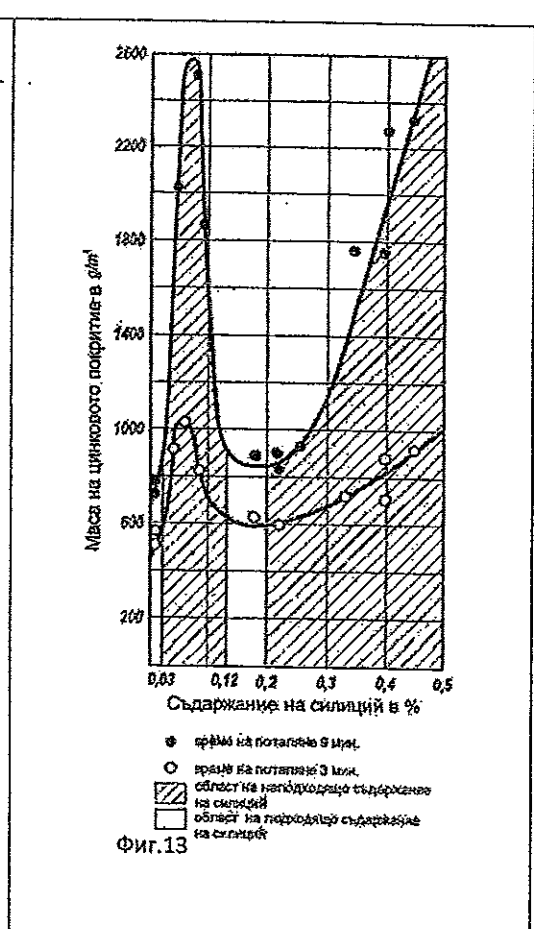
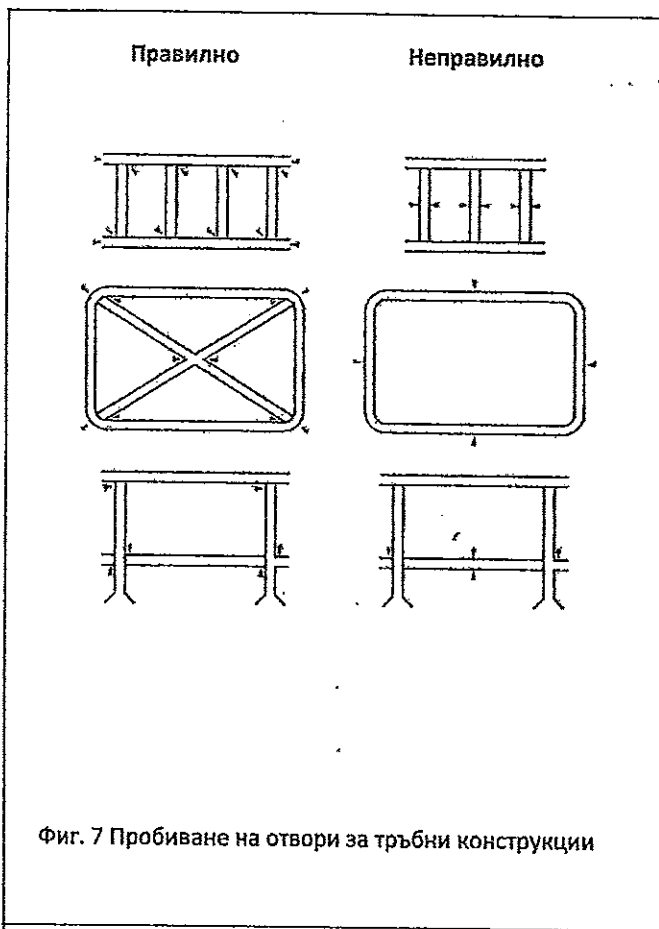
МТ

[Signature]

Михаелова

Приложение с фигури и таблици към общите условия за горещо цинковане

 <p>Фиг. 1</p>	 <p>Фиг. 2</p>	 <p>Фиг. 3</p>
 <p>Фиг. 4</p>	 <p>Фиг. 5</p>	 <p>Фиг. 6</p>
 <p>Фиг. 8</p>	 <p>Фиг. 9</p>	 <p>Фиг. 10</p>
 <p>Фиг. 11</p>	<p>Минимална разлика в размерите при свързване на тръби - 3 мм</p>  <p>Фиг. 12</p>	



Стъпанени тръби - размери в mm			Най-малко $\Phi$ на отворите в mm
			Отворите трябва да бъдат в непосредствена до заварката от двете страни на тръбата
15	15	20 x 10	6
20	20	30 x 15	8
30	30	40 x 20	10
40	40	50 x 30	12
50	50	60 x 40	16
60	60	80 x 40	20
80	80	100 x 60	20
100	100	120 x 80	25
120	120	160 x 80	25
160	160	200 x 120	32
200	200	260 x 140	32

Таблица 1. Големина на отворите в зависимост от размера на профила



бр. 892 104.12.15г.



# ЗГП БЪЛГАРИЯ АД

гр.Пловдив, кв. Коматеево, Околоръстен път  
тел: 032/638 438, e-mail: info\_plovdiv@zgp.bg

## СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

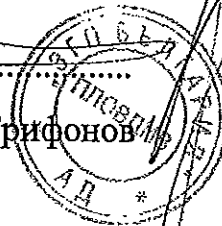
№2494/04.12.2015 г.

За клиент: „ИВКОМ – 63“ ЕООД, гр. Костенец

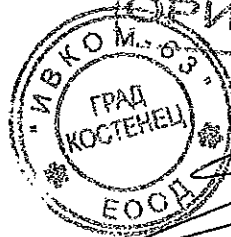
Поръчка №	Описание на детайлите	Количество
25507/04.12.2015г.	Комплект за КВНО к-т за 3 фаза	1260
<b>Общо количество:</b>		<b>1260</b>

Детайлите са цинковани и окенествени съгласно БДС EN ISO 14661:2009 „Покрития чрез горещо цинкуване на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване”.

/инж.С.Трифонов



ВЯРНО С  
ОРИГИНАЛА





**ЗГП БЪЛГАРИЯ АД**

гр.Пловдив, кв. Коматево, Околновръстен път  
тел: 032/638 438, e-mail: info\_plovdiv@zgp.bg

## ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

На строителен продукт в съответствие с директива 89/106/ЕЕС

Долуподписаният Стоян Трифонов – технолог във фирма „ЗГП България“ АД, с адрес на управление гр. Пловдив, кв. Коматево и производствена база:

### Декларирам,

че детайлите на „Ивком – 63“ ЕООД, гр. Костенец за които се отнася тази декларация, са горещо поцинковани в Завод за горещо поцинковане - „ЗГП България“ АД в условията на въведена и поддържана от производителя система за производствен контрол и използваната и прилагана технология на производство, съгласно изискванията на стандарт БДС EN ISO1461:2009 „Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване.“ Прилагането на Системата за производствен контрол в нашата компания и позоваването на хармонизирания стандарт ISO 1461 дава гаранция и е презумпция, че горещото поцинковане на детайлите в „ЗГП България“ АД е съобразено с Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване съответствието на строителните продукти (ДВ, бр. 106/2006 г.).

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося, съгласно чл. 313 от НК.

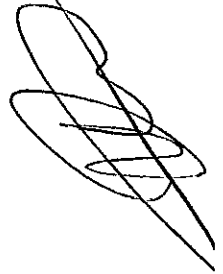
гр.Пловдив, 12.2015г.

Технолог: .....

/инж. С.Трифонов/



# ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14  
тел.: 07142 42 66, факс: 07142 84 08  
e-mail: iv.kom@abv.bg, www.ivkom-63.com

## Техническо описание на технологията на заваряване

Заваряването е технологичен процес на образуване на неразглобяемо монолитно съединение между материали (две части), при което в резултат на протичането на определени физикохимични процеси се осъществява химично взаимодействие (обмяна на валентни електрони) на съединяваните части. Постига се чрез внасяне и необратимо преобразуване на енергия (топлинна, механична или и топлинна и механична) в мястото на съединяването. За осъществяване на заваряването са необходими източник на енергия и в повечето случаи допълнителен материал

В сравнение с металните конструкции, чиито детайли са съединени с друг вид връзка, заварените конструкции са по-прости, по-леки, по-технологични и по-икономични на метал, труд, време.

### I. Процес на подготовка на повърхностите

Подготовката на краищата на заваряваните части има голямо значение за изпълнението на дадена технология, за производителността на процеса и за крайните качества на съединението и конструкцията. Подготовката зависи на първо място от метода на заваряване и от дебелината на заваряваните елементи.

При постъпването на заготовките за монтаж се проверява чистотата на повърхността на метала в мястото на заваряване, габаритните размери на заготовките, качеството на подготовка на краищата, ъглите на скосяване. Дефектите в заготовките оказват голямо влияние върху качеството и производителността на заваръчните работи.

### II. Заваряване

Наблюдаването на заваръчния процес има за цел своевременно да предотврати появата на дефекти. Визуално се контролира режимът на заваряване, газовата защита, правилното полагане на слоевете в многослойните шевове. За да се извърши заваряването е необходимо повърхнините на съединяваните части да заемат разстояние, съизмеримо с параметрите на кристалната решетка и да се създадат условия за междуатомно или между молекулно взаимодействие, а именно: определена температура, време за допирание и качество на повърхнините.

Основното изискване за получаване на висококачествено заварено съединение с определени свойства е осигуряването на "пълен провар". При челните съединения например, това може да се контролира до известна степен чрез междината (с увеличаването на междината се увеличава проварът). От технологични съображения обаче, размерът на междината е ограничен за всеки метод. При по-голяма дебелина  $\square$  може да се прави подходяща подготовка на краищата - скосяване, което позволява удобно за дадената технология запълване на междината с допълнителен материал.

Пълният провар може да се получи по различни начини. За най-разпространените методи на заваряване чрез стопяване, той се осъществява чрез нанасяне на "подвар", т.е. заваръчна ивица от обратната страна на заваръчния шев, което понякога създава значителна технологична трудност.

В монтирания възел се контролират: заваръчната междина, степента на разминаване на краищата при челните съединения, относителното разположение на детайлите в монтирания възел, правилното разположение на прихващащите шевове. Заваряването на отделните монтажни детайли (профили и планки) ще бъде изпълнено съгласно работните чертежи, като заваръчните шевове ще бъдат:

1. с минимални размери 50/5 мм. И ще имат гладки повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т. н.
2. с плавен преход към основния материал,
3. дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи няма да бъде по-голям от 0,5 мм.

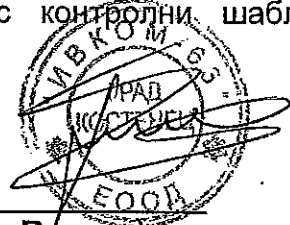


### III. Контрол на завареното изделие

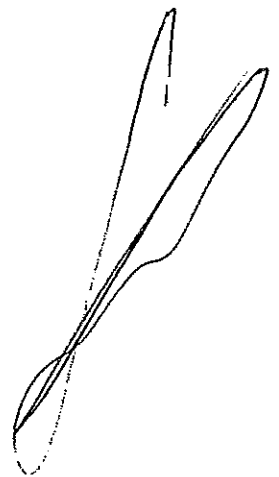
Чрез външен оглед се проверяват качеството на подготовката и монтажа на заготовките за заваряване; качеството на изпълнение на шевове в процеса на заваряване и качеството на готовите заваръчни шевове. Обикновено чрез външен оглед се контролират всички заварени изделия независимо от това, дали ще се прилагат други видове контрол.


Контролът на готовите заваръчни шевове се осъществява преди всичко с външен оглед с невъоръжено око или под лупа. Проверява се за наличието на пукнатини, подрези, натичания, непровари в корена и др. Посочените дефекти са недопустими и подлежат на изсичане и повторно заваряване. Също така се измерват размерите на шева, които трябва да съответстват на посочените в чертежа. Не се допуска намаляване на действителните размери в сравнение със зададените (номиналните) размери. Най-често размерите на шева се определят с контролни шаблони.

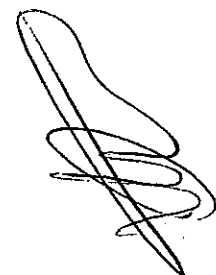
гр. Костенец  
дата: 09.05.2016 г.



(инж. Борислав Велков)  
Управител на „ИВКОМ – 63” ЕООД



 101



## Техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане

Горещото поцинковане е термодифузионен процес, който е ефикасен както за защита на железни фабрични изделия срещу ръждясване така и за оптимизиране на устойчивостта на същите срещу износване и корозия.

### I. Процес на подготовка на повърхностите

Подготовката на повърхността е най-важният процес при нанасяне на всякакви покривни слоеве. В повечето случаи, в които покритието падне преди определеното му време, то е поради неправилна подготовка на повърхността.

Целият материал трябва да бъде доставен в завода за поцинковане без или поне почистен от предишни обработки за поцинковане, не ръждясал, без мазнини, масла, надписи, шлаки от заваряване и без подобни от всякаква материя, която не може да се премахне с байцването. Подготовката на повърхността при поцинковането обикновено има три етапа: почистване с разяждащи вещества, ецване с киселина и флюсоване.

► *Почистване с разяждащи вещества* – Използва горещ алкален разтвор за премахване на органични замърсявания като нечистотии, остатъци от боя, грес или масло от металната повърхност. Епоксидни вещества, пластмаса, асфалт или заваръчна шлака задължително се отстраняват преди поцинковане чрез абразивни материали – пясъкоструйна обработка.

► *Ецване с киселина* – Люспи и ръжда обикновено биват премахвани от метална повърхност чрез ецване с разяждащ разтвор на гореща сярна киселина или солна киселина със стайна температура.

► *Флюсоване* – Флюсоването е последният етап от подготовката на повърхността в процеса на поцинковане. Флюсоването премахва оксидите и предпазва повърхността от образуване на оксиди преди поцинковането, както и спомага за взаимодействието на цинка със стоманената или желязната повърхност.

### II. Поцинковане

Извършва се по метод за нанасяне на покритие от цинк върху стоманени детайли. Целта е те да се предпазят по-дълго време от корозионните процеси. След извършване на подготовка на детайлите се пристъпва към самото поцинковане, което се състои в следното:

Процесът на обработка се получава чрез потапяне в баня на разтопен цинк при температура 450°C, по време на която протича един истински и характерен металургичен процес между повърхността на материалите, подложени на обработване и стопения цинк (желязо и цинк); повърхностния слой на материалите се „стоява“ като се свързва с цинка и образува защитно покритие с дебелина от около 600 гр./м2.

### III. Контрол

Преди поцинковането повърхностите да са грижливо подготвени, чрез механично и химично почистване.

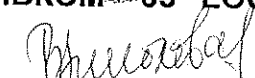
Цинковото покритие да е равномерно, непрекъснато с добро сцепление със стоманената повърхност.

Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюсови или остри цинкови изпъкналости.

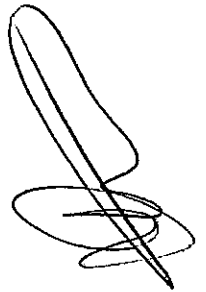
гр. Костенец  
 дата: 09.05.2016 г.



(инж. Борислав Велков)  
 Управител на „ИВКОМ-63“ ЕООД



# ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14  
тел.: 07142 42 66, факс: 07142 84 08  
e-mail: iv.kom@abv.bg, www.ivkom-63.com

## ДЕКЛАРАЦИЯ

Долуподписаният, Борислав Велков в качеството ми на Управител, представляващ „ИВКОМ-63“ ЕООД - производител, сертифициран по БДС EN ISO 9001:2008, БДС EN ISO 14001:2004, BS OHSAS 18001:2007,

Декларирам, че продуктите:

Комплект конзоли за подпорни изолатори за СБС 20 kV.

за които се отнася тази декларация е в съответствие с чертежа на фиг.1 и със следните стандарти:

- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани“;
- БДС EN ISO 1461:2009 „Покрития чрез горещо цинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване. (ISO 1461:1999)“;
- БДС EN ISO 10683:2014 „Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития (ISO 10683:2014)“;
- БДС 3112:1985 „Заваряване. Краища за ръчно електродъгово и газокислородно заваряване. Форма и размери.“;
- БДС 5654:1984 „Заваряване. Краища за заваряване на стомани в защитна среда от въглероден двуокис. Форма и размери.“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)“;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план (ISO 887:2000)“, и
- Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (НСИСОССП), приета с Постановление № 325 на Министерския съвет от 6 декември 2006 г., обн., ДВ, бр. 106 от 27 декември 2006 г.

09.05.2016 г.  
гр.Костенец

Декларатор: .....  
/ инж. Б. Велков /

102

# ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец” № 14  
тел.: 07142 42 66, факс: 07142 84 08  
e-mail: iv.kom@abv.bg, www.ivkom-63.com

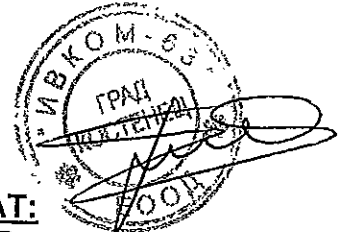
Приложение 3 към Техническото предложение

### Срокове за доставка

SAP №	Наименование на материал	Съкратено наименование на материала съгласно технически стандарт	Минимален размер на партида, бр.	Количества със срок на доставка до 7 (седем) календарни дни, бр.	Количества със срок на доставка в рамките на 1 (един) календарен месец, бр.
1	2	3	4	5	6
*****	Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV	К-т конзоли за СБС 20 kV-две тройки	1	2	8
*****	Комплект конзоли за подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20 kV	К-т конзоли за подп. изолатори за СБС 20 kV	1	50	200

Дата: 09.05.2016 г.

**ПОДПИС и ПЕЧАТ:**  
(инж. Борислав Велков)  
Управител на „ИВКОМ – 63” ЕООД



# ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец” № 14  
тел.: 07142 42 66, факс: 07142 84 08  
e-mail: iv.kom@abv.bg, www.ivkom-63.com

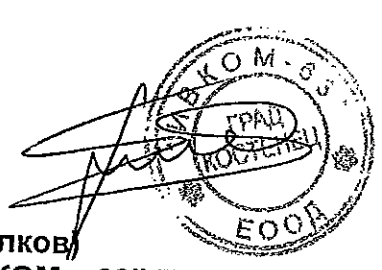
Приложение 4 към Техническото предложение

## ОПАКОВКА

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Възложител*	Участник**	
		Минимален размер на партида, бр.*	Брутно тегло на 1 бр. конзола, кг.	Общо брутно тегло, кг.
*****	К-т конзоли за СБС 20 kV-две тройки	1	162	166
*****	К-т конзоли за подп. изолятори за СБС 20 kV	1	26	30

Дата: 09.05.2016 г.

**ПОДПИС и ПЕЧАТ:**  
(инж. Борислав Велков)  
Управител на „ИВКОМ – 63” ЕООД

  
2015