

РАМКОВО СПОРАЗУМЕНИЕ

Днес, 17.09 2016 г. (дата на сключване), в град София, Република България, между страните:

(1) **"ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД**, със седалище и адрес на управление: Република България, гр. София 1784, Столична община, район "Младост", бул. "Цариградско шосе" № 159, БенчМарк Бизнес Център, вписано в Търговски регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК: 130277958, ИН по ЗДДС: BG 130277958, Банкова сметка: код: UNCRBGSF, сметка: BG43 UNCR 7630 1002 ERPB UL, при банка: Уникредит Булбанк, представлявано от Петр Холаковски – Главен Директор «Политики и стратегически планове» и член на Управителния съвет на дружеството, наричано за краткост **"ВЪЗЛОЖИТЕЛ"**, от една страна

и

(2) **"ЕНЕРГОСЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИНГ" ООД**, със седалище и адрес на управление: Република България, гр. Дупница 1836, ж.к. "Левски Г", бл.40, вх.А, ет.2, ап.8, вписано в Търговски регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК: 121557014, ИН по ЗДДС: BG 121557014, Банкова сметка: код: ТТВВВВ22, сметка: BG59 ТТВВ 94001521 038379, при банка: SG „Експрес банк“ АД - клон гр. София, представлявано от Людмил Костадинов Попов - Управител на дружеството, наричано за краткост **"ИЗПЪЛНИТЕЛ"**,

в резултат на проведена открита процедура с предмет: "Доставка на комплект конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV", реф. № PPD 16 – 028 и на основание чл. 93 а) от ЗОП, се сключи настоящото рамково споразумение за следното:

1. ПРЕДМЕТ НА СПОРАЗУМЕНИЕТО

1.1. Възложителят и Изпълнителят се споразумяват, че в срока определен в т. 3.1. Възложителят ще кани Изпълнителят да му представя конкретна оферта за доставка на стоките предмет на рамковото споразумение, а именно доставка на комплект конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV, описани по вид в Приложение 1 и отговарящи на техническите изисквания (характеристики) от Приложение 2, представляващи неразделна част от настоящото споразумение. За целите на споразумението и за краткост описаната в Приложение 1 арматура за проводници НН (кабелни обувки, съединители и крайници) ще бъдат наричани по-долу **"СТОКА"**. Доставките на стоката ще се конкретизират с договорите за възлагане на конкретни обществени поръчки, сключвани във връзка с това споразумение след провеждането на съответни процедури предвидени в ЗОП.

1.2. Въз основа на настоящото Рамково споразумение Възложителят ще сключва договори за доставка, в които ще се определят видовете стоки от Приложение 1 към това Рамково споразумение. Срокът на конкретния договор и ориентировъчните количества от стоката /които ще определят максималната стойност на договора/ ще се посочват от Възложителя в поканата за участие за сключване на конкретния договор.

1.3. Изпълнителят на всеки конкретен договор ще бъде определен чрез критерий за оценка: „най-ниска цена“.

1.4. Проектът на конкретен договор за възлагане на конкретна обществена поръчка е Приложение № 3 към настоящото рамково споразумение. В проекта на конкретен договор са определени реда и условията за доставка на стока.

2. ЦЕНИ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1. Единичните цени на стоката, предмет на рамковото споразумение, са описани в Приложение 1, неразделна част от настоящото.

2.2. Единичните цени на стоката от рамковото споразумение ще се използват като максимални /базови/ цени при договаряне на единичните цени на стоката за конкретните договори за обществени поръчки, които ще се сключват въз основа на това рамково споразумение при условията и по реда на ЗОП.

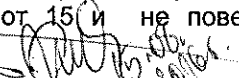
2.3. При договарянето за сключването на всеки конкретен договор въз основа на настоящото рамково споразумение, единичната цена за всеки вид стока от предмета на обществената поръчка не може да е бъде по-висока от базовата единична цена за съответната стока по сключеното рамково споразумение.

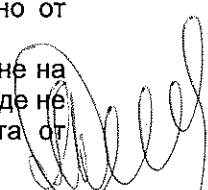
2.4. Начинът и условията за плащане на конкретните видове и количества от стоката са съгласно Приложение 3 – Проект на конкретен договор.

3. СРОКОВЕ

3.1. Срокът на действие на настоящото рамково споразумение е **4 (четири) години**, считано от датата на влизането му в сила.

3.2. Срокът за получаване на оферти при провеждане на последваща процедура за възлагане на обществена поръчка по реда на ЗОП на основание настоящото рамково споразумение, ще бъде не по-малко от 15 и не повече от 25 дни, считано от датата на изпращане на поканата от





Възложителя до лицата, с които има сключено рамково споразумение с посочения по-горе предмет.

3.3. Срокът за класиране на получените оферти по т. 3.2. ще бъде не по-дълъг от срока на валидност на офертите.

4. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

4.1. (1) Изпълнителят по настоящото рамково споразумение е длъжен да подаде оферта за участие в конкретна последваща процедура предвидена в ЗОП, след покана от страна на Възложителя, въз основа на настоящото рамково споразумение. Изпълнителят не е длъжен да изпълни това свое задължение при непреодолима сила или непредвидени обстоятелства съгласно Раздел 8 по-долу, при друга обективна невъзможност за подаване на оферта, в това число откриване на производство по несъстоятелност по отношение на него, преобразуване по реда на Търговския закон, свързано с прекратяване на юридическата личност на Изпълнителя и др. подобни.

(2) Изпълнителят е длъжен да съобрази офертата си с уговореното в настоящото рамково споразумение, както и с конкретизираното в поканата за съответната обществена поръчка от страна на Възложителя.

(3) Изпълнителят няма право да предлага в своята оферта по ал. 1 по-тежки или по-лоши условия, касаещи качеството, цената и др. условия на доставка, от уговорените с настоящото рамково споразумение.

4.2. (1) Изпълнителят е длъжен да положи всички усилия, за да обезпечи своята възможност за доставка на стоката по предмета на рамковото споразумение, за целият срок на неговото действие.

(2) За срокът на рамковото споразумение, Изпълнителят следва да обезпечи своята възможност за доставка при възлагане на конкретна поръчка от страна на Възложителя на стока по предмета на рамковото споразумение, която да отговаря най-малко на уговорените технически характеристики в Приложение 2 или да е с по-добри технически характеристики.

4.3. Изпълнителят е длъжен да достави и предаде договорената и поръчана стока във вид, качество и с технически показатели, отговарящи на общите изисквания на Приложение 2 и в съответствие с реда и условията, договорени в конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на това рамково споразумение, и след провеждане на последваща процедура предвидена в ЗОП за сключване на конкретен договор за доставка.

5. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

5.1. (1) Възложителят има задължение да покани Изпълнителя да участва във всяка последваща процедура предвидена в ЗОП, която ще бъде открита и обявена въз основа на настоящото рамково споразумение.

(2) Възложителят няма право да променя съществено условията, определени в рамковото споразумение.

5.2. Възложителят е длъжен да изпраща покани до всички лица, с които има действащо рамково споразумение за доставка на стоки, в които се посочва най-малко: видовете стоки за доставка за определен от него период от време (срокът на конкретния договор за доставка).

5.3. Възложителят е длъжен да обявява конкретните процедури предвидени в ЗОП за сключване на конкретни договори за възлагане на обществени поръчки при условията и по реда на ЗОП най-късно до изтичане на срока на действие на сключеното рамково споразумение. Възложителят не може да открива предвидените в ЗОП процедури и да сключва конкретни договори за доставки на стоки по предмета на това рамково споразумение, в резултат на подобни процедури, ако те са открити и обявени, след изтичане на срока на действие на сключеното рамково споразумение.

6. ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ

6.1. При подписване на всеки конкретен договор за обществена поръчка във връзка с настоящото рамково споразумение, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ ще представя документ за внесена гаранция за изпълнение на задълженията си по него в съответствие с договореното, в една от следните форми:

а) депозит на парична сума по сметка, посочена от Възложителя; или

б) банкова гаранция, учредена от търговска банка, в полза на Възложителя; или

в) застраховка, която обезпечаваша изпълнението чрез покритие на отговорността на Изпълнителя.

6.2. Размерът на гаранцията за изпълнение, срокът ѝ на валидност и условията за освобождаването, задържането и усвояването ѝ ще се определят от Възложителя в документацията за участие (поканата) в процедурата за възлагане на конкретната обществена поръчка, която ще се открива и провежда въз основа на настоящото рамково споразумение. Максималният размер на гаранцията за изпълнение ще бъде 5% от максималната стойност на договора за доставка.

6.3. Разходите по откриването (внасянето) на депозитите или учредяването и поддръжката на банковите гаранции или застраховки по този раздел ще са за сметка на Изпълнителя, а тези по евентуалното им усвояване ще са за сметка на Възложителя.

6.4. При гаранция за изпълнение, представена под формата на депозит,

Свободен
2014 г. 11.11.2014 г.

Възложителят няма да дължи на **Изпълнителя** лихви за времето, през което сумата по гаранцията законно е престояла при него.

6.5. Изпълнителят се задължава да поддържа валидността на гаранцията за изпълнение в пълния ѝ размер до изтичане на максималния срок на конкретния договор. В тази връзка, при усвояване на суми от гаранцията за изпълнение на конкретния договор за възлагане на обществена поръчка, **Изпълнителят** е длъжен да попълни гаранцията до уговорения размер в конкретния договор за обществена поръчка, в **14-дневен** срок от уведомяването му от страна на **Възложителя**. Ако **Изпълнителят** не направи това в този срок, **Възложителят** ще може да развали конкретния договор за възлагане на обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение при условията и по реда на т. 9.3, ал. (4) по-долу.

6.6. Възложителят ще бъде длъжен да освободи гаранцията за изпълнение по съответния договор за обществена поръчка, когато няма основание за усвояването ѝ, в срок до **1 (един) месец** след изтичане на срока на конкретния договор и след представяне от **Изпълнителя** на **Възложителя** на писмено искане за възстановяване на гаранцията.

6.7. Гаранцията за изпълнение ще компенсира **Възложителя** за всякакви вреди и загуби причинени вследствие виновно неизпълнение/забава за изпълнение на конкретния договор за обществена поръчка (задължения по договора) от страна на **Изпълнителя**, както и за произтичащите от тях неустойки. В случай, че претърпените вреди на **Възложителя** са в по-голям размер от размера на гаранцията, **Възложителят** има право да потърси обезщетение по общия съдебен ред.

6.8. Размерът и условията относно гаранционният срок на доставената стока, предмет на настоящото рамково споразумение, са съгласно конкретния договор.

7. ОТГОВОРНОСТИ

7.1. В случай, че **Изпълнителят** не подаде оферта за участие в конкретна процедура за възлагане на обществена поръчка, която се открива, обявява и провежда, въз основа на настоящото рамково споразумение, след като е получил покана от **Възложителя** и без да са налице обстоятелствата по Раздел 8 по-долу и/или обективна невъзможност за подаване на оферта, ще дължи и заплаща на **Възложителя** неустойка в **двукратен** размер на дължимата за участие в обществената поръчка за сключване на настоящото рамково споразумение гаранция за участие.

7.2. При забавено плащане, **Възложителят** ще дължи на **Изпълнителя** неустойка за забава, равна на законната лихва за срока на забавата, определена по реда на чл. 86 от ЗЗД. Неустойката за забава, която **Възложителят** дължи е описана в съответния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение.

7.3. Неустойките, които страните ще си дължат, ще се заплащат в срок до **10 календарни дни** считано от датата на писмената претенция за тях от изправната до неизправната страна. **Възложителят** има право, ако в определения срок за плащане на дължимата неустойка **Изпълнителят** не изпълни задължението си за плащане, да се удовлетвори за сумата на неустойката от гаранцията за изпълнение на конкретния договор за обществена поръчка или да я прихване от следващо по ред дължимо плащане по конкретния договор.

7.4. В случай, че не е уговорено друго, неустойките ще се начисляват върху стойността на закъснялото/неизпълнено задължение без ДДС по конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение.

7.5. В случай, че **Изпълнителят** не изпълни качествено и в срок свое задължение във връзка с доставка на конкретни количества от стоката по предмета на настоящото рамково споразумение, той ще дължи на **Възложителя** неустойки за забава и неизпълнение, чиито основания и размер ще бъдат определени в конкретния договор за възлагане на обществена поръчка за доставка.

8. НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА ИЛИ НЕПРЕДВИДИМИ СЪБИТИЯ

8.1 В случаи на непреодолима сила по смисъла на чл. 306 от Търговския закон (ТЗ) или на непредвидими събития и доколкото тези събития се отразяват върху изпълнението на задълженията на двете страни по споразумението, сроковете за изпълнение трябва да бъдат удължени за времето, през което е траела непреодолимата сила или непредвидимите събития. Страните се споразумяват за непредвидими събития да се считат издадени или изменени нормативни или ненормативни актове на държавни или общински органи, настъпили по време на изпълнение на договора, които се отразяват на изпълнението на задълженията, на която ѝ да е от страните.

8.2 Двете страни трябва взаимно да се уведомяват писмено за началото и края на тези събития, както следва:

8.2.1. за непреодолимата сила известието трябва да бъде потвърдено от Търговската камара на страната, в която е настъпило и да бъде изпратено на другата страна до **14 дни** след започването му.

8.2.2. за непредвидимите събития – в **14 дневен** срок от издаждането или изменението на нормативен или ненормативен акт на държавен или общински орган.

8.3 В случай на непреодолима сила или непредвидимо събитие в страната на **Изпълнителя** и/или **Възложителя** и ако то доведе до закъснение в изпълнението на задълженията на някоя от

Съставител:
Ванеса-Милена
01.08.2016

страните за повече от 1 месец, всяка от страните има право да прекрати рамковото споразумение съответно конкретния договор, сключен въз основа на него, при условията и по реда на т. 9.2, ал. (1) по-долу.

9. РАЗВАЛЯНЕ И ПРЕКРАТЯВАНЕ НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ СЪОТВЕТНО НА КОНКРЕТНИЯ ДОГОВОР, СКЛЮЧЕН ВЪЗ ОСНОВА НА НЕГО

9.1. Настоящото рамково споразумение се прекратява с изтичането на срокът на неговото действие – автоматично, без да е необходимо уведомление или предизвестие на която и да е от страните до другата страна. Настоящото рамково споразумение, може да се прекрати предсрочно, по всяко време на неговото действие, по взаимно писмено съгласие, като двете страни уреждат взаимоотношенията си до момента на прекратяването.

9.2. (1) В случаите на т. 8.3., всяка от страните има право да прекрати конкретния договор за обществена поръчка съответно настоящото рамково споразумение с 10-дневно писмено предизвестие до другата страна.

(2) Настоящото рамково споразумение, както и всеки конкретен договор, сключен въз основа на него, може да се прекрати с 4-месечно писмено предизвестие на едната до другата страна, без да е необходимо да се обосновават причините за прекратяване.

9.3. Настоящото рамково споразумение (съответно конкретния договор, сключен въз основа на него) може да се прекрати (развали) едностранно от **Възложителя**, както следва:

(1) с 30-дневно писмено предизвестие при повторна доставка (по конкретен договор) на партида дефектна стока или на стока, неотговаряща на изискванията на **Възложителя**, посочени в конкретния договор за обществена поръчка, настоящото рамково споразумение и в приложенията към тях, когато това обстоятелство е установено по реда на входящия контрол, независимо дали двете доставени партиди дефектна стока и/или стока, неотговаряща на изискванията на **Възложителя**, са поредни или не;

(2) с 30-дневно писмено предизвестие, ако в рамките на срока по конкретен договор, е установено по реда, предвиден в конкретния договор един или повече пъти наличието на скрит/гаранционен дефект на доставена от **Изпълнителя** стока и един или повече пъти по реда на входящия контрол (кумулятивно), че доставена от **Изпълнителя** стока е дефектна и/или не отговаря на изискванията на **Възложителя**, посочени в настоящото рамково споразумение, в договора и в приложенията към тях.

(3) без предизвестие, в случай, че по време на срока на конкретен договор, към **Изпълнителя** са отправяни три или повече претенции за отстраняване на установен по реда, предвиден в конкретния договор скрит/гаранционен дефект на доставената стока, дори същите да са били отстранени.

(4) без предизвестие, чрез писмено уведомление, в хипотезата на т. 6.5 по-горе.

9.4. Извън случаите по предходните точки, всяка от страните има право да развали рамковото споразумение, съответно сключеният въз основа на него конкретен договор, на общо основание при условията и по реда на чл. 87 от Закона за задълженията и договорите (ЗЗД).

10. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ ПРИ ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПОДИЗПЪЛНИТЕЛИ

10. (1) За извършване на доставката на стока, **Изпълнителят няма** да използва подизпълнител.

(2) **Изпълнителят** няма право да възлага изпълнението на една или повече от работите, включени в предмета на конкретния договор, на лица, които не са посочени, като негови подизпълнители в ал. 1 по-горе и с които не са сключени и предоставени на **Възложителя** договори за подизпълнение.

(3) **Изпълнителят** има право да замени подизпълнителя/ите по ал. 1 когато:

1. За подизпълнителя/ите е налице или възникне обстоятелство чл. 47, ал. 1 и ал. 5 от ЗОП;

2. Подизпълнителя/ите не отговарят на нормативно изискване за изпълнение на работите, включени в предмета на договора за подизпълнение;

3. Договорът за подизпълнение е прекратен по вина на подизпълнителя/ите, включително ако подизпълнителя/ите превъзлагат една или повече работи, включени в предмета на договора за подизпълнение.

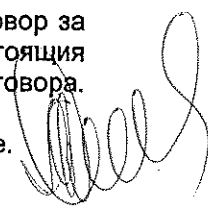
(4) **Изпълнителят** е длъжен да прекрати договор за подизпълнение, ако по време на изпълнението му възникне обстоятелство по чл. 47, ал. 1 и ал. 5 от ЗОП, както и ако подизпълнителя превъзлага една или повече работи, включени в предмета на договора за подизпълнение.

(5) В случаите по ал. 3 и ал. 4 **Изпълнителят** сключва нов договор за подизпълнение или допълнително споразумение към договор за подизпълнение и изпраща оригинален екземпляр на **Възложителя** в срок до три дни от датата на сключване заедно с доказателства за липса на обстоятелствата по чл. 47, ал. 1 и ал. 5 от ЗОП за подизпълнителя.

(6) Сключване на договор за подизпълнение или на допълнително споразумение към договор за подизпълнение не освобождава **Изпълнителя** от отговорността му за изпълнение на настоящия договор. Използване на подизпълнители не изменя задълженията на **Изпълнителя** по договора. **Изпълнителят** отговаря за действията на подизпълнителя/ите като за свои действия.

(7) Приложимите клаузи на договора са задължителни за изпълнение от подизпълнителя/ите.

Съгласен
Фонк. Дир. Димитров
01.07.2019



(8) Възложителят извършва окончателно плащане/ния по договора, за който има сключени договори за подизпълнение, след като получи от **Изпълнителя** доказателства, че е заплатил на подизпълнителите (ако има такива) всички действително приети доставки.

(9) Възложителят приема изпълнението на доставки по договора, за които е **Изпълнителят** е сключил договор за подизпълнение, в присъствието на **Изпълнителя** и на подизпълнителя/те (Раздел 10 от настоящото споразумение се включва в конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на това Рамково споразумение, и след провеждане на процедура предвидена в ЗОП за сключване на конкретен договор за доставка само когато в офертата е посочено, че ще бъде/ат използван/и подизпълнител/и).

11. РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕ

11.1. Всички спорове, възникнали във връзка с тълкуването и/или изпълнението на настоящото рамково споразумение и на конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, се решават чрез преговори и постигане на взаимно изгодни договорености, материализирани в писмена форма за валидност.

11.2. Всички спорове, породени от това рамково споразумение или от конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, или отнасящи се до тях, включително споровете, породени или отнасящи се до тяхното тълкуване, недействителност, изпълнение или прекратяване, както и споровете за попълване празноти в тях или приспособяването им към нововъзникнали обстоятелства, за които не е постигнато съгласие по реда на предходната точка, ще бъдат разрешавани по общия гражданскоправен ред, от компетентния съд в Република България със седалище в гр. София.

11.3. Отнасянето на спора за решаване от компетентния съд не ще се счита за причина за спирането на изпълнението на други задължения по настоящото рамково споразумение или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, които нямат отношение към предмета на спора.

11.4. Решение от компетентен съд или изменение на законодателството, което прави някое от условията на настоящото рамково споразумение или на конкретния договор, сключен въз основа на него невалидно, недействително или неизпълнимо, ще се отнася само до това условие и няма да прави цялото рамково споразумение съответно целия договор или някакво друго условие от тях невалиден, недействителен или неизпълним и всички други условия на рамковото споразумение и конкретния договор за обществена поръчка ще останат в пълна сила и ефект, така както са уговорени от страните. Страните поемат задължението да положат всички усилия, за да се договорят за заместващо условие на невалидното, недействителното или неизпълнимото условие с валидно, действително и изпълнимо условие, което най-близко отразява целта на невалидното, недействителното или неизпълнимото условие.

12. КОНФИДЕНЦИАЛНОСТ

12.1. Страните се задължават да пазят и да не допускат разпространяването на информацията определена за конфиденциална, получена от всяка от страните по повод сключването или по време на срока на действие на това рамково споразумение и/или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, както и да използват тази информация единствено за целите на изпълнението им. Страните ще считат за конфиденциална информацията съдържаща се в рамковото споразумение и договора и информацията във връзка с начина на изпълнението им, както и всяка информация която се съдържа на хартиен или магнитен носител и е създадена или предоставена на някоя от страните във връзка с изпълнението на рамковото споразумение съответно на конкретния договор въз основа на него. Конфиденциална е и всяка информация, която е станала достъпна на някоя от страните по повод изпълнението на рамковото споразумение и/или договора и която представлява ноу-хау, схеми на складове съответно схеми за достъп и охрана или фирмена тайна на другата страна, или която е определена изрично при предоставянето ѝ от съответната страна за конфиденциална. Конфиденциална е и информацията свързана с лични данни, станали известни на някоя от страните във връзка със сключването или изпълнението на рамковото споразумение или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него.

12.2. Страните се съгласяват, че въпреки прекратяването на това рамково споразумение или конкретният договор въз основа на него, поради каквато и да е причина, клаузите свързани с конфиденциалност, ще са в сила и задълженията във връзка с тях ще бъдат валидни за период от **2 (две) години** след прекратяване на рамковото споразумение съответно на договора.

12.3. Клаузите за конфиденциалност не се прилагат когато някоя от страните е длъжна да предостави информация по рамковото споразумение или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, на компетентен държавен орган, който е поискал тази информация във връзка с правомощията му по закон. При предоставяне на информация по тази точка, страната която я дава е длъжна незабавно да уведоми писмено другата страна.

13. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

Сключено в гр. София
01.02.2011



13.1. (1) При празноти в конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение, субсидиарно ще се прилага уговореното в рамковото споразумение, доколкото то не противоречи на смисъла и съдържанието на конкретния договор.

(2) При противоречие на уговореното в настоящото рамково споразумение и приложенията към него с уговореното в конкретния договор (и приложенията към него), сключен въз основа на настоящото рамково споразумение, с предимство ще се ползва и прилага уговореното в конкретния договор за обществена поръчка.

13.2. По отношение на това рамково споразумение или по отношение на конкретния договор, сключен въз основа на него, и за неуредените в тях въпроси е приложимо действащото в Република България законодателство.

13.3. Всички съобщения и уведомления на страните по настоящото рамково споразумение, както и по конкретния договор, сключен въз основа на него ще се извършват само в писмена форма, като условие за действителност. Тази форма ще се счита за спазена, ако съобщението е изпратено по e-mail или факс, доколкото съществува техническа възможност за установяване на момента на получаване на съобщението/уведомлението чрез генериране на известие за доставяне от техническото средство на изпращане.

13.4. Настоящото рамково споразумение влиза в сила считано от датата на подписването му от страните.

13.5. Неразделна част от настоящото рамково споразумение са следните приложения:

Приложение 1: Стока и базови единични цени;

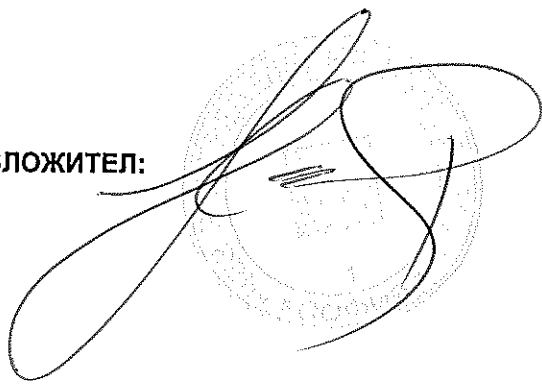
Приложение 2.1.: Технически изисквания;

Приложение 2.2.: Техн. предложение на участника;

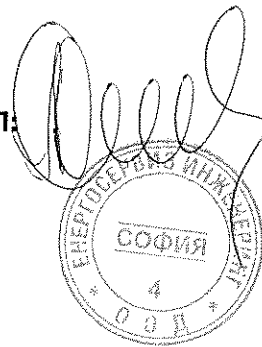
Приложение 3: Проект на конкретен договор.

Рамковото споразумение е изготвено в два еднообразни екземпляра на български език – по един за всяка от страните, които след като се запознаха със съдържанието му и го приеха го подписаха, както следва:

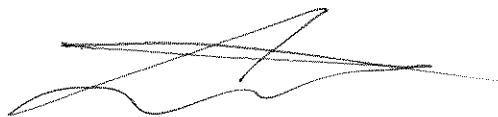
ВЪЗЛОЖИТЕЛ:



ИЗПЪЛНИТЕЛ:



*Согласно копие
факс от 01.08.2016г.*



Приложение 1 към рамково споразумение

Стока и базови единични цени

№	Наименование на материал	Ед. цена лева без ДДС
1	Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV	580.00
2	Комплект конзоли за подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20 kV	110.00

Запознати сме, че:

1/ Посочените цени са в лева, без ДДС, включват всички преки и непреки разходи, включително транспортни и организационни, свързани с изпълнението на всички дейности, предмет на настоящата поръчка, при пълно съответствие с условията на обявлението и документацията за участие.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:



ИЗПЪЛНИТЕЛ:



ПРОЕКТ НА КОНКРЕТЕН ДОГОВОР

Днес, 2016 г. (дата на сключване), в град София, Република България, между страните:

(1) "ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД, със седалище и адрес на управление: Република България, гр. София 1784, Столична община, район "Младост", бул. „Цариградско шосе“ № 159, БенчМарк Бизнес Център, вписано в Търговски регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК: 130277958, ИН по ЗДДС: BG 130277958, банкова сметка: код: UNCRBGSF, сметка: BG 43 UNCR 7630 1002 ERPVUL, при банка: „УниКредит Булбанк“ АД, представлявано от|.....-
....., наричано за краткост "ВЪЗЛОЖИТЕЛ", от една страна

и

(2), наричано за краткост "ИЗПЪЛНИТЕЛ", от друга страна,

в резултат на проведена процедура по чл. 82 във връзка с § 19 от ПЗР на ЗОП (обн. ДВ бр. 13/16.02.2016 г., в сила от 15.04.2016 г.), за възлагане на конкретна обществена поръчка за доставка на стоки въз основа на сключено рамково споразумение, с реф. № PPD и предмет: ..., както и на основание сключено Рамково споразумение № .../ ... г., се сключи настоящият договор за следното:

1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. Съгласно условията на настоящия договор и последващите поръчки за доставка, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да доставя и продава, а **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** да приема и купува стоки, представляващи:, описани по вид и количество в Приложение 1 от настоящия договор и отговарящи на техническите изисквания (характеристики) от Приложение 2 на рамковото споразумение. За целите на договора и за краткост описаните стоки от Приложение 1, ще бъдат наричани по-долу "СТОКА".

1.2. Стоката, предмет на настоящия договор, се доставя и купува по поръчки, генерирани през SAP и отправени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не е длъжен да поръчва стока по предмета на договора всеки месец, нито да поръчва, приеме и закупи цялото прогнозно количество от стоката през срока на действие на договора. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще поръчва само толкова стока, колкото му е необходима според неговата готовност. В поръчката се включват данни за вида на стоката, конкретните количества, единична и обща цена, срок и място за доставка. Местата за доставка на стоката по предмета на договора са складове на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, находящи се на територията на страната в следните населени места: гр. София, гр. Враца, гр. Левски и гр. Дупница и/или адреси на конкретни обекти, посочени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, намиращи се на територията обслужвана от „ЧЕЗ Разпределение България“ АД.

1.3. Предаването на стоката се извършва в посочения в поръчката склад или конкретен обект с приемно - предавателен протокол, двустранно подписан от страните по този договор или от техни надлежно упълномощени представители. Приемно-предавателният протокол се изготвя в 3 (три) еднообразни екземпляра в съответствие с образеца от Приложение 3 към договора, като един остава за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и два се предават на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, заедно с документите, описани в Приложение 5 към т. 4.2 от настоящия договор.

1.4. (1) Протоколът по т. 1.3. се подписва и от подизпълнителя, ако в поръчката по т. 1.2 са включени стоки, за доставка на които **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор за подизпълнение, съгласно т. 4.10. от договора.

(2) Предходната ал. (1) не се прилага, ако **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** доказателства, че договорът за подизпълнение е прекратен, или доставката на стока или част от нея не е възложена на подизпълнителя.

1.5. Собствеността и рискът от погиването и повреждането на стока преминават върху **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** с подписването на приемно-предавателния протокол по т. 1.3 по-горе.

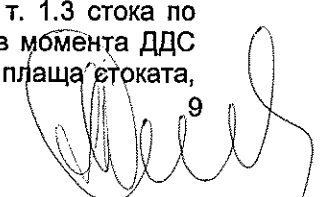
2. ЦЕНА И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1. (1) Единичните цени на стоката, предмет на договора, са описани в Приложение 1, неразделна част от него. Единичната цена за всеки вид стока, посочена в Приложение 1 към настоящия договор, не може да бъде по-висока от базовата единична цена за съответната стока по сключеното рамково споразумение.

(2) При надлежно и своевременно осъществяване предмета на договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще заплаща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** поръчаната по реда на т. 1.2 и приета по реда на т. 1.3 стока по единични цени от Приложение 1. При фактурирането се начислява дължимият в момента ДДС според законодателството на Република България. Единичните цени, по които се плаща стоката,

Стефан Стефанов
01.08.2016



 9

са определени до франко складове на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, или до франко посочен обект на **Възложителя**, посочени в т. 1.2 по-горе, като включват всички разходи: транспорт, такси, застраховки, опаковка, документация и всички други съпътстващи доставката на стоката разходи.

2.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ се задължава да заплаща поръчаната по реда на т. 1.2. и приета по реда на т. 1.3. стока чрез банкови преводи по банкова сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, извършени в срок до **60 (шестдесет) календарни дни**, считано от датата на издаване и предоставяне от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** на оригинална фактура за стойността на конкретната доставка и документите, посочени в приложението към т. 4.2 от договора, които придружават стоката. Във фактурата трябва да са посочени: № и дата на договора, № и дата на рамковото споразумение, № и дата на приемно-предавателния протокол по т. 1.3 и № на поръчката за доставка. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** издадената фактура и документите, които придружават стоката, най-късно в срок до **5 (пет) дни**, считано от датата на издаването на фактурата, като при забава за представяне на фактура и придружаващите стоката документи, срокът за плащане се удължава съответно със срока на забавата.

2.3. Максималната стойност на договора е в размер на (.....) лева без ДДС. Независимо от това дали срокът на договора по т. 3.1 е изтекъл, при достигане на максималната стойност по тази точка, договърът се прекратява автоматично, без която и да е от страните да дължи уведомление или предизвестие на другата страна.

2.4. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ извършва окончателното плащане по договор за обществена поръчка, за който има сключени договори за подизпълнение, след като получи от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** доказателства, че е заплатил на подизпълнителите всички работи, приети по реда на т. 5.7.

2.5. Условието по предходната т. 2.4. не се прилага в случаите по т. 5.8.

3. СРОКОВЕ

3.1. Договорът се сключва за срок от (.....) месеца, считано от датата на влизането му в сила. С изтичането на този срок, договърът се прекратява автоматично без да е необходимо уведомление или предизвестие на която и да е от страните до другата страна, независимо от това, дали максималната стойност на договора, определена в т. 2.3 по-горе е изчерпана или не.

3.2. Съответните срокове за доставка на съответните максимални количества от стоката са посочени в **Приложение 2** към договора.

3.3. Срокът за доставка по предходната т. 3.2 тече от датата на поръчката по т. 1.2.

3.4. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право да поръча едновременно от всички видове стоки, предмет на договора.

3.5. Независимо от това колко вида стоки са поръчани едновременно, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да достави поръчаните му стоки в уговорения срок от датата на поръчката, ако за всеки от поръчаните видове стоки е спазено съответното максималното количество, посочено в приложението по т. 3.2. от настоящия договор.

3.6. В случай, че в поръчката са включени количества, по-големи от договорените в приложението по т. 3.2., за количеството над максималното, това обстоятелство ще бъде посочено текстово в съответната поръчка изпратена към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. С потвърждението на поръчката, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** вписва в същата очаквана дата за доставка, която се отнася само за количествата над максималните, посочени в приложението по т. 3.2, като **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да достави уговореното максимално количество по т. 3.2 в **30-дневен срок** от датата на поръчката.

4. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

4.1. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен да достави стоката във вид, качество и с технически показатели, отговарящи на техническите изисквания, определени в **Приложение 2** от Рамково споразумение №/....., сключено между същите страни, и в съответствие с регламентите, определени в настоящия договор.

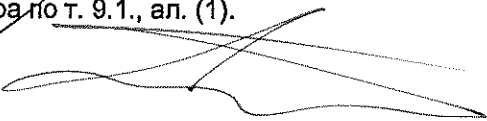
4.2. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен да достави стоката, комплектована с документите, описани в **Приложение 5**, неразделна част от настоящия договор.

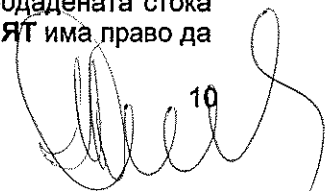
4.3. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се задължава да уведоми писмено **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** най-малко два дни преди изпращането на стоката за очакваната дата на пристигането ѝ в местоизпълнението /местоназначението/, посочено в съответната поръчка, чрез факс съобщение или съобщение на електронна поща. Неизпълнението на това задължение освобождава **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** от забава за приемането на стоката.

4.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ отговаря пред **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, ако трети лица предявят правото си на собственост или други права по отношение на стоката, които могат да бъдат противопоставени на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

4.5. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен да върне на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** платената цена заедно с лихвите, както и да заплати разноските по договора в случаите, когато се докаже, че продадената стока принадлежи изцяло или отчасти на трето лице, като в тези случаи **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да развали договора по т. 9.1., ал. (1).

Стефан Стефанов
Юридически
01.08.2016



 10

4.6. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да определи свой представител за предаване на стоката по т. 1.1. с приемно-предавателния протокол по т. 1.3.

4.7. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да замени дефектната или неотговаряща на изискванията стока, констатирано в съответствие с т. 5.2. или т. 6.5. на договора, в сроковете, определени в договора.

4.8. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право да получи цената на поръчаната, реално доставена и приета стока, съгласно условията на настоящия договор.

4.9. При изпълнението на настоящият договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма да използва/ще използва следния/те подизпълнител/и (попълва се при сключване на договора, ако участникът, определен за изпълнител е декларирал в офертата си, че при изпълнение на договора ще използва подизпълнители) за изпълнение на (посочват се видовете работи, които ще се изпълняват от подизпълнителя/ите), представляващи(.....)% от общата стойност на поръчката (попълва се съобразно декларацията от офертата на участника).

4.10. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** сключва договор за подизпълнение с подизпълнителите, посочени в офертата, и в срок до три дни от датата на сключване изпраща оригинален екземпляр от договора за подизпълнение на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

4.11. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да възлага изпълнението на една или повече от работите, включени в предмета на договора, на лица, които не са посочени като негови подизпълнители в т. 4.9 по-горе, и с които не е сключен и представен на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** договор за подизпълнение.

4.12. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право да замени подизпълнителя/ите по т. 4.9, когато:

а) За подизпълнителя/ите е налице или възникне обстоятелство чл. 47, ал. 1 и ал. 5 от ЗОП;

б) Подизпълнителят/ите не отговарят на нормативно изискване за изпълнение на работите, включени в предмета на договора за подизпълнение;

в) Договорът за подизпълнение е прекратен по вина на подизпълнителя/ите, включително ако подизпълнителя/ите превъзлагат една или повече работи, включени в предмета на договора за подизпълнение.

4.13. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да прекрати договор за подизпълнение, ако по време на изпълнението му възникне обстоятелство по чл. 47, ал. 1 и ал. 5 от ЗОП, както и ако подизпълнителят превъзлага една или повече работи, включени в предмета на договора за подизпълнение.

4.14. В случаите по т. 4.12 и т. 4.13, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** сключва нов договор за подизпълнение или допълнително споразумение към договор за подизпълнение и изпраща оригинален екземпляр на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в срок до три дни от датата на сключване, заедно с доказателства за липса на обстоятелствата по чл. 47, ал. 1 и ал. 5 от ЗОП за подизпълнителя.

4.15. Сключване на договор за подизпълнение или на допълнително споразумение към договор за подизпълнение не освобождава **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** от отговорността му за изпълнение на настоящия договор. Използването на подизпълнител/и не изменя задълженията на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по договора. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отговаря за действията на подизпълнителя/ите като за свои действия.

4.16. Приложимите клаузи на договора са задължителни за изпълнение от подизпълнителя/ите.

4.17. Подизпълнителите нямат право да превъзлагат една или повече от дейностите, които са включени в предмета на договора, за подизпълнение.

4.18. Доставка на стоки, материали или оборудване, необходими за изпълнението на обществената поръчка, не се счита за наемане на подизпълнител, когато такава доставка не включва монтаж, както и сключването на договори за услуги, които не са част от настоящия договор за обществена поръчка, съответно - от договора за подизпълнение.

5. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

5.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да определи свой представител за приемане на стоката по т. 1.1. с приемно-предавателния протокол по т. 1.3.

5.2. (1) **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** провежда входящ контрол за качество на доставената стока с цел установяване на съответствието ѝ с изискванията, посочени в настоящия договор и приложенията към него. За проведения входящ контрол **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** изготвя протокол.

(2) При установяване на недостатъци по време на входящия контрол, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен писмено да уведоми **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в срок до 10 /десет/ дни от датата на протокола по ал. (1). В писменото уведомление по предходното изречение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** описва недостатъците (дефектите) на доставената стока и начинът за отстраняването им. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да прегледа уведомлението с констатациите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за недостатъци (дефекти) на стоката и да го уведоми писмено (по факс или на електронна поща) за това дали приема констатациите - съответно предложеният начин за отстраняване на недостатъците (дефектите) или не ги приема. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да изпълни задължението си за уведомяване по предходното изречение в срок до 1 /един/ работен ден от датата на получаване на уведомлението на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за резултатите от входящия контрол. В случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не уведоми **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за решението си относно констатациите от входящия контрол в срока по предходното изречение, се счита, че не ги приема, вследствие на

Съгласен
Д-р М. С. Стамболов
07.08.2016г.

което **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** пристъпва към съставянето на констативен протокол по ал. (3). В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приеме констатациите и предложенията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, констативен протокол по ал. (3) не се съставя, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да отстрани констатираните недостатъци (дефекти) в срок до **15 /петнадесет/ календарни дни**, считано от датата на писменото им приемане. В случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не приеме констатациите и предложенията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, последният го уведомява писмено за дата, час и място за съставяне на констативен протокол по ал. (3). Писменото уведомление за съставянето на констативен протокол по ал. (3) се изпраща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** не по-късно от **три дни** преди посочената в уведомлението дата за съставяне на протокола.

(3) При отказ на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да приеме констатациите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** относно недостатъците (дефектите) на стоката и начина на тяхното отстраняване по предходната алинея, страните по договора съставят и подписват констативен протокол, в който се описват установените недостатъци, начинът и срокът за тяхното отстраняване. Срокът за отстраняване на недостатъците (дефектите) на стоката не може да бъде по-дълъг от **15 /петнадесет/ календарни дни**.

(4) Неявявяването на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за съставяне и подписване на констативния протокол по предходната алинея не го освобождава от отговорност. В този случай констативният протокол се съставя само от представители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и се изпраща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по факс или електронна поща за изпълнение. В този случай срокът за отстраняване на недостатъците, посочен в констативния протокол, започва да тече от датата на изпращането на протокола на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

(5) При съставянето на констативния протокол по ал. (3), респективно по ал. (4), страните отчитат уговореното в т. 5.3. от договора.

5.3. При установяване на недостатъци (дефекти) на стоката по реда на т. 5.2. или т. 6.5. от договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има следните алтернативни права:

(1) да иска замяна на дефектната или неотговаряща на изискванията стока с нова за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**; или

(2) да задържи стоката и да иска отбив от цената; или

(3) да откаже да приеме стоката или да върне приетата, но дефектна или неотговаряща на изискванията стока, съответно да не я заплати или ако вече е заплатена, да иска връщането на платената за нея цена.

5.4. При доставка на дефектна стока или стока, която не отговаря на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, констатирано в съответствие с т. 5.2. или т. 6.5., и в случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не отстрани недостатъците, съответно не замени дефектната стока с качествена в уговорените срокове, то **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да предприеме действия за отстраняване на недостатъците от трета страна или да ги отстрани сам, за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. В този случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право на неустойката по т. 7.2.

5.5. В случаите на т. 5.3., **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да приеме неотговарящата на изискванията или дефектна стока на отговорно пазене, като вземе всички възможни мерки за безопасното ѝ съхранение за максимален срок от **един месец**.

5.6. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен, съгласно условията на този договор, да изплати на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** договорената цена за поръчаната, реално доставена и приета стока.

5.7. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** приема изпълнението на дейност по договора за обществена поръчка, за която **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор за подизпълнение, в присъствието на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и на подизпълнителя.

5.8. При приемането на работата **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** може да представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** доказателства, че договорът за подизпълнение е прекратен, или работата или част от нея не е извършена от подизпълнителя.

6. ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ

6.1. При подписване на настоящия договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** представя гаранция за изпълнение на стойност от (.....) лева под формата на паричен депозит по сметка на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, както следва: SWIFT (BIC): UNCRBGSF; банкова сметка (IBAN) в лева: BG 43 UNCR 7630 1002 ERPBUL; при банка: «УниКредит Булбанк» АД или под формата на безусловна и неотменяема банкова гаранция, издадена в полза на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** със срок на валидност/...../ месеца или под формата на застраховка, която обезпечава изпълнението чрез покритие на отговорността на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** със срок на валидност – определеният срок на валидност на банковата гаранция.

6.2. (1) Гаранцията за изпълнение ще компенсират **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за всякакви вреди и загуби, причинени вследствие виновно неизпълнение/забава на договора (задължения по договора) от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, както и за произтичащите от тях неустойки. В случай, че претърпените вреди на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** са в по-голям размер от размера на гаранцията за изпълнение по предходната точка, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да потърси обезщетение по общия съдебен ред пред компетентния български съд.

Свободен
Директор
01.02.2011

12

(2) За неуредените условия по отношение на гаранцията за изпълнение и в частност за попълването и при усвояване на суми от нея се прилага съответно Раздел 6 (в частност т. 6.5) от рамковото споразумение.

6.3. (1) Гаранцията за изпълнение или неинкасираната част от нея ще бъде освободена от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и върната на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в срок до **30 /тридесет/ календарни дни** след изтичане на срока на договора, съответно след прекратяването му на друго основание, ако изпълнението е надлежно, освен ако не е усвоена поради неизпълнение.

(2) За срока, през който гаранцията за изпълнение е престояла законосъобразно при **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, последният не дължи лихва.

6.4. Гаранционният срок на закупената стока е месеца, считано от датата на подписването на приемно-предавателния протокол за приемането ѝ в склада или конкретен обект на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при спазване на указанията за съхранение, монтаж и експлоатация на производителя.

6.5. (1) По всяко време от действието на договора, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да проверява доставената стока, която не е в режим на експлоатация, за наличие на скрити недостатъци. Проверката по предходното изречение се извършва от служители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, притежаващи съответната техническа компетентност, и се удостоверява със съставянето на констативен протокол. При откриване на скрити недостатъци на доставената стока по реда на настоящата точка, същите се считат за гаранционни дефекти и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да ги отстрани в съответствие с гаранционните условия, при условие, че са спазени условията за съхранение на стоката.

(2) За гаранционни дефекти на стоката, освен скритите недостатъци по т. 6.5, ал. 1, се считат и всички дефекти на стоката, които са се проявили по време на експлоатацията ѝ и не са резултат от неправилни действия на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и/или негови служители и са в рамките на гаранционния срок по т. 6.4.

(3) При констатиране на дефекти (неизправности) на стоката в рамките на гаранционния срок, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да уведоми писмено **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в **10 /десет/ дневен срок** от откриването им. В писменото уведомление по предходното изречение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** описва недостатъците (дефектите) на стоката и начинът за отстраняването им. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да прегледа уведомлението с констатациите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за недостатъци (дефекти) на стоката и да го уведоми писмено (по факс или на електронна поща) за това дали приема констатациите - съответно предложеният начин за отстраняване на недостатъците (дефектите) или не ги приема. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да изпълни задължението си за уведомяване по предходното изречение в срок до **5 /пет/ работни дни** от датата на получаване на уведомлението на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за констатирания дефект на стоката в рамките на гаранционния срок. В случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не уведоми **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за решението си по отношение на предявената рекламация в срока по предходното изречение, се счита, че не я приема, вследствие на което **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** пристъпва към съставянето на констативен протокол. За съставянето и съдържанието на констативния протокол се прилагат съответно т. 5.2, ал. (2), (3), (4) и (5). При съставянето на констативния протокол страните отчитат уговореното в т. 6.6.

6.6. В рамките на гаранционния срок по т. 6.4, всички разходи по отстраняване на дефекти и/или замяна на стоката с нова, са за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

6.7. Ако в рамките на гаранционния срок се констатират фабрични дефекти, които не могат да бъдат отстранени от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в срок до **15 /петнадесет/ календарни дни** от датата, на която неизправната стока му е предадена за ремонт, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да замени дефектната стока с нова в срок до **1 (един) месец**, считано от изтичането на 15-дневния срок за ремонт на стоката.

7. ОТГОВОРНОСТИ

7.1. При забава за изпълнение на задължения по този договор, с изключение на случаите по т. 8.1 на договора, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка в размер на **0,2%** за всеки пълен ден забава, но не повече от **10%** общо върху стойността на неизпълненото задължение.

7.2. За всеки отделен случай на неизпълнение на задълженията в рамките на гаранционния срок (с изключение на случаите по т. 8.1), **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка, равна на **10%** от стойността на реално доставената, но дефектна (неизправна) стока, по отношение на която е възникнало неизпълненото гаранционно задължение.

7.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да претендира неустойка в размер на **50%** от стойността на гаранцията за изпълнение на договора, посочена в т. 6.1, в следните случаи:

(1) при прекратяване на договора по т. 9.1., ал. (2);

(2) при отказ на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да изпълни поръчка за доставка при условията на този договор;

(3) при прекратяване на договора по т. 9.1., ал. (3) и ал. (4).

Свободен бранч
Юридически
01.08.2017

13

7.4. При забава за плащане, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** дължи на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** обезщетение в размер на законната лихва за забава (равна на основния лихвен процент (ОЛП), обявен от БНБ, плюс 10%), начислена върху стойността на закъснялото плащане за периода на забавата, като стойността на обезщетението не може да бъде повече от **10%** общо от стойността на забавеното плащане.

7.5. Неустойките по настоящия договор се заплащат в срок до **10 (десет) календарни дни**, считано от датата на писмената претенция за тях от изправната до неизправната страна. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право, ако в определения срок за плащане на дължимата неустойка **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не изпълни задължението си, да се удовлетвори за сумата на неустойката от гаранцията за изпълнение на договора в съответствие с т. 6.2 по-горе или да я прихване от следващо дължимо плащане по договора.

7.6. В случай, че не е уговорено друго, неустойките се начисляват върху стойността на закъснялото/неизпълнено задължение без ДДС.

7.7. В случаите, когато посочените по-горе неустойки не покриват действителния размер на претърпените от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** вреди, той може да търси от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по съдебен ред разликата до пълния размер на претърпените вреди и пропуснатите ползи.

7.8. В случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не изпълни задължението си да изпрати на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** оригинален екземпляр от договор за подизпълнение/допълнително споразумение към договор за подизпълнение по т. 4.10 и/или 4.14 от настоящия договор в срок до **три дни** от датата на сключване на договора, съответно споразумението към него, то той дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка в размер на **2 000.00 лева**.

7.9. При нарушаване на задължение по раздел 11 по-долу, виновната страна дължи на изправната страна неустойка за всеки конкретен случай на нарушение в размер на **50%** от гаранцията за изпълнение, заедно с обезщетяване на всички вреди над сумата на неустойката, настъпили вследствие нарушаване на задълженията по раздел 11 от договора.

8. НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА ИЛИ НЕПРЕДВИДИМИ СЪБИТИЯ

8.1. В случаи на непреодолима сила по смисъла на чл. 306 от Търговския закон или на непредвидими събития и доколкото тези събития се отразяват върху изпълнението на задълженията на двете страни по договора, сроковете за изпълнение трябва да бъдат удължени за времето, през което е траела непреодолимата сила или непредвидимите събития. Страните се споразумяват за непредвидими събития да се считат издадени или изменени нормативни или ненормативни актове на държавни или общински органи, настъпили по време на изпълнение на договора, които се отразяват на изпълнението на задълженията, на която и да е от страните.

8.2. Двете страни трябва взаимно да се уведомяват писмено за началото и края на тези събития, както следва:

8.2.1. за непреодолимата сила известието трябва да бъде потвърдено от Търговската камара на страната, в която е настъпило, и да бъде изпратено на другата страна до **14 (четирнадесет) дни** след започването му.

8.2.2. за непредвидимите събития – в **14-дневен срок** от издаждането или изменението на нормативен или ненормативен акт на държавен или общински орган.

8.3. В случай на непреодолима сила или непредвидимо събитие в страната на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и/или **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и ако то доведе до закъснение в изпълнението на задълженията на някоя от страните за повече от **1 (един) месец**, всяка от страните има право да прекрати договора по т. 9.3.

9. РАЗВАЛЯНЕ И ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА

9.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право:

(1) да развали договора в случаите на т. 4.5. от договора;

(2) да прекрати договора с **10-дневно** писмено предизвестие отправено до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** при забава на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** с повече от 30 дни, без да са налице обстоятелствата по т. 8.1, като в този случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право на неустойката по т. 7.3., ал. (1);

(3) да прекрати договора с **30-дневно** писмено предизвестие до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, при повторна доставка на партида дефектна стока или на стока, неотговаряща на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, посочени в договора и в приложенията към него, когато това обстоятелство е установено по реда на точка 5.2. от настоящия договор, като в този случай **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойката по т. 7.3., ал. (3). Настоящата клауза се прилага и в случаите, когато:

а) двете доставени партиди дефектна стока и/или стока, неотговаряща на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, не са поредни;

б) в рамките на срока на договора е установено един или повече пъти по реда на т. 6.5. и един или повече пъти по реда на т. 5.2. (кумулятивно), че доставена стока е дефектна и/или не отговаря на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, посочени в договора и в приложенията към него.

(4) да прекрати договора без предизвестие, в случай, че по реда на т. 6.5 към **Изпълнителя** са отправяни три или повече претенции (които не е задължително да са последователни) за

Стефан Стефанов
01.08.2016

гаранционни дефекти на доставената стока, дори същите да са били отстранени. В този случай **Изпълнителят** дължи неустойката по т. 7.3., ал. (3).

9.2. Настоящият договор може да се прекратява по взаимно писмено съгласие по всяко време, като двете страни уреждат взаимоотношенията си до момента на прекратяването.

9.3. В случаите на т. 8.3., всяка от страните има право да прекрати договора с **10-дневно** писмено предизвестие до другата страна.

9.4. Договорът се прекратява и в следните случаи:

(1) по т. 2.3; и

(2) по т. 3.1.

9.5. Извън хипотезите по предходните точки, настоящият договор се прекратява или разваля и на следните основания:

(1) в изрично посочените случаи в рамковото споразумение, които не се съдържат в настоящия договор;

(2) на общо основание при условията и по реда на чл. 87 от Закона за задълженията и договорите (ЗЗД);

(3) при разваляне или прекратяване на рамковото споразумение, въз основа на което се сключва настоящия договор, като направените поръчки до момента на прекратяването съответно развалянето се довършват и заплащат при условията на договора.

10. РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕ

10.1. Всички спорове, възникнали във връзка с тълкуването и/или изпълнението на договора, се решават чрез преговори и постигане на взаимно изгодни договорености, материализирани в писмена форма за валидност.

10.2. Всички спорове, породени от този договор или отнасящи се до него, включително споровете, породени или отнасящи се до неговото тълкуване, недействителност, изпълнение или прекратяване, както и споровете за полъвлане празноти в него или приспособяването му към нововъзникнали обстоятелства, за които не е постигнато съгласие по реда на предходната точка, ще бъдат разрешавани по общия гражданскоправен ред, от компетентния съд в Република България със седалище в гр. София.

10.3. Отнасянето на спора за решаване от компетентния съд не ще се счита за причина за спирането на изпълнението на други задължения по настоящия договор, които нямат отношение към предмета на спора.

10.4. Решение от компетентен съд или изменение на законодателството, което прави някое от условията на този договор невалидно, недействително или неизпълнимо, ще се отнася само до това условие и няма да прави целия договор или някакво друго условие от него невалиден, недействителен или неизпълним и всички други условия на договора ще останат в пълна сила и ефект, така както са уговорени от страните. Страните поемат задължението да положат всички усилия, за да се договорят за заместващо условие на невалидното, недействителното или неизпълнимото условие с валидно, действително и изпълнимо условие, което най-близко отразява целта на невалидното, недействителното или неизпълнимото условие.

11. КОНФИДЕНЦИАЛНОСТ

11.1. Страните се задължават да пазят и да не допускат разпространяването на информацията определена за конфиденциална, получена от всяка от страните по повод сключването или по време на срока на действие на този договор, както и да използват тази информация единствено за целите на изпълнението. Страните ще считат за конфиденциална информацията съдържаща се в договора и информацията във връзка с начина на изпълнението му, както и всяка информация която се съдържа на хартиен или магнитен носител и е създадена или предоставена на някоя от страните във връзка с изпълнението на договора. Конфиденциална е и всяка информация, която е станала достъпна на някоя от страните по повод изпълнението на договора и която представлява ноу-хау, схеми на складове съответно схеми за достъп и охрана или фирмена тайна на другата страна, или която е определена изрично при предоставянето ѝ от съответната страна за конфиденциална. Конфиденциална е и информацията свързана с лични данни, станали известни на някоя от страните във връзка със сключването или изпълнението на договора.

11.2. Страните се съгласяват, че въпреки прекратяването на този договор поради каквато и да е причина, клаузите свързани с конфиденциалност, ще са в сила и задълженията във връзка с тях ще бъдат валидни за период от **2 (две) години** след прекратяване на договора.

11.3. Клаузите за конфиденциалност не се прилагат когато някоя от страните е длъжна да предостави информация по договора на компетентен държавен орган, който е поискал тази информация във връзка с правомощията му по закон. При предоставяне на информация по тази точка, страната която я дава е длъжна незабавно да уведоми писмено другата страна.

12. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

12.1. Договорът влиза в сила считано от датата на подписването му от страните.

Съгласен
Юр. К. М. Мисир
09.08.2016

15

12.2. (1) При празноти в настоящия конкретен договор, сключен въз основа на рамково споразумение, субсидиарно ще се прилага уговореното в рамковото споразумение, доколкото то не противоречи на смисъла и съдържанието на настоящия конкретен договор.

(2) При противоречие на уговореното в рамковото споразумение и приложенията към него с уговореното в конкретния договор (и приложенията към него), сключен въз основа на настоящото рамково споразумение, с предимство ще се ползва и прилага уговореното в настоящия конкретен договор за обществена поръчка.

12.3. По отношение на този договор и за неуредените в него въпроси е приложимо действащото в Република България законодателство.

12.4. Всички съобщения и уведомления на страните по настоящия договор ще се извършват само в писмена форма, като условие за действителност. Тази форма ще се счита за спазена, ако съобщението е изпратено по e-mail или факс, доколкото съществува техническа възможност за установяване на момента на получаване на съобщението/уведомлението чрез генериране на известие за доставяне от техническото средство на изпращане.

12.5. (1) При преобразуване на изпълнителя в съответствие със законодателството на държавата, в която е установен, настоящият договор остава в сила, ако са налице едновременно следните условия:

1. Правоприемникът сключи договор за продължаване на настоящия договор за изпълнение;
2. Договорът за продължаване не променя настоящия договор за изпълнение;
3. Правоприемникът отговаря на условията на чл. 43, ал. 7 изречение второ от ЗОП.

(2) Ако правоприемникът не отговаря на предходната ал. 1, т. 3, настоящият договор се прекратява по право, като **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ**, съответно правоприемникът дължи обезщетение по общия исков ред.

12.6. Неразделна част от настоящия договор са следните приложения:

Приложение 1: Стока и цени;

Приложение 2: Срокове за доставка и опаковка;

Приложение 3: Образец на приемно-предавателен протокол;

Приложение 4: Образец на опаковъчен лист;

Приложение 5: Придружаващи доставката документи.

Договорът е изготвен в два еднообразни екземпляра на български език – по един за всяка от страните, които след като се запознаха със съдържанието му и го приеха го подписаха, както следва:

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛ:



Согласно с
Юридически
01.08.2016



VII. ОБРАЗЕЦ НА ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Поставя се в плик № 2

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в открита процедура за сключване на рамково споразумение с наименование:
„Доставка на комплект конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV“, реф. № PPD 16-028

ДО: „ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ“ АД,

ОТ: «Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

(участник)

Адрес на управление: гр София жк «Левски Г» бл.40, вх. А, ет. 2, ат. 8

тел.: 0701/50166; 0701/51739 факс: 0701/ 51740; e-mail: office@energoserviz.com

Единен идентификационен код: 121 557 014,

Представяван от Божан Крумов Божанов.– Управител
(длъжност)

УВАЖАЕМИ ГОСПОДА,


1. Запознат съм и приемам изискванията на Възложителя, като представям техническите спецификации от раздел IV на документацията с попълнени всички изисквани стойности за всички позиции от стоката по предмета на поръчката.
2. Представям всички изисквани данни и документи, посочени в Приложение 2 от настоящото техническо предложение. Запознат съм с изискването, че представените документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език, придружени с оригиналните документи.
3. Запознат съм, че представените от нас технически документи са доказателство за декларираните от мен технически данни и параметри в техническите спецификации на стоката.
4. Потвърждавам, че представяните от нас стоки, описани в Техническото ни предложение ще отговарят на посочените от възложителя стандарти или на еквивалентни. В случай, че даден материал отговаря на стандарт, еквивалентен на посочения с е задължаваме да го отразим в отделен документ и да представим доказателства за еквивалентността на двата стандарта.
5. Всички стойности, попълнени в колоната „Гарантирано предложение“ на приложените таблици от Технически спецификации от раздел IV от документацията за участие са точни и истински.
6. Предлагам гаранционен срок за предлаганите стоки -24 месеца / не по-малко от 24 месеца/, от датата на приемо – предавателен протокол за получаване на стоката от Възложителя.
7. Запознат съм, че видовете стоки и ориентировъчни количества за доставка ще бъдат сключване на Възложителя при провеждане на последваща процедура предвидена в ЗОП за сключване на конкретен договор.
8. Запознат съм, че при провеждане на последваща процедура предвидена в ЗОП по т.7 за сключване на конкретен договор, изборът на изпълнител ще бъде направен по критерий за оценка на офертите: „най-ниска цена“.
9. Приемем, че в срок до 10 дни (не повече от 10 дни) от датата на подписване на договор с възложителя, ще сключа договор с посоченият/те в офертата подизпълнител/и (попълва се, ако участникът е декларирал, че ще използва подизпълнител/и).
10. Запознат съм, че максималният срок за изпълнение на конкретен договор ще бъде определен от Възложителя в поканата за договаряне.

Приложения:

1. Технически изисквания и спецификации за изпълнение на поръчката – раздел IV от документацията за участие – попълнени на съответните места;
2. Изисквани документи от Технически изисквания и спецификации
3. Срокове за доставка
4. Опаковка.

Дата 09.05.2016 г.

ПОДПИС И ПЕЧАТ:


Божан Божанов
(име и фамилия)

Управител

(длъжност на представляващия участника)

IV. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА

Наименование на материала: Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV

Съкратено наименование на материала: К-т конзоли за СБС 20 kV - две тройки

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН

Категория: 03 – Конзоли, куки, стълбове

Мерна единица: Брой комплекти

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Комплект конзоли с болтово-заваръчна конструкция за две тройки проводници за въздушни електропроводни линии с номинално напрежение 20 kV, за монтиране на подпорни изолатори и носителни изолаторни вериги. Конзолите са изработени от профили и планки свързани посредством заваряване и болтови съединения защитени от корозия, съгласно работните чертежи посочени в т. 4 по-долу. Болтовете са с шестстенни глави с ненарязана до главата цилиндрична част на стеблото. За предпазване от корозия конзолите са защитени с лаково-бояджийско покритие на епоксидна основа.

Използване:

Конзолите се използват за окачване на проводниците на въздушни електропроводни линии 20 kV посредством съответните подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги и арматури и осигуряване на необходимите изолационни разстояния.

Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно-техническите документи:

Конзолите трябва да отговарят на приложимите български и международни нормативно-техническите документи или еквиваленти, включително на посочените по-долу и на техните валидни изменения, поправки и допълнения:

- 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 ъглови профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери“;
- БДС EN 10056-2:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 2: Допустими отклонения от формата и размерите“;
- БДС EN 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцувани лента и дебели/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани. Допустими отклонения от размерите и формата“;
- БДС EN ISO 4014:2011 „Болтове с шестстенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4014:1999)“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестстенни. 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 (НСИСОСФП), приета с Постановление № 325 на Министерския съвет от 6 декември 2006 г., обн., ДВ, бр. 106 от 27 декември 2006 г.

Изисквания към документацията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Чертежи с размери на конзолите с посочени общо тегло и обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие	
2.	Техническо описание на стоманените профили, болтовите съединения и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите	
3.	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)	
4.	Инструкции 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, опазване на околната среда и т.н.	
5.	ЕО декларация за съответствие	
6.	Сертификатите за всички материали, използвани за изработката на конзолите, издадени от съответните производители – копие	
7.	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	
8.	Експлоатационна дълготрайност, години	

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите и сертификатите могат да бъдат и само на английски език).

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Параметър	Стойност
1.1	Номинално напрежение	20 kV
1.2	Максимално работно напрежение	24 kV
1.3	Номинална честота	50 Hz
1.4	Брой на фазите	3
1.5	Начин на заземяване	- през активно съпротивление; - изолирана неутрала; - през дъгогасяща бобина.

2. Характеристики на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимални температури на околната среда	+ 40 °C
2.2	Минимална температура на околната среда	Минус 30 °C
2.3	Относителна влажност	До 100 %
2.4	Категория на атмосферна корозия съгласно БДС EN ISO 12944-2	C3
2.5	Надморска височина	До 2500 m

3. Технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	Конзолите трябва да бъдат изработени съгласно конструктивните работни чертежи, изготвени от бившия Институт „Енергопроект“, както са посочени в т. 4 по-долу, приложими за центрофугален стоманобетонен стълб за ВЛ 20 kV - 13 m, НЦГ 952, с външен диаметър при върха 205 mm и външен диаметър при основата 400 mm.	Конзолите ще бъдат изработени съгласно конструктивните работни чертежи, изготвени от бившия Институт „Енергопроект“, както са посочени в т. 4 по-долу, приложими за центрофугален стоманобетонен стълб за ВЛ 20 kV - 13 m, НЦГ 952, с външен диаметър при върха 205 mm и външен диаметър при основата 400 mm.
3.2	Материали	-	-
3.2.1	Монтажни детайли (профили и планки)	<p>а) Монтажните детайли трябва да бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент от други марки стомана съгласно стандартите на международно признати организации по стандартизация с еквивалентен химически състав и със същите или по-добри механични свойства.</p> <p>б) Равнораменните ъглови профили трябва да отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквиваленти.</p> <p>в) Планките трябва да бъдат изработени от горещовалцовани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалент</p>	<p>а) Монтажните детайли ще бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент от други марки стомана съгласно стандартите на международно признати организации по стандартизация с еквивалентен химически състав и със същите или по-добри механични свойства.</p> <p>б) Равнораменните ъглови профили ще отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквиваленти.</p> <p>в) Планките ще бъдат изработени от горещовалцовани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалент</p>
3.2.2	Болтови съединения	<p>а) Болтовете трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалентно с клас на якост min 8.8.</p> <p>б) Гайките трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно с клас на якост 8.</p>	<p>а) Болтовете ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалентно с клас на якост min 8.8.</p> <p>б) Гайките ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно с клас на якост 8.</p>

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) Шайбите трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалент.	в) Шайбите ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалент.
		г) Болтовите съединения трябва да бъдат защитени от корозия чрез горещо или електрохимично поцинковане с дебелина на покритието съгласно с приложимите стандарти: БДС EN ISO 1461; БДС EN ISO 4042 или еквивалентно.	г) Болтовите съединения ще бъдат защитени от корозия чрез горещо или електрохимично поцинковане с дебелина на покритието съгласно с приложимите стандарти: БДС EN ISO 1461; БДС EN ISO 4042 или еквивалентно.
3.3	Заваряване	а) Заваряването на отделните монтажните детайли (профили и планки) трябва да бъде изпълнено съгласно работните чертежи.	а) Заваряването на отделните монтажните детайли (профили и планки) ще бъде изпълнено съгласно работните чертежи.
		б) Заваръчните шевове трябва да бъдат с минимални размери 50/5 mm и да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.	б) Заваръчните шевове ще бъдат с минимални размери 50/5 mm и да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.
		в) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.	в) Заваръчните шевове ще бъдат с плавен преход към основния материал.
		г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи не трябва да бъде по-голяма от 0,5 mm.	г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи няма да бъде по-голяма от 0,5 mm.
3.4	Антикорозионна защита на металните повърхности	а) Защитното антикорозионно покритие трябва да съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент.	а) Защитното антикорозионно покритие ще съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент.
		б) Антикорозионното покритие трябва да бъде със степен на дълготрайност „Н“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент.	б) Антикорозионното покритие ще бъде със степен на дълготрайност „Н“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) Анतिकорозионното покритие трябва да запазва своята еластичност при температура минус 25°C.	в) Анतिकорозионното покритие ще запазва своята еластичност при температура минус 25°C.
		г) Лаковобояджийските материали трябва да бъдат доставени от един производител. (Не се допуска доставката на лаковобояджийски материали от различни производители.)	г) Лаковобояджийските материали ще бъдат доставени от един производител. (Не се допуска доставката на лаковобояджийски материали от различни производители.)
3.5	Подготовка на металните повърхности за нанасяне на антикорозионното покритие	а) Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности трябва да бъдат почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно ISO 8501-1 или еквивалент посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.	а) Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности ще бъдат почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно ISO 8501-1 или еквивалент посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.
		б) При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не трябва да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.	б) При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око няма да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.
3.6	Грундиращо покритие	а) Грундиращото покритие трябва да бъде изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).	а) Грундиращото покритие ще бъде изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).
		б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие не трябва да бъде по-малка от 75 µm.	б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие няма да бъде по-малка от 75 µm.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624 или еквивалент, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" трябва да настъпва при усилие не по-малко от 2,5 МПа.	в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624 или еквивалент, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" ще настъпва при усилие не по-малко от 2,5 МПа.
3.7	Горно покритие, междинно покритие	а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития трябва да бъде на епоксидна основа (EP).	а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития ще бъде на епоксидна основа (EP).
		б) Междинното покритие трябва да съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).	б) Междинното покритие ще съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).
		в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не трябва да бъде по-малка от 120 µm.	в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, няма да бъде по-малка от 120 µm.
		г) Цветът на горното покритие по RAL скалата трябва да бъде 6021, като цветовете на отделните покрития трябва да бъдат контрастиращи.	г) Цветът на горното покритие по RAL скалата ще бъде 6021, като цветовете на отделните покрития ще бъдат контрастиращи.
3.8	Изпълнение и контрол на лаковобояджийските работи	а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи трябва да се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7.	а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи ще се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7.
		б) Лаковобояджийските материали трябва да се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя.	б) Лаковобояджийските материали ще се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя.
		в) Повърхностите трябва да бъдат сухи, а относителната влажност на въздуха не трябва да бъде по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.	в) Повърхностите ще бъдат сухи, а относителната влажност на въздуха няма да бъде по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		г) Лаковобояджийските материали не трябва да се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4 или еквивалент, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.	г) Лаковобояджийските материали няма да се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4 или еквивалент, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.
		д) Отделните слоеве трябва да се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрити области.	д) Отделните слоеве ще се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрити области.
		е) Всеки слой трябва да се нанася равномерно, като задължително трябва да се спазват номиналните дебелини - няма да бъдат приети дебелини на сухия филм, които представляват по-малко от 80% от номиналната дебелина.	е) Всеки слой ще се нанася равномерно, като задължително ще се спазват номиналните дебелини - няма да бъдат приети дебелини на сухия филм, които представляват по-малко от 80% от номиналната дебелина.
		ж) При нанасянето на слоевете не трябва да се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм не трябва да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.	ж) При нанасянето на слоевете няма да се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм няма да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.
3.9	Маркировка	а) Конзолите трябва да бъдат маркирани трайно и четливо с наименованието на изделието, както е посочено в т. 4.1 и т. 4.2 по-долу	а) Конзолите ще бъдат маркирани трайно и четливо с наименованието на изделието, както е посочено в т. 4.1 и т. 4.2 по-долу
		б) Надписите трябва да бъдат направени на разстояние 500 mm от скобата за закрепване към стълба (центъра на конзолата).	б) Надписите ще бъдат направени на разстояние 500 mm от скобата за закрепване към стълба (центъра на конзолата).
3.10	Комплектуване	а) Конзолите трябва да бъдат комплектувани съгласно работните чертежи	а) Конзолите ще бъдат комплектувани съгласно работните чертежи

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		б) Болтовите съединения трябва да бъдат опаковани в дървени каси или в здрави платнени торби с траен надпис за типа на конзолата по отделно за всяка конзола.	б) Болтовите съединения ще бъдат опаковани в дървени каси или в здрави платнени торби с траен надпис за типа на конзолата по отделно за всяка конзола.
		в) За предпазване на цинковото покритие на болтовите съединения от нарушения при транспортиране в дървените каси или в торбите се поставят дървени стърготини до запълване на обема им.	в) За предпазване на цинковото покритие на болтовите съединения от нарушения при транспортиране в дървените каси или в торбите се поставят дървени стърготини до запълване на обема им.
3.11	Съхранение и транспортиране	а) Конзолите трябва да се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена.	а) Конзолите ще се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена.
		б) Товаренето и разтоварването на конзолите не трябва да бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие	б) Товаренето и разтоварването на конзолите няма да бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие
3.12	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	min 15 години	min 15 години
3.13	Експлоатационна дълготрайност на конзолите	min 35 години	min 35 години

4. Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV – наименование и конструктивни работни чертежи

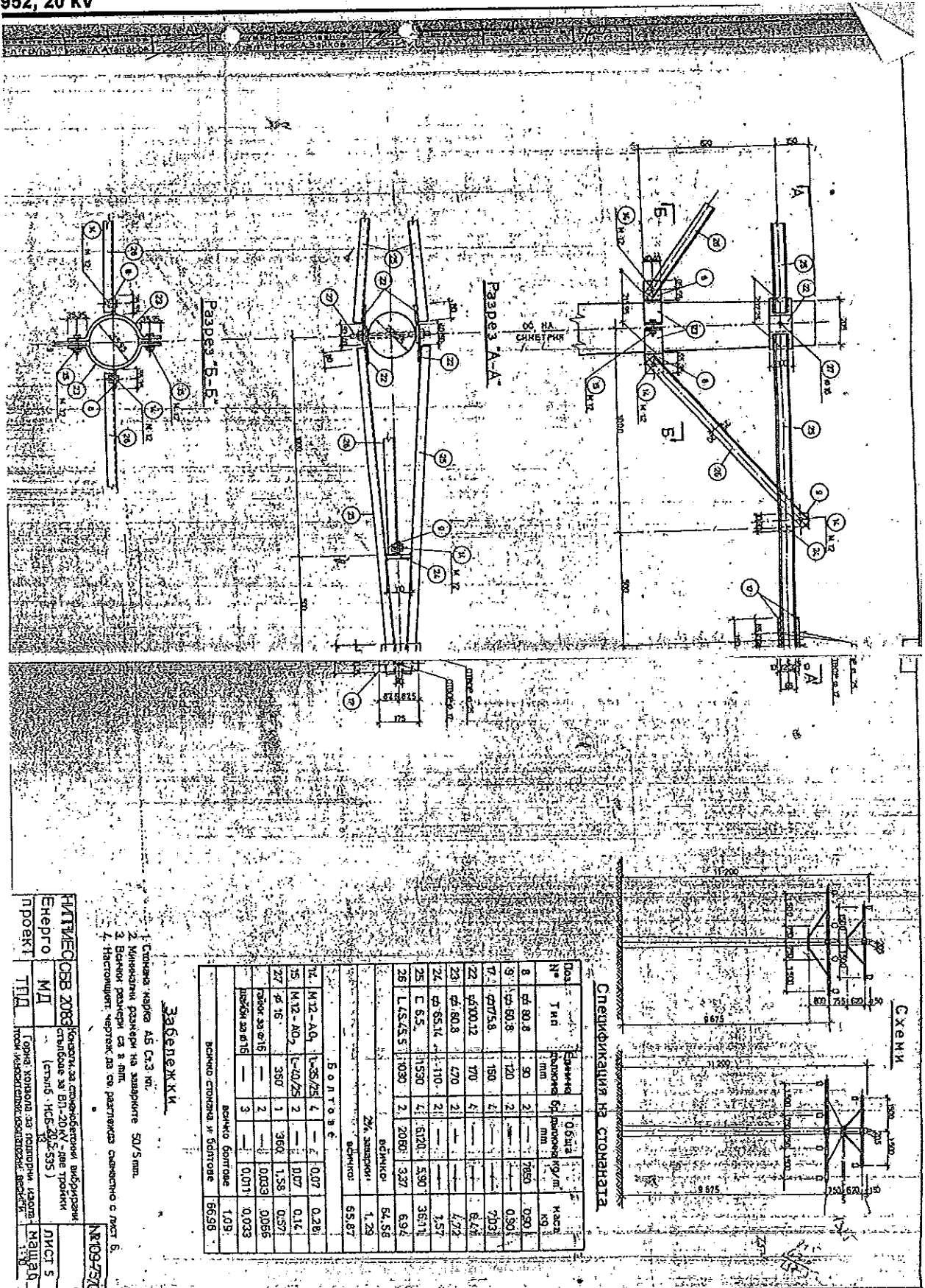
4.1 Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV

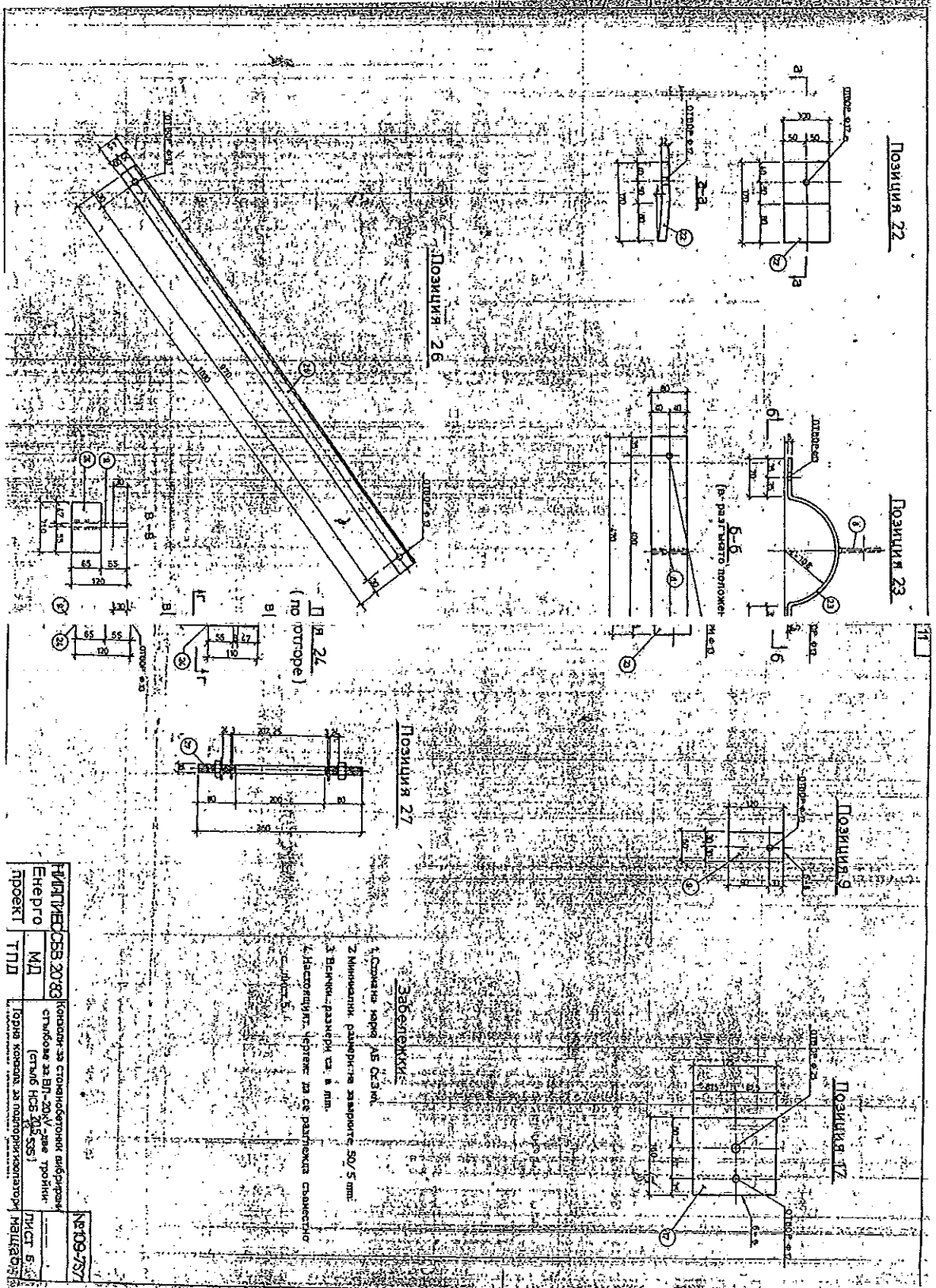
№ на стандарта	Наименование	№ на работния чертеж	Тегло, kg	Повърхност на лаковобояджийското покритие, m ²
20 03 1221	Горна конзола за подпорни изолатори за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7570 и 109-7571	67	2,1
	Долна конзола за подпорни изолатори за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7574 и 109-7575	91	2,9

4.2 Комплект конзоли за две тройки носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV

№ на стандарта	Наименование	№ на работния чертеж	Тегло, kg	Повърхност на лаковобояджийското покритие, m ²
20 03 1222	Горна конзола за носителни изолаторни вериги за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7570 и 109-7571	67	2,1
	Долна конзола за носителни изолаторни вериги за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7572 и 109-7573	95	3,0

Фигура 1 - Горна конзола за подпорни изолатори и носителни изолаторни вериги стълб НЦГ 952, 20 kV





ИНИТИИЭСБ 20783	Конструкция стальной арки	№109-737
Енерго	Строительное предприятие	Лист 5
МД	Строительное предприятие	
ТД	Строительное предприятие	
Проект	Строительное предприятие	

1. Стальная арка 15 м в ширину
 2. Минимальная радиусная зазорность 50/5 мм
 3. Вертикальный зазор да се радиусная стальной арки

Кабель-размерка са в мм
 1. Диаметр
 2. Длина

[Handwritten signature]

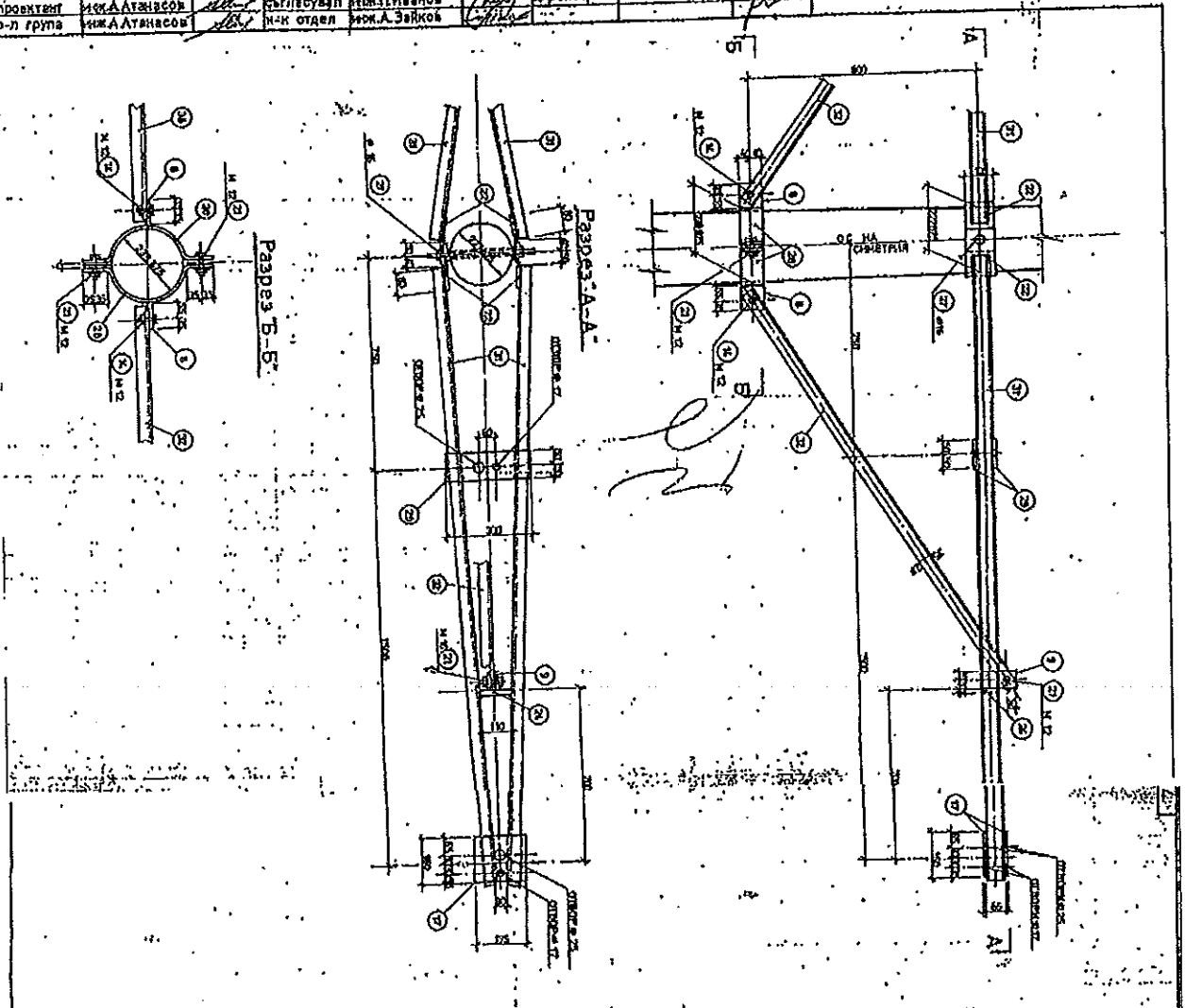
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Фигура 2 - Долна конзола за подпорни изолатори НЦГ 952, 20 kV

съставил	И.И.Иванов	проверил	И.А.Атанасов	проектиран	И.А.Атанасов
проектант	И.А.Атанасов	р-л група	И.А.Атанасов	инженер	И.А.Атанасов
инженер	И.А.Атанасов	инженер	И.А.Атанасов	инженер	И.А.Атанасов

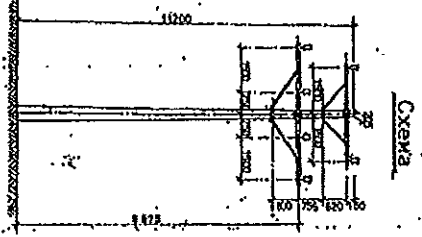


ИТТ/ЕС	СББ 2083	Конзола за стъколоводни изолатори	Лист 9
Енерго	МД	трояк (стълб НС-20, СС5)	МашЕО
проект	ТТД	Долна конзола за подпорни изолатори	МашЕО

- Забелески:**
1. Стъкола марка АБ Ст.3 кв.
 2. Минимални размери на заварките 50,5 мм.
 3. Всички размери са в мм.
 4. Разпорките чертж да се разглежда самостоятелно с лист 10.

Спецификация на стоманата

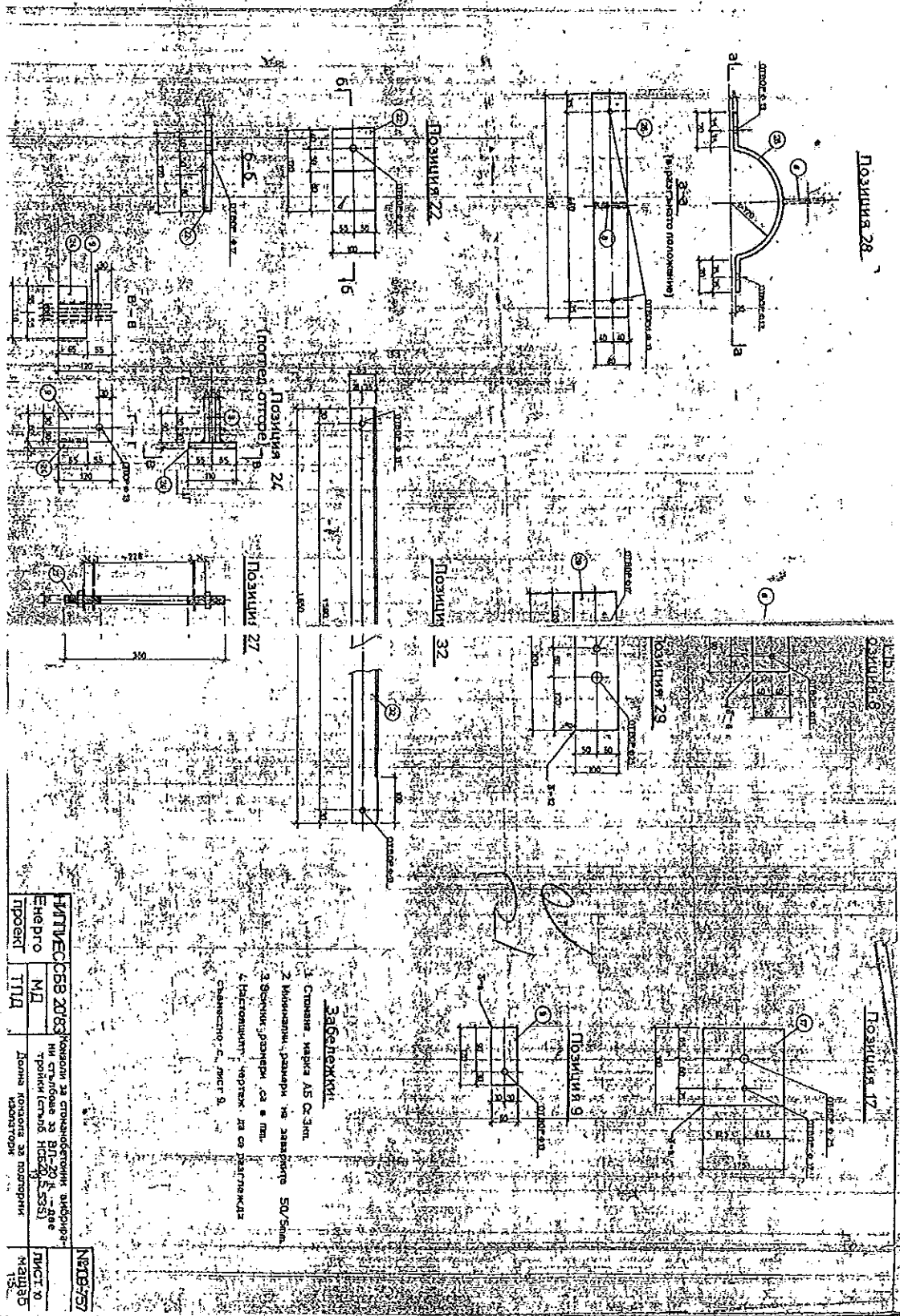
Поз. №	Т.к.п.	Единица	Обем	Маса
		различна	всичко	(кг)
		(mm)	(mm)	
5	С2 80,8	90	2	7850
9	С2 80,8	120	4	1,20
17	С2 175,8	150	4	7,13
22	С2 101,2	170	4	6,41
24	С2 65,14	110	2	1,57
26	С2 80,8	510	2	5,12
29	С2 100,12	300	2	1,30
31	С2 65,14	2280	4	5,80
32	С2 65,14	1850	2	4,81
		всичко		27,52
		2% заварки		1,775
		всичко		29,295



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

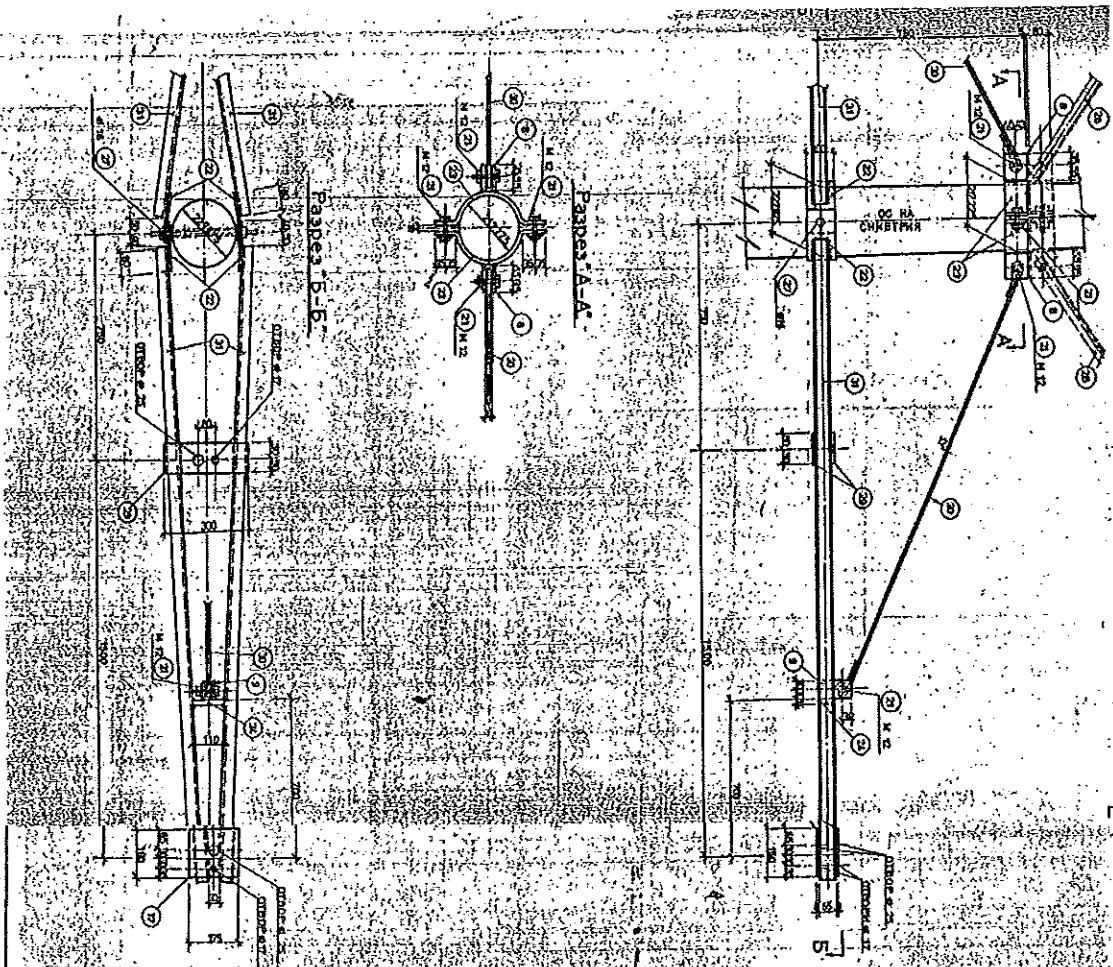


Фигура 3 - Долна конзола за носителни изолаторни вериги за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



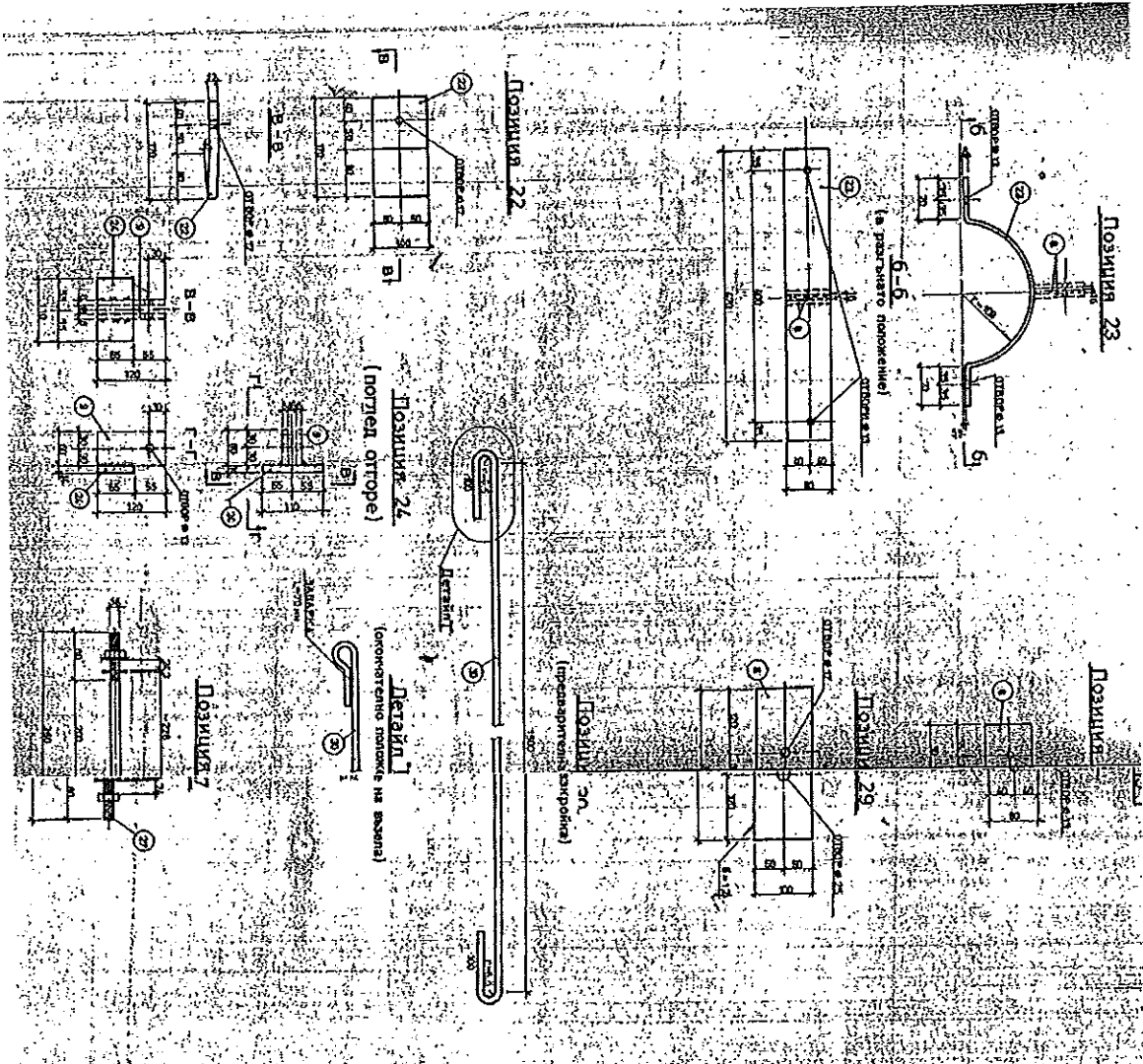
Спецификация на стълбната

№	Тип	Единица изчислен бр. (шт.)	Обем (м³)	Наса №
6	С 1018	50	7550	130
9	С 1018	20	—	130
17	С 1755	150	—	703
22	С 1012	170	—	614
23	С 1018	470	—	614
24	С 1014	110	—	472
29	С 1012	300	—	157
30	С 1012	1720	0389	310
31	С 6.5	2280	8590	8380
		2% заварка		153
		всичко		9153
		всичко		133
		всичко		8336
		всичко		135

Забележки:

1. Стълбата нарисувана е с 3 кл.
2. Минимални размери на заварките 50/5mm.
3. Вечерни размери са в мм.
4. Проектният чертеж да се разглежда само с лист Б.

ИТИЕС	СБ 2083	Консум за строителство	№ 09/572
Енерго	МД	на строителство за БИ - 2015 - 1-а	Лист 7/2
проект	ТЛД	Трубопровод (сечение НСБ-10-335)	Машин
		Допълнителна информация за проектиране	13/03
		използване на чертеж	17/03



- За белешка:
1. Сложна жерна АБ Ост-3 м.
 2. Минимални размери на заварката 5V/5 мм.
 3. Всички размери са в мм.
- А. Насловният чертеж да се различава качествено с лист 7.

НАТИБС ОБВ 2083
Енерго МД

Качество за специализирани изчисления
Стандарт за ВП-20 (в дв. тръби)
Станд. ИСБ Д. 5.553

№ 09-576
Лист 8

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Наименование на материала: Комплект конзоли за подпорни изолятори за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20 kV
Съкратено наименование на материала: К-т конзоли за подп. изолятори за СБС 20 kV

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН

Категория: 03 – Конзоли, куки, стълбове

Мерни единици: бр. комплекти

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

С този технически стандарт за материал се определят изискванията за конзоли за стоманобетонни стълбове за въздушни електропроводни линии 20 kV, както са показани на чертежа на фигура 1, за монтиране на подпорни изолятори със стержен М24. Конзолите се изработват чрез заваряване на горещовалцовани П – образни профили, листове и кръгъл прът от нелегирана конструкционна стомана. За предпазване от атмосферна корозия тялото на конзолите, вкл. нарязаната резба и гайките и шайбите са защитени чрез горещо поцинковане.

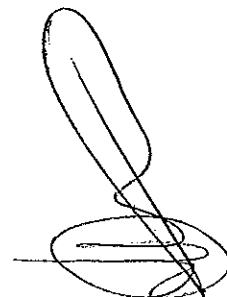

Използване:

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

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

Конзолите трябва да отговарят на приложимите български и международни нормативно-техническите документи или еквиваленти, включително на посочените по-долу и на техните валидни изменения, поправки и допълнения:

- 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 поцинковане 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.



Изисквания към документацията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Технически документи, каталози и сертификати на производителя на използваните материали, вкл. химичен състав, механични и технологични свойства и др.	
2.	Кратко техническо описание на технологията на заваряване	
3.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	
4.	Декларация за съответствие на изпълнението на конзолите с изискванията на изброените по-горе стандартизационни документи и на чертежа на фигура 1, вкл. и за съответствието на поцинковането с БДС EN ISO 1461	

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Параметър	Стойност
1.1	Номинално напрежение	20 kV
1.2	Максимално работно напрежение	24 kV
1.3	Номинална честота	50 Hz
1.4	Брой на фазите	3
1.5	Начин на заземяване на звездния център	- през активно съпротивление; - през дъгогасителна бобина; - изолиран звезден център

2 Характеристика на работната среда и място на монтиране

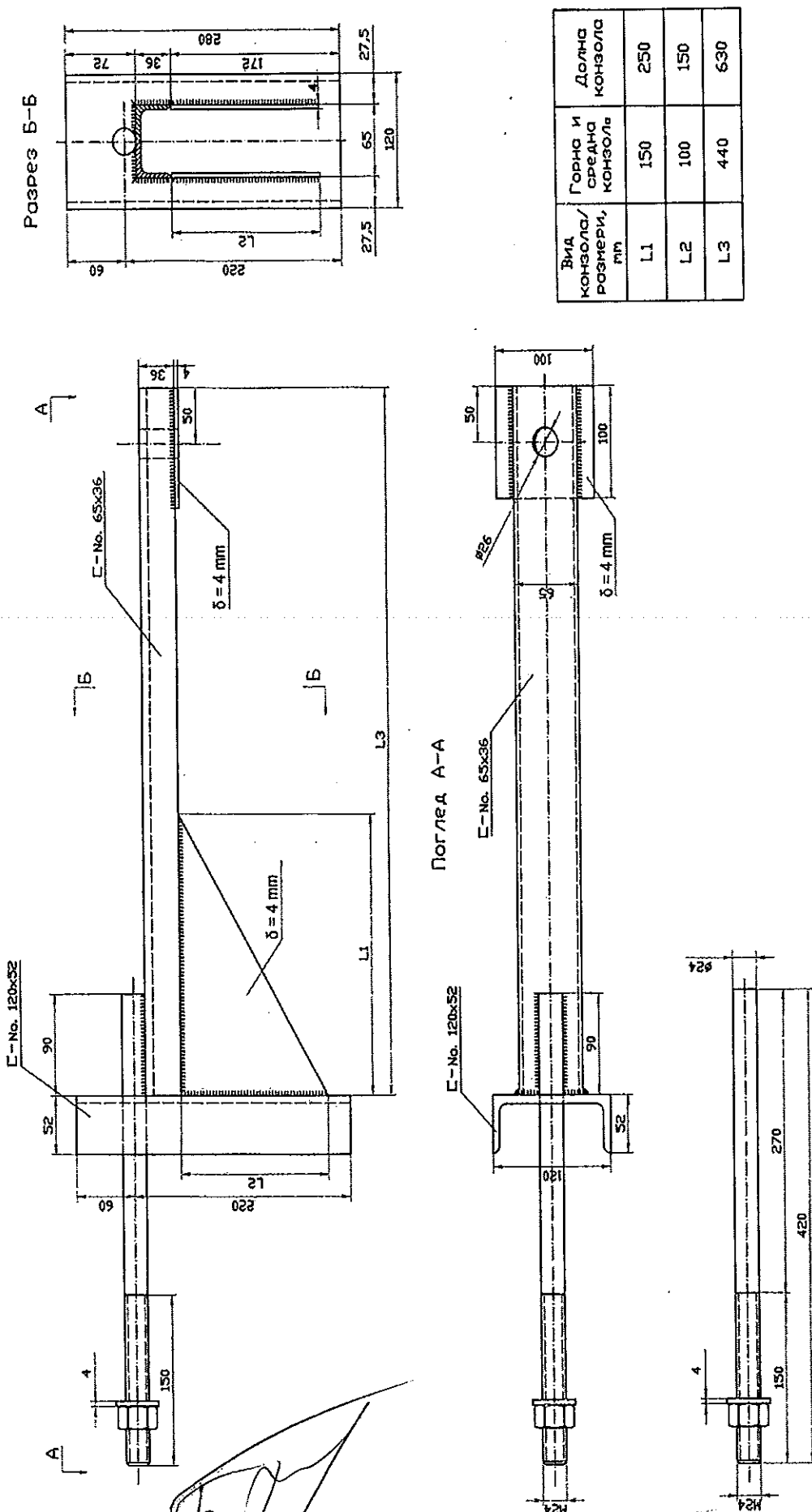
№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимална температура на околната среда	+ 40 °C
2.2	Минимална температура на околната среда	- 20 °C
2.3	Относителна влажност	До 100%
2.4	Надморска височина	До 2000 m

3. Технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция, размери и гранични отклонения	а) Съгласно фигура 1	а) Съгласно фигура 1
		б) Отклоненията на размерите не трябва да бъдат по-големи от ± 2 mm.	б) Отклоненията на размерите няма да бъдат по-големи от ± 2 mm.
		в) Конзолите се комплектоват с гайка и шайба.	в) Конзолите се комплектоват с гайка и шайба.
3.2	Марка и категория на стоманата	S275JR или еквивалентно	S275JR или еквивалентно
3.3	Заваряване	а) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.	а) Заваръчните шевове ще имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.
		б) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.	б) Заваръчните шевове ще бъдат с плавен преход към основния материал.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) Завареният метал трябва да бъде плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.	в) Завареният метал ще бъде плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.
3.4	Горещо поцинковане	а) Конзолите трябва да бъдат защитени от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461.	а) Конзолите ще бъдат защитени от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461.
		б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	б) Преди поцинковането повърхностите ще бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.
		в) Минималните дебелини на цинковото покритие на тялото на конзолите трябва да бъдат, както следва: <ul style="list-style-type: none"> • локална дебелина min 70 μm; • средна дебелина min 85 μm. 	в) Минималните дебелини на цинковото покритие на тялото на конзолите ще бъдат, както следва: <ul style="list-style-type: none"> • локална дебелина min 70 μm; • средна дебелина min 85 μm.
		г) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).	г) Цинковото покритие ще бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).
		д) Резбите трябва да бъдат нарязани преди горещото поцинковане. Поцинкованите резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.	д) Резбите ще бъдат нарязани преди горещото поцинковане. Поцинкованите резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.
		е) Гайките и шайбите трябва да бъдат защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683.	е) Гайките и шайбите ще бъдат защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683.
		ж) Експлоатационната дълготрайност на цинковите покрития трябва да бъде min 30 години.	ж) Експлоатационната дълготрайност на цинковите покрития ще бъде min 30 години.
3.5	Съхранение и транспорт	Конзолите се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването им от корозия и механични повреди.	Конзолите се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването им от корозия и механични повреди.

Фигура 1 – Конзоли за подпорни изолатори



Вид конзола/размери, мм	Горна и средна конзола	Долна конзола
L1	150	250
L2	100	150
L3	440	630

ИЗИСКВАНИ ДОКУМЕНТИ ОТ ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИИ

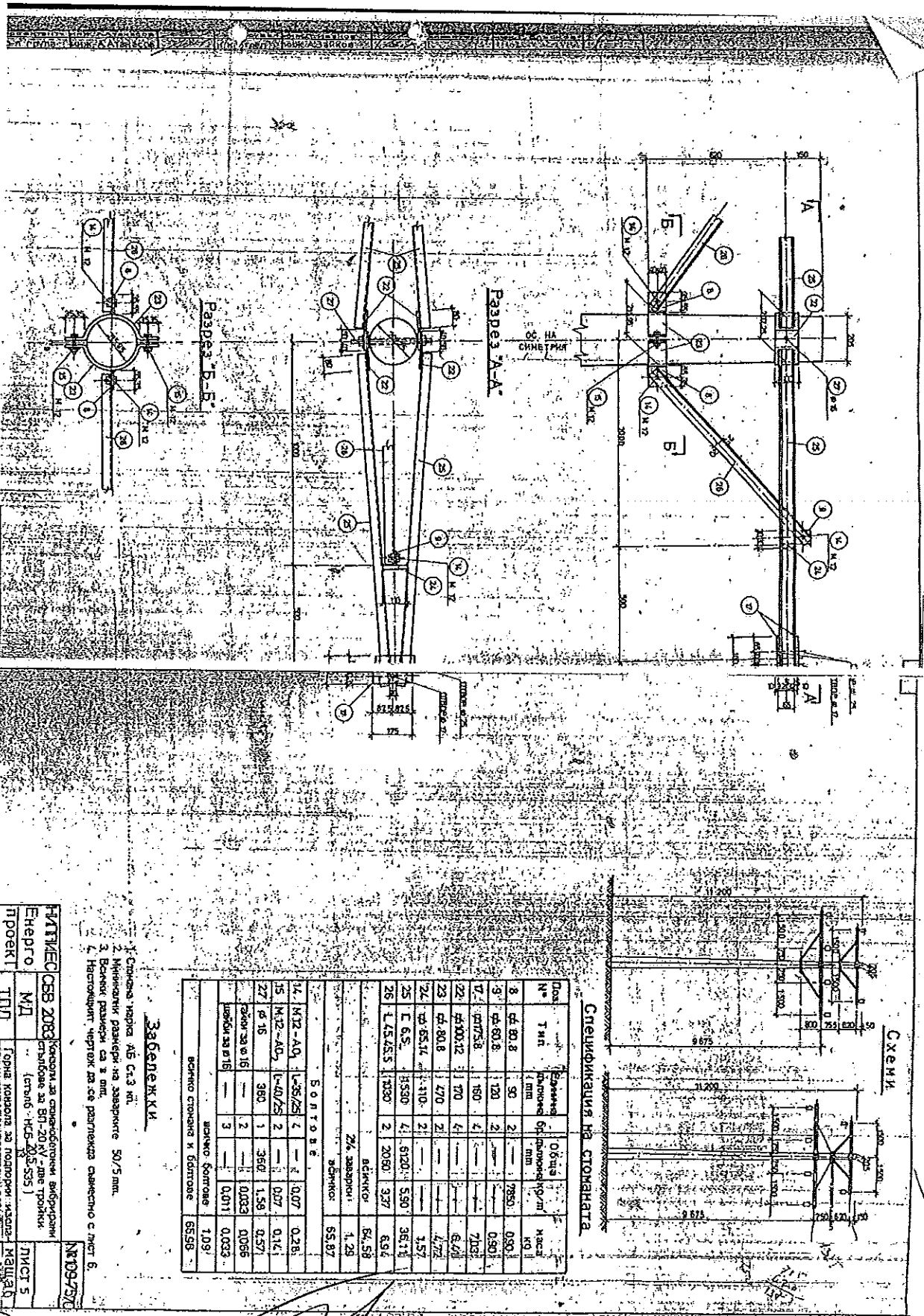
Конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV за две тройки проводници

Изисквания към документацията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Чертежи с размери на конзолите с посочени общо тегло и обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие	2.1.1
2.	Техническо описание на стоманените профили, болтовите съединения и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите	2.1.2
3.	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)	2.1.3
4.	Инструкции 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, опазване на околната среда и т.н.	2.1.4
5.	ЕО декларация за съответствие	2.1.5
6.	Сертификатите за всички материали, използвани за изработката на конзолите, издадени от съответните производители – копие	2.1.6
7.	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	15 години
8.	Експлоатационна дълготрайност, години	35 години

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите и сертификатите могат да бъдат и само на английски език).

**Фигура 1 - Горна конзола за подпорни изолатори и носителни изолаторни вериги стълб НЦГ
952, 20 kV
общо тегло – 67 кг.
обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие – 2,1 м²**



Спецификация на стоманата

Диаг. №	Тегло	Единица	Обем	Материал	
№	Тегло	Измерване	Обем	Материал	
8	φ 80.8	90	2	7850	0.90
9	φ 60.8	120	2	7850	0.80
10	φ 75.8	180	2	7850	0.80
11	φ 100.12	170	4	7850	6.04
12	φ 80.8	170	2	7850	4.72
13	φ 65.14	110	2	7850	1.57
14	φ 6.5	1550	4	6120	5.90
15	φ 6.5	2000	2	6120	3.61
16	φ 16	100	2	2000	3.37
17	φ 16	100	2	2000	3.37
18	φ 16	100	2	2000	3.37
19	φ 16	100	2	2000	3.37
20	φ 16	100	2	2000	3.37
21	φ 16	100	2	2000	3.37
22	φ 16	100	2	2000	3.37
23	φ 16	100	2	2000	3.37
24	φ 16	100	2	2000	3.37
25	φ 16	100	2	2000	3.37
26	φ 16	100	2	2000	3.37
27	φ 16	100	2	2000	3.37
28	φ 16	100	2	2000	3.37
29	φ 16	100	2	2000	3.37
30	φ 16	100	2	2000	3.37
31	φ 16	100	2	2000	3.37
32	φ 16	100	2	2000	3.37
33	φ 16	100	2	2000	3.37
34	φ 16	100	2	2000	3.37
35	φ 16	100	2	2000	3.37
36	φ 16	100	2	2000	3.37
37	φ 16	100	2	2000	3.37
38	φ 16	100	2	2000	3.37
39	φ 16	100	2	2000	3.37
40	φ 16	100	2	2000	3.37
41	φ 16	100	2	2000	3.37
42	φ 16	100	2	2000	3.37
43	φ 16	100	2	2000	3.37
44	φ 16	100	2	2000	3.37
45	φ 16	100	2	2000	3.37
46	φ 16	100	2	2000	3.37
47	φ 16	100	2	2000	3.37
48	φ 16	100	2	2000	3.37
49	φ 16	100	2	2000	3.37
50	φ 16	100	2	2000	3.37
51	φ 16	100	2	2000	3.37
52	φ 16	100	2	2000	3.37
53	φ 16	100	2	2000	3.37
54	φ 16	100	2	2000	3.37
55	φ 16	100	2	2000	3.37
56	φ 16	100	2	2000	3.37
57	φ 16	100	2	2000	3.37
58	φ 16	100	2	2000	3.37
59	φ 16	100	2	2000	3.37
60	φ 16	100	2	2000	3.37
61	φ 16	100	2	2000	3.37
62	φ 16	100	2	2000	3.37
63	φ 16	100	2	2000	3.37
64	φ 16	100	2	2000	3.37
65	φ 16	100	2	2000	3.37
66	φ 16	100	2	2000	3.37
67	φ 16	100	2	2000	3.37
68	φ 16	100	2	2000	3.37
69	φ 16	100	2	2000	3.37
70	φ 16	100	2	2000	3.37
71	φ 16	100	2	2000	3.37
72	φ 16	100	2	2000	3.37
73	φ 16	100	2	2000	3.37
74	φ 16	100	2	2000	3.37
75	φ 16	100	2	2000	3.37
76	φ 16	100	2	2000	3.37
77	φ 16	100	2	2000	3.37
78	φ 16	100	2	2000	3.37
79	φ 16	100	2	2000	3.37
80	φ 16	100	2	2000	3.37
81	φ 16	100	2	2000	3.37
82	φ 16	100	2	2000	3.37
83	φ 16	100	2	2000	3.37
84	φ 16	100	2	2000	3.37
85	φ 16	100	2	2000	3.37
86	φ 16	100	2	2000	3.37
87	φ 16	100	2	2000	3.37
88	φ 16	100	2	2000	3.37
89	φ 16	100	2	2000	3.37
90	φ 16	100	2	2000	3.37
91	φ 16	100	2	2000	3.37
92	φ 16	100	2	2000	3.37
93	φ 16	100	2	2000	3.37
94	φ 16	100	2	2000	3.37
95	φ 16	100	2	2000	3.37
96	φ 16	100	2	2000	3.37
97	φ 16	100	2	2000	3.37
98	φ 16	100	2	2000	3.37
99	φ 16	100	2	2000	3.37
100	φ 16	100	2	2000	3.37

Забележки

1. Стоманата марка А5 Сг.3 мт.
2. Минимални размери на заварките 50/5 мм.
3. Вземти размери са в мм.
4. Непосредствено чертеж да се разглежда съвместно с лист 6.

МАТЕРИАЛ: ССВ 2003
 Енерго МД
 Проект ТПД

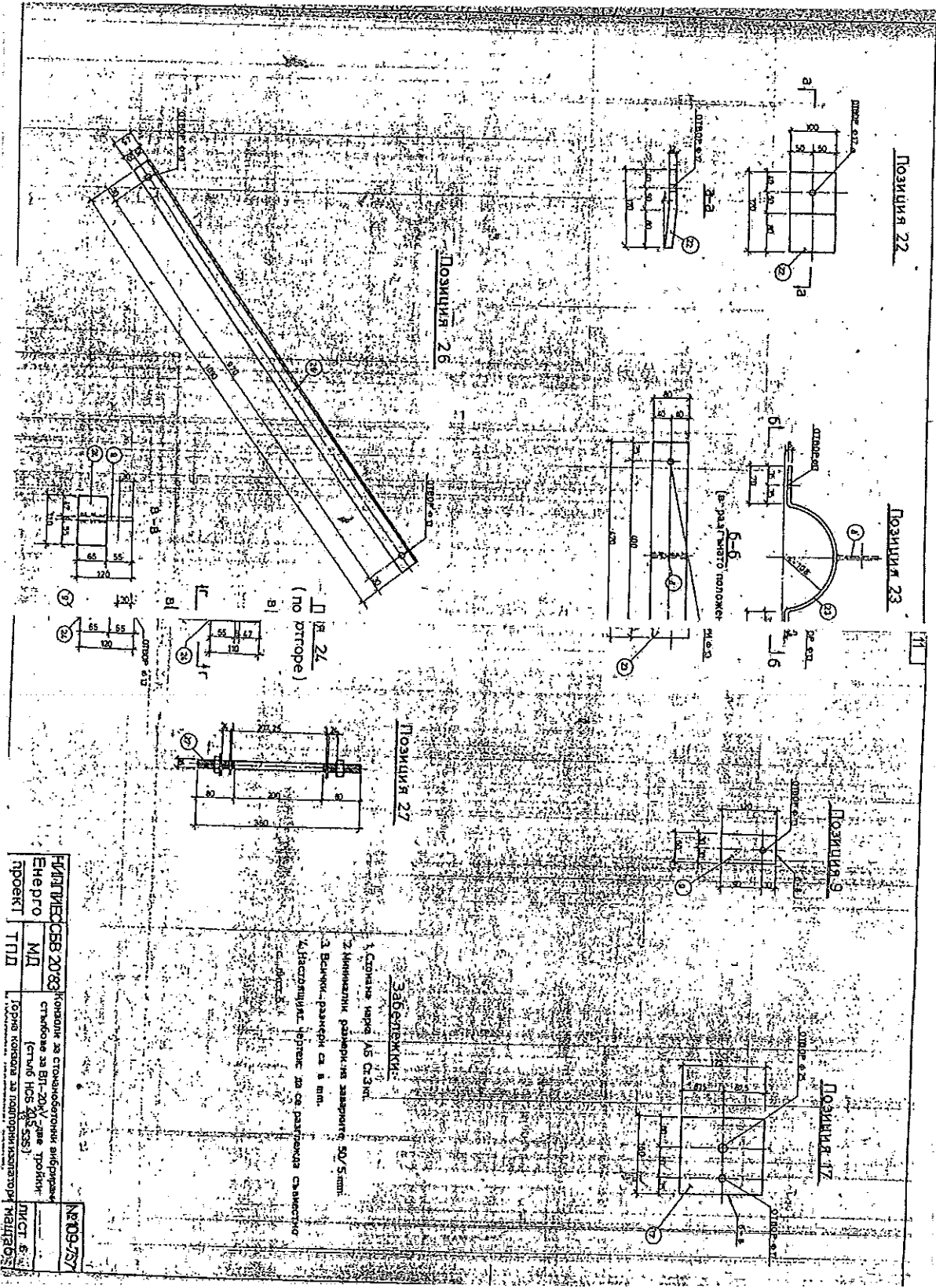
Контрол за съвместимостта на материалите
 (стр. 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100)

№ 09/7570

Лист 5

МАЩАБ

Handwritten signatures and initials at the bottom of the page.



ЗАБЕЛЕЖКИ:

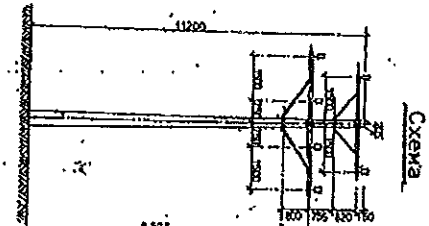
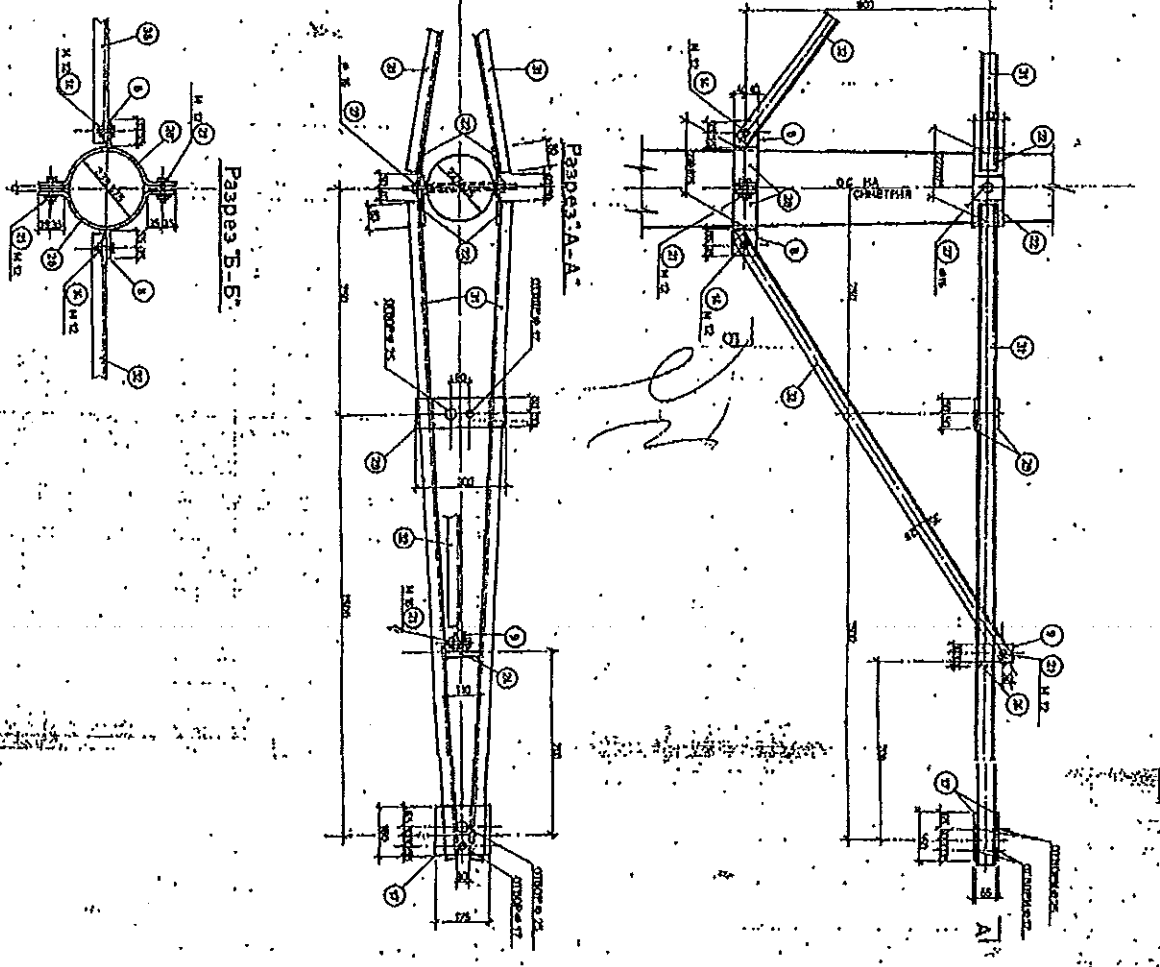
1. Сградна греда 15 СГ.СМЛ
2. Минимален радиус на завојот 50/5 см.
3. Всички размери са в мм.
4. Изграденият чертеж да се разглежда самостоятелно.

ЕТАП И ЕСБ	№ 20/83	Консали за строителството	№ 09/57
Енерго	МЛ	Станбона за ВП-200 (супе проект)	Лист 6
проект	ТЛД	(срвно НСБ 20/83)	
		Горна кодова за подготвен извадок	мајстор

Handwritten signatures and marks at the bottom of the page, including a large stylized signature on the left and a signature on the right.

Фигура 2 - Долна конзола за подпорни изолатори НЦГ 952, 20 kV
 общо тегло – 91 кг.
 обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие – 2,9 м²

съставил	И.ИВАНОВ	проверил	М.А.АТНАСОВ	проектирал	М.А.АТНАСОВ
проектант	М.А.АТНАСОВ	технически	М.А.АТНАСОВ	инженер	М.А.АТНАСОВ
р-л група	М.А.АТНАСОВ	и-к отдел	М.А.АТНАСОВ	инженер	М.А.АТНАСОВ



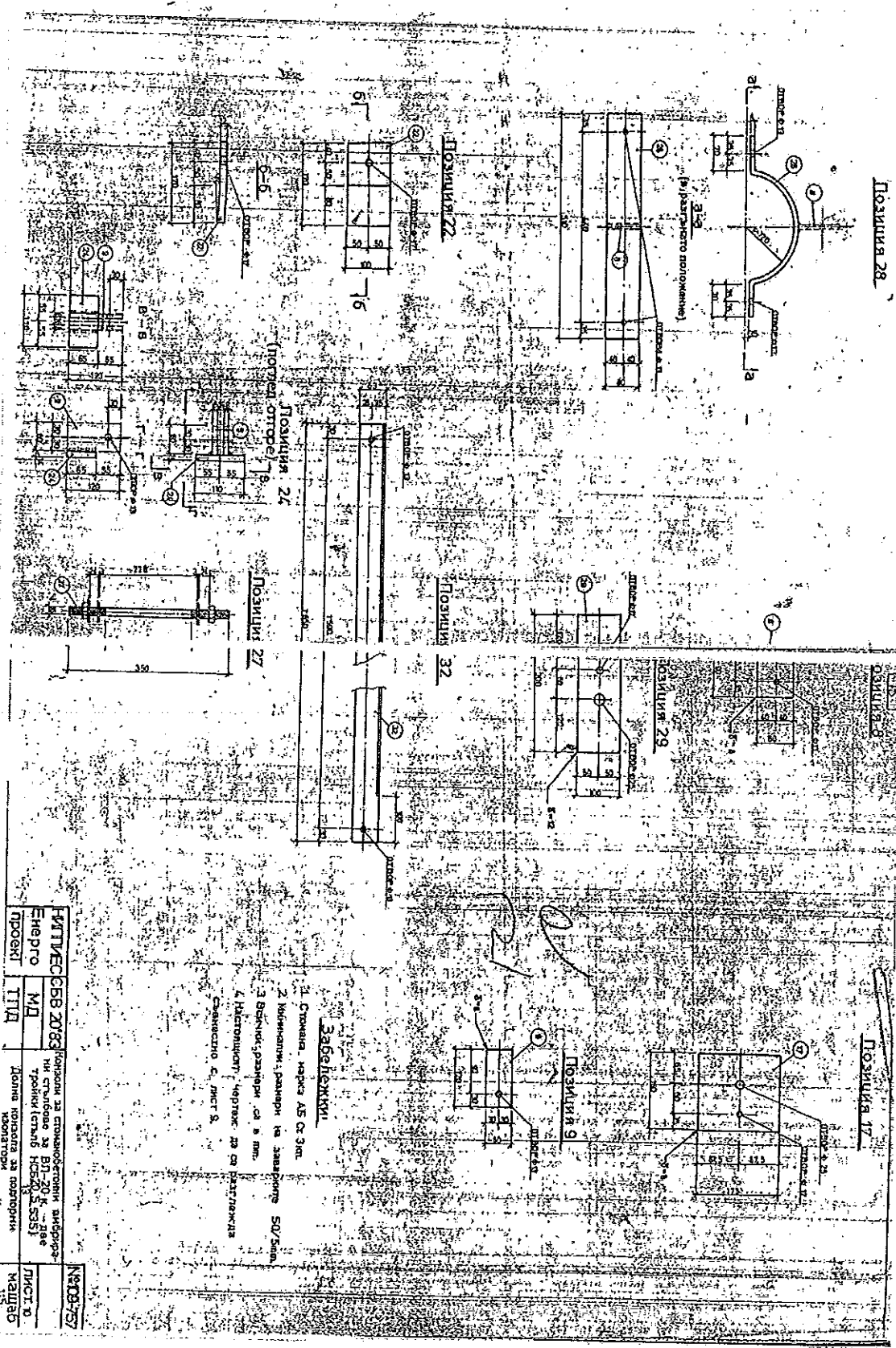
Спецификация на стоманата

Поз. №	Т.к.п.	Единица измерване	Обем в (mm)	Тегло (kg)
1	С2 80.8	2	7850	0.90
2	С2 80.8	2	1.80	7.83
3	С2 100.12	4	6.41	5.12
4	С2 80.8	2	1.57	1.30
5	С2 100.12	4	5.90	5.90
6	С2 80.8	2	1.57	1.30
7	С2 80.8	2	1.57	1.30
8	С2 80.8	2	1.57	1.30
9	С2 80.8	2	1.57	1.30
10	С2 80.8	2	1.57	1.30
11	С2 80.8	2	1.57	1.30
12	С2 80.8	2	1.57	1.30
13	С2 80.8	2	1.57	1.30
14	С2 80.8	2	1.57	1.30
15	С2 80.8	2	1.57	1.30
16	С2 80.8	2	1.57	1.30
17	С2 80.8	2	1.57	1.30
18	С2 80.8	2	1.57	1.30
19	С2 80.8	2	1.57	1.30
20	С2 80.8	2	1.57	1.30
21	С2 80.8	2	1.57	1.30
22	С2 80.8	2	1.57	1.30
23	С2 80.8	2	1.57	1.30
24	С2 80.8	2	1.57	1.30
25	С2 80.8	2	1.57	1.30
26	С2 80.8	2	1.57	1.30
27	С2 80.8	2	1.57	1.30
28	С2 80.8	2	1.57	1.30
29	С2 80.8	2	1.57	1.30
30	С2 80.8	2	1.57	1.30
31	С2 80.8	2	1.57	1.30
32	С2 80.8	2	1.57	1.30
33	С2 80.8	2	1.57	1.30
34	С2 80.8	2	1.57	1.30
35	С2 80.8	2	1.57	1.30
36	С2 80.8	2	1.57	1.30
37	С2 80.8	2	1.57	1.30
38	С2 80.8	2	1.57	1.30
39	С2 80.8	2	1.57	1.30
40	С2 80.8	2	1.57	1.30
41	С2 80.8	2	1.57	1.30
42	С2 80.8	2	1.57	1.30
43	С2 80.8	2	1.57	1.30
44	С2 80.8	2	1.57	1.30
45	С2 80.8	2	1.57	1.30
46	С2 80.8	2	1.57	1.30
47	С2 80.8	2	1.57	1.30
48	С2 80.8	2	1.57	1.30
49	С2 80.8	2	1.57	1.30
50	С2 80.8	2	1.57	1.30
51	С2 80.8	2	1.57	1.30
52	С2 80.8	2	1.57	1.30
53	С2 80.8	2	1.57	1.30
54	С2 80.8	2	1.57	1.30
55	С2 80.8	2	1.57	1.30
56	С2 80.8	2	1.57	1.30
57	С2 80.8	2	1.57	1.30
58	С2 80.8	2	1.57	1.30
59	С2 80.8	2	1.57	1.30
60	С2 80.8	2	1.57	1.30
61	С2 80.8	2	1.57	1.30
62	С2 80.8	2	1.57	1.30
63	С2 80.8	2	1.57	1.30
64	С2 80.8	2	1.57	1.30
65	С2 80.8	2	1.57	1.30
66	С2 80.8	2	1.57	1.30
67	С2 80.8	2	1.57	1.30
68	С2 80.8	2	1.57	1.30
69	С2 80.8	2	1.57	1.30
70	С2 80.8	2	1.57	1.30
71	С2 80.8	2	1.57	1.30
72	С2 80.8	2	1.57	1.30
73	С2 80.8	2	1.57	1.30
74	С2 80.8	2	1.57	1.30
75	С2 80.8	2	1.57	1.30
76	С2 80.8	2	1.57	1.30
77	С2 80.8	2	1.57	1.30
78	С2 80.8	2	1.57	1.30
79	С2 80.8	2	1.57	1.30
80	С2 80.8	2	1.57	1.30
81	С2 80.8	2	1.57	1.30
82	С2 80.8	2	1.57	1.30
83	С2 80.8	2	1.57	1.30
84	С2 80.8	2	1.57	1.30
85	С2 80.8	2	1.57	1.30
86	С2 80.8	2	1.57	1.30
87	С2 80.8	2	1.57	1.30
88	С2 80.8	2	1.57	1.30
89	С2 80.8	2	1.57	1.30
90	С2 80.8	2	1.57	1.30
91	С2 80.8	2	1.57	1.30
92	С2 80.8	2	1.57	1.30
93	С2 80.8	2	1.57	1.30
94	С2 80.8	2	1.57	1.30
95	С2 80.8	2	1.57	1.30
96	С2 80.8	2	1.57	1.30
97	С2 80.8	2	1.57	1.30
98	С2 80.8	2	1.57	1.30
99	С2 80.8	2	1.57	1.30
100	С2 80.8	2	1.57	1.30

- ЗАБЕЛЕЖКИ:**
1. Стъпка керва АБ Сг.3 kh.
 2. Минимални размери на заварките 50/5mm.
 3. Всички размери са в мм.
 4. Разстояният черток до се разглежда самостое с лист 10.

НАТИЕС СБВ 2083	Копири за стоманобетонна инфраструктура	№109-9574
Енерго	ни стъпки за ВП-20 kV - дие	Лист 9
Проект	ТТД	Машин
	Долна конзола за подпорни изолатори	11/10

Handwritten signatures and marks at the bottom of the page, including a large stylized signature on the left and several smaller ones on the right.



ИТЛЕСОББ ХИБ
 Энерго МД
 Проект ТТД

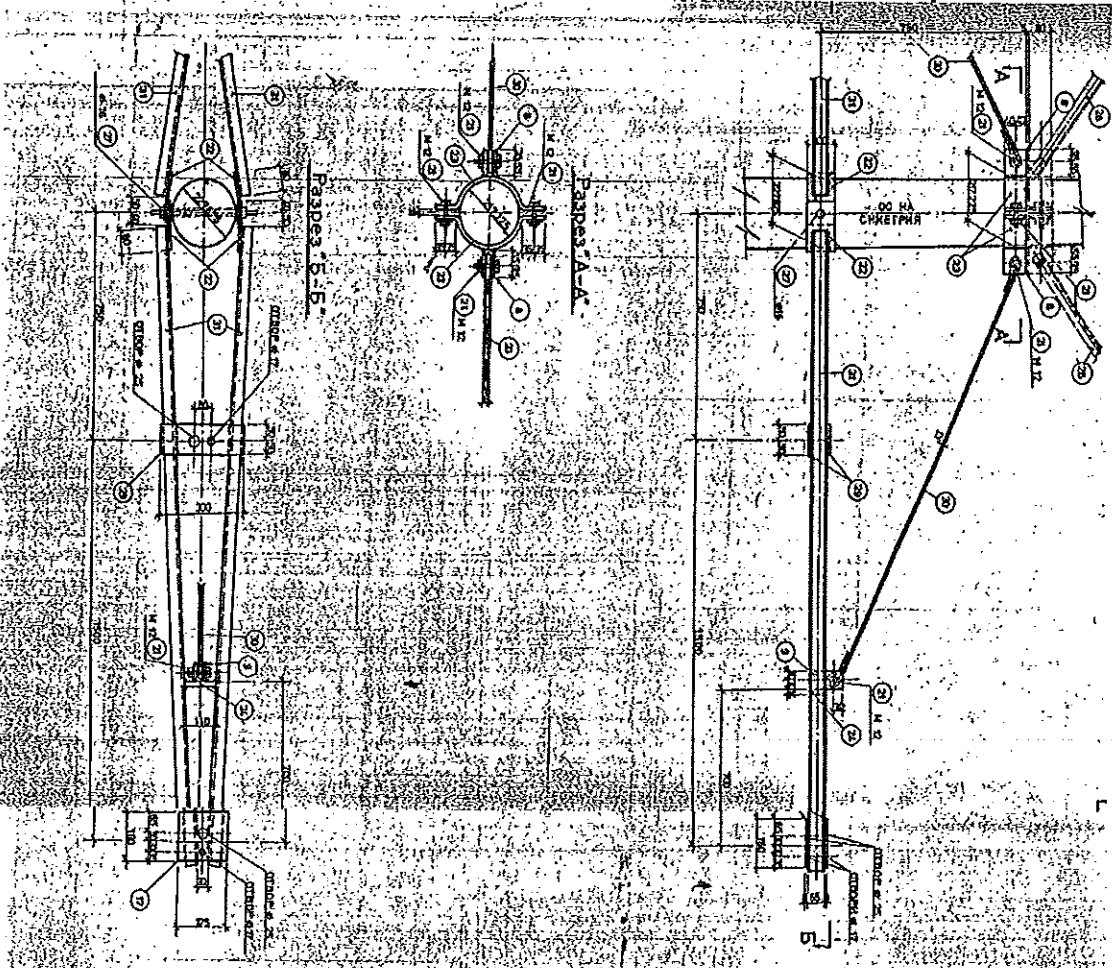
Издание за станоборити индустри-
 ни стълове за ВЛ-20 К - дее
 тронки (сгънб НОБД, ССБ)

Издание за подготви
 машини

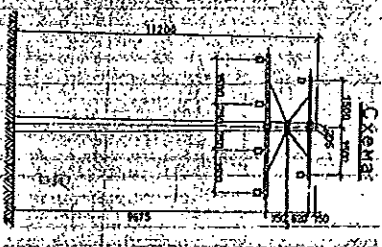
№09-57

Лист 9
Машино

Фигура 3 - Долна конзола за носителни изолаторни вериги за стоманобетонен стълб НЦГ 952,
20 kV
общо тегло – 95 кг.
обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие – 3 м²



Степификация на стълбата



№	Тип	Степификация (мм)	Общ в. (мм)	Общ в. (мм)	Нисък (мм)
1	А	50	250	150	
2	Б	50	150	150	
3	В	170	170	70	
4	Г	420	420	64	
5	Д	110	110	67	
6	Е	305	305	130	
7	Ж	1720	1720	89	
8	З	910	910	310	
9	И	2280	2280	530	
10	К	183	183	53	
11	Л	53	53	36	

Забележки:

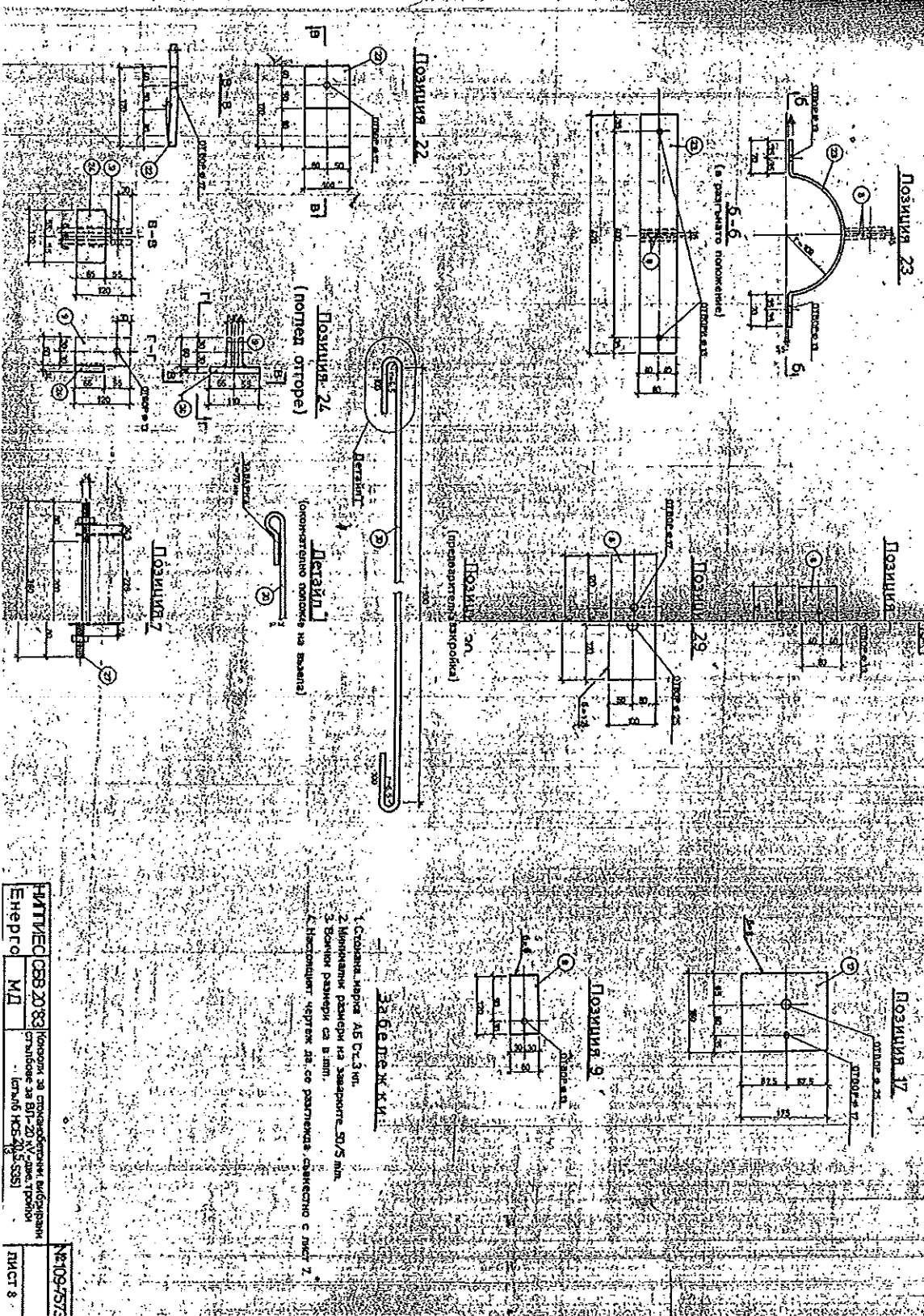
1. Стягът наляга АБ Ст. 3 кл.
2. Минимален размер на заварките 50/5 мм.
3. Всички размери са в мм.
4. Изпълнението чертеж да се давателта съгласно с мест В.

ИТЛЕС
Енерго
Проект

СБВ-2083
МД
ТД

Консум за стоманобетонен анкер-ни стълбове за ВЛ-20 kV-двф тропи (стълб НС-20, 535)
 Долна конзола за носителни изолаторни вериги

ПИС-7
Машов



1. Столбчатый мэрис АБ Ст.3-сп.
 2. Минимальные размеры на заварочке 50/5 мм.
 3. Выходные размеры да в дм.
 4. Нискоиндикатор чертёж да, се разтежиса санкисно с лист 7.

Заголовок

ИТНЕС	СББ 20/83	Контрда за станискоиндикатори видобисанни
Енерго	МД	Станискоиндикатори да В1-20 IV-дас типон
		Литинб КОС-400-5351

№109-757
Лист 8

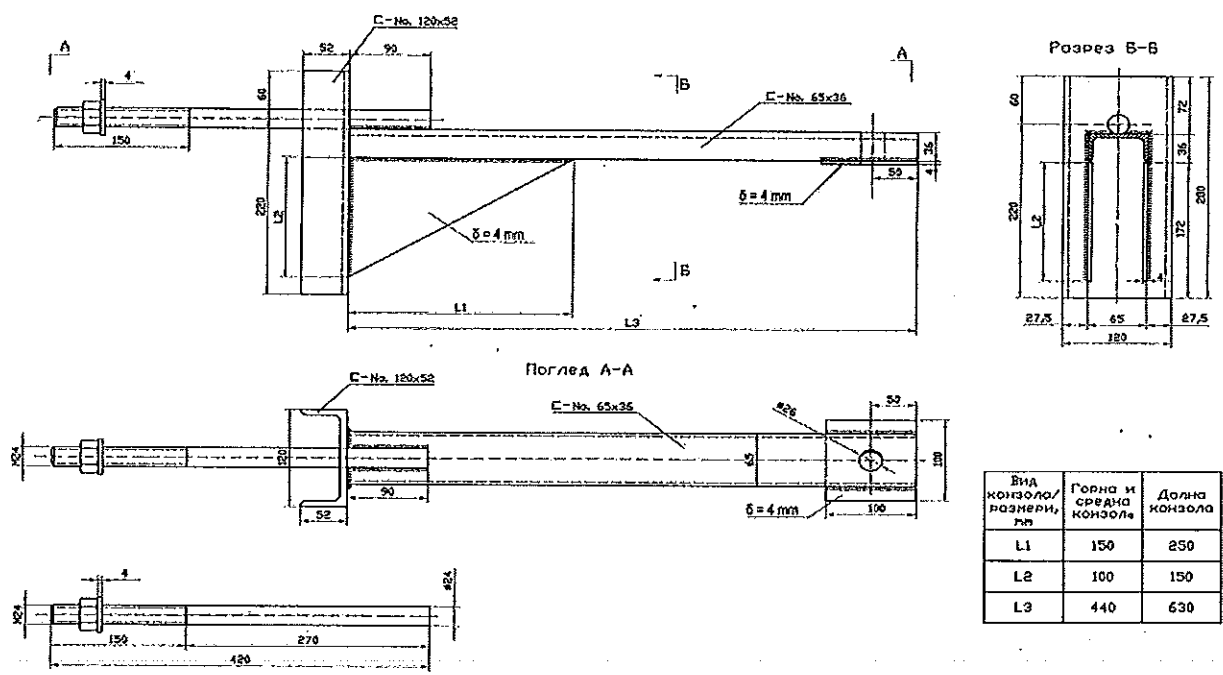
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Фигура 1 – Конзоли за подпорни изолатори
 общо тегло – 27 кг.
 обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие – 1 м²



Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Техническо описание на стоманените профили, болтовите съединения и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите

2.2.1 Стоманени профили

Комплект конзоли с болтово-заваръчна конструкция за две тройки проводници за въздушни електропроводни линии с номинално напрежение 20 kV, за монтиране на подпорни изолатори и носителни изолаторни вериги. Конзолите са изработени от профили и планки свързани посредством заваряване и болтови съединения защитени от корозия, съгласно работните чертежи посочени в т. 4 по-долу. Болтовете са с шестостенни глави с ненарязана до главата цилиндрична част на стеблото. За предпазване от корозия конзолите са защитени с лаково-бояджийско покритие на епоксидна основа.

Конзолите ще бъдат изработени съгласно конструктивните работни чертежи, изготвени от бившия Институт „Енергопроект“, както са посочени в т. 4 по-долу, приложими за центрофугален стоманобетонен стълб за ВЛ 20 kV – 13 m, НЦГ 952, с външен диаметър при върха 205 mm и външен диаметър при основата 400 mm.

Монтажните детайли ще бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент от други марки стомана съгласно стандартите на международно признати организации по стандартизация с еквивалентен химически състав и със същите или по-добри механични свойства.

Равнораменните ъглови профили ще отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквиваленти.

Планките ще бъдат изработени от горещовалцувани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалент

2.2.2 Болтови съединения

Болтовете ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалентно с клас на якост min 8.8

Гайките ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно с клас на якост 8.

Шайбите ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалент

Болтовите съединения ще бъдат защитени от корозия чрез горещо или електрохимично поцинковане с дебелина на покритието съгласно с приложимите стандарти: БДС EN ISO 1461; БДС EN ISO 4042 или еквивалентно.

2.2.3 Лаковобояджийските материали

Защитното антикорозионно покритие ще съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент.

Антикорозионното покритие ще бъде със степен на дълготрайност „Н“ съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент.

Антикорозионното покритие ще запазва своята еластичност при температура минус 25°C.

Лаковобояджийските материали ще бъдат доставени от един производител.

Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности ще бъдат почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно ISO 8501-1 или еквивалент посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.

При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око няма да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.

Грундиращото покритие ще бъде изпълнено с цинково напълнен грунд Zn® със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).

Номиналната дебелина на сухия филм (NDFТ) на грундиращото покритие няма да бъде по-малка от 75 µm.

При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624 или еквивалент, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" ще настъпва при усилие не по-малко от 2,5 Мра.

Свързващото вещество за междинното и горното покрития ще бъде на епоксидна основа (EP).

Междинното покритие ще съдържа желязна слюда (MIOX – Micasceus Iron Oxide).

Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, няма да бъде по-малка от 120 μm .

Цветът на горното покритие по RAL скалата ще бъде 6021, като цветовете на отделните покрития ще бъдат контрастиращи.

Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи ще се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7.

Лаковобояджийските материали ще се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя.

Повърхностите ще бъдат сухи, а относителната влажност на въздуха няма да бъде по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.

Лаковобояджийските материали няма да се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4 или еквивалент, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.

Отделните слоеве ще се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрита области.

Всеки слой ще се нанася равномерно, като задължително ще се спазват номиналните дебелини – няма да бъдат приети дебелини на сухия филм, които представляват по-малко от 80% от номиналната дебелина.

При нанасянето на слоевете няма да се допуска свръх дебелина – максималната дебелина на сухия филм няма да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.

Управител:

Божан Божанов



Декларация

за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)

Долуподписаният Божан Крумов Божанов – Управител, в качеството ми на представляващ «Енергосервиз инженеринг» ООД - участник в открита процедура за сключване на рамково споразумение с наименование:

„Доставка на комплект конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV“, реф. № PPD 16-028

ДЕКЛАРИРАМ:

Материалите за производство на конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV, които «Енергосервиз инженеринг» ООД използва са от:

- «ХЪС» ООД, гр.Пловдив, България – П-образни студено огънати профили ГОСТ 8240, П-образни горещо валцувани профили UPN - DIN 1026, равностранны винкелы DIN – 1028, EN – 10025, Черна ГВ ламарина, Черна СВ ламарина
- СТОМАНА ИНДЪСТРИ АД, гр.Перник, България - - П-образни студено огънати профили ГОСТ 8240, П-образни горещо валцувани профили UPN - DIN 1026, равностранны винкелы DIN – 1028, EN – 10025, Черна ГВ ламарина, Черна СВ ламарина
- «МАРИНА» ООД и «Латинка» ЕООД гр.София, България – крепежни елементи – болтове, гайки, шайби и шпилки с обикновено и висококачествено качество
- «Лакпром» АД, гр.София, България - лаково-бояджийски материали за антикорозионното покритие на стоманено решетъчни стълбове на въздушни електропроводни линии 20 kV

09.05.2016г.

Декларатор:

/Божан Божанов/



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, опазване на околната среда и

Т.Н.

Конзолите да бъдат комплектувани съгласно работните чертежи

Болтовите съединения да бъдат опаковани в дървени каси или в здрави платнени торби с траен надпис за типа на конзолата по отделно за всяка конзола.

За предпазване на цинковото покритие на болтовите съединения от нарушения при транспортиране в дървените каси или в торбите да се поставят дървени стърготини до запълване на обема им.

Конзолите да се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена.

Товаренето и разтоварването на конзолите да не бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лакобояджийското и цинкови покрития

Конзолите за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV да се пакетират по 10 (десет) комплекта на палет

Транспортирането на конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV да се извършва с технически изправни автомобили с бордови капаци;

Изделията да се транспортират подредени равномерно само на един ред;

Всички изделия да бъдат привързани с колани към каросерията на автомобила.

Товаро – разтоварната дейност да се извършва с мотокар, автокран или друг кран от правоспособни лица;

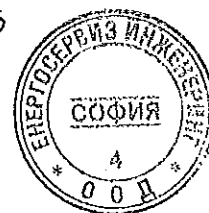
При използване на стоманени въжета, сапани или колани – същите трябва да са проверени, здрави и да отговарят на теглото на изделието, което се товари или разтоварва;

При товарене водача на товарния автомобил да следи за правилното подреждане на товара;

При разтоварване изделията да се подреждат съгласно изискванията на получателя или негов представител.

Управител:

Божан Божанов



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Аз (Ние) „ЕНЕРГОСЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИНГ“ ООД
(наименование на доставчика)

Гр. София, ж.к. „Левски – Г“ ,бл.40, вх.А, ет.2, ателие 8
(адрес)

декларирам(е) на собствена отговорност, че продуктът

Конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV за две тройки проводници
(наименование, тип или модел, номер на партидата, извадката)

за който се отнася тази декларация, е в съответствие със следния(те) стандарт(и) или друг(и) нормативен(ни) документ(и)

- 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)“
- 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.

(наименование и/или номер и дата на издаване на стандарта(тите) или друг(и)
нормативен(ни) документ(и)

както и в съответствие с предписанията на Възложителя – ЧЕЗ Разпределение България

АД и неговите чертежи.

(други изисквания)

Гр.София

09.05.2016 год.

(място и дата на издаване)

Управител:

/Божан Божанов/

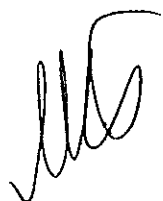
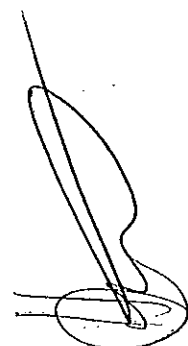
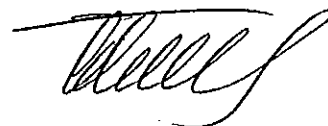
(фамилия и подпис или равносетен знак на
упълномощено лице)



Сертификатите за всички материали, използвани за изработката на конзолите, издадени от
съответните производители – копие

Приложение 2.1.6

ПРИЛОЖЕНИЕ
СЕРТИФИКАТИ И КАТАЛОЗИ

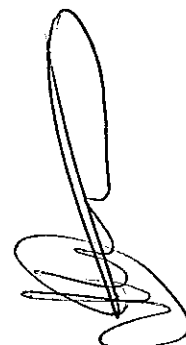


Приложение 2.2
ИЗИСКВАНИ ДОКУМЕНТИ ОТ ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИИ

Конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV за една тройка проводници

Изисквания към документацията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Технически документи, каталози и сертификати на производителя на използваните материали, вкл. химичен състав, механични и технологични свойства и др.	2.2.1
2.	Кратко техническо описание на технологията на заваряване	2.2.2
3.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	2.2.3
4.	Декларация за съответствие на изпълнението на конзолите с изискванията на изброените по-горе стандартизационни документи и на чертежа на фигура 1, вкл. и за съответствието на поцинковането с БДС EN ISO 1461	2.2.4



Приложение № 2.2.1

Технически документи, каталози и сертификати на производителя на използваните материали, вкл. химичен състав, механични и технологични свойства и др.

ПРИЛОЖЕНИЕ
СЕРТИФИКАТИ И КАТАЛОЗИ

A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke at the bottom.A handwritten signature in black ink, featuring a series of connected, flowing loops.A handwritten signature in black ink, showing a vertical stroke followed by several horizontal and curved strokes.A small, handwritten signature in black ink, appearing as a few quick, connected strokes.

Кратко техническо описание на технологията на заваряване

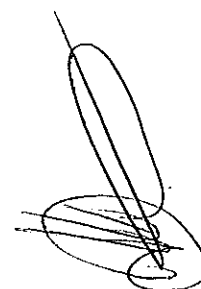
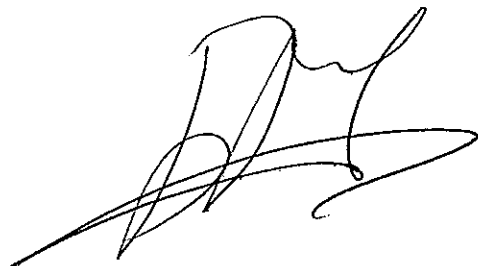
Преди заваряване, повърхнините се почистват и обезмасляват, след което се пристъпва към същинското заваряване, което отговаря на следните изисквания:

- а) Заваряването на отделните монтажните детайли (профили и планки) се изпълнява съгласно работните чертежи.
 - б) Заваръчните шевове са с минимални размери 50/5 mm и имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.
 - в) Заваръчните шевове са с плавен преход към основния материал.
 - г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи не е по-голяма от 0,5 mm.
- Заваряването се извършва от квалифицирани заварчици със инверторни заваръчни апарати.

Управител:



Божан Божанов



Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото
поцинковане

Преди нанасяне на антикорозионното цинково покритие металните повърхности са почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно ISO 8501-1 или еквивалент посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.

При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.

Конзолите ще бъдат защитени от корозия чрез горещо поцинковане в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461.

Минималните дебелини на цинковото покритие на тялото на конзолите ще бъдат, както следва:

- локална дебелина min 70 µm;
- средна дебелина min 85 µm.

Цинковото покритие ще бъде равномерно непрекъснато и ще има добро сцепление със стоманената повърхност. Няма да има пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).

Резбите ще бъдат нарязани преди горещото поцинковане. Поцинкованите резби ще позволяват свободно навиване на гайките.

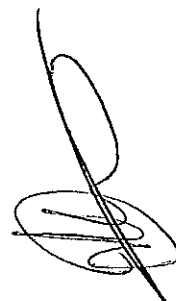
Гайките и шайбите ще бъдат защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683.

Експлоатационната дълготрайност на цинковите покрития ще бъде min 30 години.

Управител:



Божан Божанов



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Аз (Ние) „ЕНЕРГОСЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИНГ“ ООД
(наименование на доставчика)

Гр. София, ж.к. „Левски – Г“ ,бл.40, вх.А, ет.2, ателие 8
(адрес)

декларирам(е) на собствена отговорност, че продуктът

Конзоли за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20kV за една тройка проводници
(наименование, тип или модел, номер на партидата, извадката)

за който се отнася тази декларация, е в съответствие със следния(те) стандарт(и) или друг(и) нормативен(ни) документ(и)

- 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 ISO 1461:2009 „Покрития чрез горещо поцинковане 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.

(наименование и/или номер и дата на издаване на стандарта(тите) или друг(и)
нормативен(ни) документ(и)

както и в съответствие с предписанията на Възложителя – ЧЕЗ Разпределение България
АД и неговите чертежи.
(други изисквания)

Гр.София
09.05.2016 год.
(място и дата на издаване)

Управител: 
/Божан Божанов/

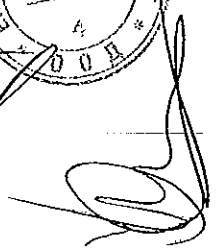


(фамилия и подпис или равнопоставен знак на
упълномощено лице)



ПРИЛОЖЕНИЕ
СЕРТИФИКАТИ И КАТАЛОЗИ

()

()





"STOMANA INDUSTRY" S.A.
1, Vladaysko Vastanie Str.
2304 Pernik, BULGARIA



ОТКК - СИП

INSPECTION CERTIFICATE No 48

Issued on 07.3.2016 SAP № 1281770
Steel grade S275JR+AR
Which is dispatched to : МЕТАЛНАБ БЪЛГАРИЯ АД
kind of product : ВИНКЕЛ
with the size of profile : L 75X75X6;L90X90X8;L90X90X7;L90X90X9mm
length : L 6000+100mm
according to EN10056-1.2 00 ; EN 10025-1.2 2004 ; EN 10204 /3.1
in truck № PK 4024 AT / PK 1846 EE
total bundles : 9

Chemical composition %

WEIGHT	Heat No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	Mo	CEV
2415	62772	0,10	0,39	0,19	0,019	0,010	0,09	0,09	0,21	0,036	0,010	0,014	0,206
2520	62768	0,11	0,41	0,20	0,019	0,009	0,07	0,10	0,24	0,021	0,011	0,014	0,218
905	62774	0,11	0,40	0,21	0,008	0,009	0,08	0,09	0,24	0,019	0,011	0,013	0,218
2325	62774	0,11	0,40	0,21	0,008	0,009	0,08	0,09	0,24	0,019	0,011	0,013	0,218
2325	62774	0,11	0,40	0,21	0,008	0,009	0,08	0,09	0,24	0,019	0,011	0,013	0,218
2320	62774	0,11	0,40	0,21	0,008	0,009	0,08	0,09	0,24	0,019	0,011	0,013	0,218
1650	31448	0,10	0,42	0,22	0,014	0,015	0,11	0,11	0,29	0,020	0,012	0,016	0,222
880	63136	0,10	0,40	0,17	0,020	0,010	0,10	0,13	0,29	0,022	0,009	0,015	0,218
1700	63136	0,10	0,40	0,17	0,020	0,010	0,10	0,13	0,29	0,022	0,009	0,015	0,218
17040													

Mechanical parameters

Heat No	Yield point, MPa	Tensile strength MPa	Relative elongation, %	Bending in cold condition	Charpy Impact test				Size of profile, mm	Steel grade	L mm
					Kv, J/-20°C						
					Kv	Kv 1	Kv 2	Kv 3			
62772	295	416	37	good					L90X9	S275JR+AR	6000+100
62768	314	416	37	good					L75X6	S275JR+AR	6000+100
62774	324	438	40	good					L90X8	S275JR+AR	6000+100
31448	314	441	39	good					L90X7	S275JR+AR	6000+100
63136	311	431	36	good					L90X7	S275JR+AR	6000+100

We hereby certify that the above mentioned steel (heat number) has been tested and proved to be free of radioactive substances.
We hereby certify that the above mentioned steel has been delivered to you in compliance with your purchase order.

CHIEF DEPARTMENT
TECHNICAL CONTROL
ROLLED STEEL SHOP

CHIEF DEPARTMENT
TECHNICAL CONTROL
STOMANA INDUSTRY S.A.

Дата 09.05.16 Познак



06
2025-CPR-A 101



"STOMANA INDUSTRY" S.A.
1, Vladaysko Vastanie Str.
2304 Pernik, BULGARIA



[Handwritten signature]

ОТКК - СИП

INSPECTION CERTIFICATE No 78

Issued on **29.3.2016** SAP № **1286779**
Steel grade **S275JR+AR**
Which is dispatched to : **МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД**
kind of product : **ВИНКЕЛ**
with the size of profile : **L 80X80X8;80X80X6;63X63X6;60X60X6;70X70X6;90X90X7 mm**
length : **L 6000/12000+100 mm**
according to **EN10056-1.2 00 ; EN 10025-1.2 2004 ; EN 10204 /3.1**
in truck № **PK7167BB/PK1896EE**
total bundles : **10**

Chemical composition%

WEIGHT	Heat No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	Mo	CEV
1305	62481	0,10	0,39	0,20	0,010	0,012	0,10	0,10	0,24	0,017	0,010	0,017	0,212
1025	62480	0,11	0,39	0,18	0,012	0,012	0,10	0,13	0,24	0,015	0,011	0,023	0,225
2405	62014	0,12	0,40	0,20	0,009	0,011	0,10	0,07	0,21	0,024	0,009	0,019	0,230
2510	62482	0,11	0,39	0,21	0,015	0,013	0,11	0,10	0,26	0,024	0,011	0,018	0,226
2505	62482	0,11	0,39	0,21	0,015	0,013	0,11	0,10	0,26	0,024	0,011	0,018	0,226
2240	61460	0,11	0,38	0,21	0,015	0,015	0,13	0,08	0,27	0,014	0,008	0,014	0,226
1125	62760	0,12	0,39	0,25	0,013	0,011	0,13	0,11	0,25	0,035	0,009	0,016	0,239
1580	61463	0,11	0,42	0,22	0,023	0,018	0,14	0,08	0,31	0,013	0,010	0,013	0,237
2675	62762	0,10	0,38	0,19	0,018	0,009	0,11	0,10	0,26	0,021	0,010	0,016	0,213
2490	63136	0,10	0,40	0,17	0,020	0,010	0,10	0,13	0,29	0,022	0,009	0,015	0,218
19860													

Mechanical parameters

Heat No	Yield point, MPa	Tensile strength MPa	Relative elongation, %	Bending in cold condition	Charpy Impact test				Size of profile, mm	Steel grade	L mm
					Kv, J/-20°C/						
					Kv	Kv 1	Kv 2	Kv 3			
62481	316	424	36	good					L80X8	S275JR+AR	6000+100
62480	312	443	31	good					L80X8	S275JR+AR	6000+100
62014	306	428	36	good					L80X8	S275JR+AR	6000+100
62482	313	413	30	good					L80X6	S275JR+AR	6000+100
61460	319	410	36	good					L63X6	S275JR+AR	6000+100
62760	324	431	38	good					L60X6	S275JR+AR	6000+100
61463	339	443	40	good					L60X6	S275JR+AR	6000+100
62762	323	429	36	good					L70X6	S275JR+AR	6000+100
63136	311	431	36	good					L90X7	S275JR+AR	12000+100



We hereby certify that the above mentioned steel(heat number) has been tested and proved to be free of radioactivity.
We hereby certify that the above mentioned steel has been delivered to you in compliance with your purchase order.

CHIEF DEPARTMENT 1
TECHNICAL CONTROL
ROLLED STEEL SHOP

05
0035-CPR-A 101

CHIEF DEPARTMENT
TECHNICAL CONTROL
STOMANA INDUSTRY S.A.

Дата: 29.3.16 Понед



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Thessaloniki: 02.07.2015

CERTIFICATE OF ORIGIN


CUSTOMER : STOMANA INDUSTRY S.A.

DESCRIPTION OF GOODS : Merchant Bars (Eq. Angles, Flats, Squares, Rounds, IPE, UPN) according to S235JR/S275JR + AR / EN 10025, suitable for galvanizing, with CE-mark (Nr.: 0758-BPR-025.003).

STANDARDS : EN 10056 (Eq. Angles),
EN 10058 (Flats),
EN 10059 (Squares),
EN 10060 (Rounds),
EN 10034 (IPE),
EN 10279 (UPN)

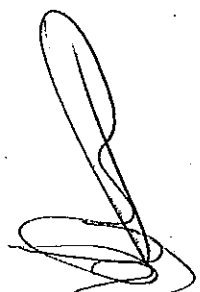
WE DO HEREBY CERTIFY THAT OUR MATERIAL DISPATCHED WITH THE INVOICE No 208/000012944 IS OF EUROPEAN UNION ORIGIN.

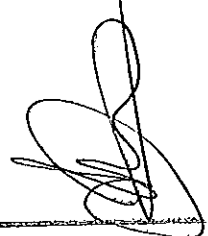


ВЯРНО С ОРИГИНАЛ
Дата 09.07.2015 Погода ...




QUALITY CONTROL





HEADQUARTERS: 2-4 Mesogion Av., GR-11527 Athens, Greece, Tel.: (+30)-210-6861111
PLANT: 12' Lim Thessaloniki-Vera, GR-57008 Ionia, Thessaloniki, Greece, Tel.: (+30)-2310-790111. Fax: (+30)-2310-722288

Code No. SA-7947.018 86 161
Ministry of Economy
VAT Number: EL094130970
Tax office: IAT Athens
www.sidenor.gr

Thessaloniki: 02.07.2015

TO WHOM IT MAY CONCERN

MILL CERTIFICATE

According to EN 10204/2.2

WE DO HEREBY CERTIFY THAT OUR MATERIAL LOADED (Invoice 208/000012944) HAS PASSED QUALITY CONTROL AND THE PRESENT QUALITY CERTIFICATE EVIDENCES THE CHEMICAL COMPOSITION AND THE MECHANICAL PROPERTIES OF THE ABOVE MENTIONED MATERIAL PRODUCED BY SIDENOR S.A.

GRADE: S235JR + AR (MERCHANT BARS - ROUNDS)
ACCORDING TO: E.U. STANDARD EN 10025 (RSt37.2 TO DIN 17100)
TOLERANCES ACC. TO E.U. STANDARD EN 10060

CHEMICAL COMPOSITION:

C : 0,17% max.
Mn: 1,40% max.
S : 0,040% max.
P : 0,040% max.
Si: 0,15-0,25%
Cu: 0,55 % max.
N : 0,012% max.
Ceq: 0,35 % max.

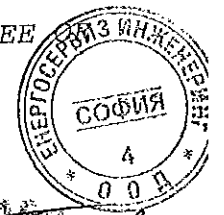



MECHANICAL PROPERTIES:

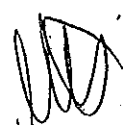
YIELD POINT (Re) : 235 N/mm² min.
TENSILE STRENGTH (Rm): 360-510 N/mm²
ELONGATION (5D) : 26% min.

THE ABOVE MENTIONED STEEL HAS BEEN TESTED AND PROVED TO BE FREE RADIOACTIVITY

SIDENOR
STEEL INDUSTRY SA



ВЯРНО С ОПРИМКАТА
Дата 09.05.16 Познак: 





HEADQUARTERS: 2-4 Mesogion Av., GR-11527 Athens, Greece, Tel: (+30)-210-6861111
PLANT: 12th km Thessaloniki-Vera, GR-57008 Ionia, Thessaloniki, Greece, Tel: (+30)-2310-790111, Fax: (+30)-2310-722288

Code No. SA: 7947/01/B/86/164
Ministry of Development
VAT Number: EL094130920
Tax office: FAE Athens
www.sidenor.gr

Thessaloniki: 02.07.2015

TO WHOM IT MAY CONCERN

MILL CERTIFICATE

According to EN 10204/2.2

WE DO HEREBY CERTIFY THAT OUR MATERIAL LOADED (Invoice 208/000012944)
HAS PASSED QUALITY CONTROL AND THE PRESENT QUALITY CERTIFICATE
EVIDENCES THE CHEMICAL COMPOSITION AND THE MECHANICAL PROPERTIES
OF THE ABOVE MENTIONED MATERIAL PRODUCED BY SIDENOR S.A.

GRADE: S235JR + AR (MERCHANT BARS - FLATS)
ACCORDING TO: E.U. STANDARD EN 10025 (RSt37.2 TO DIN 17100)
TOLERANCES ACC. TO E.U. STANDARD EN 10058

CHEMICAL COMPOSITION:

C : 0,17% max.
Mn: 1,40% max.
S : 0,040% max.
P : 0,040% max.
Si: 0,15-0,25%
Cu: 0,55 % max.
N : 0,012% max.
Ceq: 0,35 % max.



MECHANICAL PROPERTIES:

YIELD POINT (Re) : 235 N/mm² min.
TENSILE STRENGTH (Rm): 360-510 N/mm²
ELONGATION (5D) : 26% min.

SIDENOR
STEEL INDUSTRY SA

THE ABOVE MENTIONED STEEL HAS BEEN TESTED AND PROVED TO BE FREE OF
RADIOACTIVITY



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 03.07.16 Пoгнyс



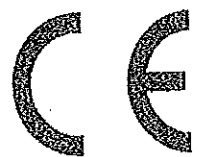
Železara Smederevo d.o.o.

Radinac, 11300 Smederevo
 Serbia

CERTIFICATE 3.1 EN 10204:2004

-uverenje o ispitivanju-

ORIGINAL



13

0045-CPR-076

PURCHASER: METALSNAB BULGARIA AD
 (kupac) SOFIA

119, ILIANTSI BLVD.

TRADING CO: METALSNAB BULGARIA AD
 (izvoznik, primalac) SOFIA

119, ILIANTSI BLVD.

PRODUCT: HOT ROLLED SHEETS
 (proizvod)

DIMENSIONS: 12,000 X 1000 X 2000
 (dimenzije, mm)

QUALITY: S235JR / EN 10025-2/2004
 (kvalitet)

Net Weight (kg): 8260

DELIVERY CONDITIONS : AR
 (STANJE ISPORUKE)

CERTIFICATE No: 21738
 (uverenje broj)

UGOVOR KUPCA

CONTRACT No. SNAB1055BG
 (ugovor broj.)

T: HR+CE

- EN 10051/2010

PAGE No: 1
 (strana br)

DATE OF ISSUE 24/05/2015
 (dat. izdavanja)

Transport: 335635410061

MECHANICAL PROPERTIES - MEH. TEH. OSOBINE

COIL No, PACK No, (kotur br. / paket br)	Heat No Šarža	Re	Rm	Re/ Rm	IA Elo	Impact test Kv (žilavost)	Bend test	Hardness (tvrdoća)	Melt furn nacin Proiz			
		MPa	MPa	%	J	T°C	J	J	J	180°	HRB	HV10
K25115	135658	288	440	,65	31							
K25116	135658	288	440	,65	31							

CHEMICAL COMPOSITION - HEMIJSKI SASTAV (%)

HEAT No Šarža br	C	Mn	Si	P	S	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	V	Nb	N	Cev
	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 1000	X 1000	X 1000	X 1000	X 100	X 100
135658	15	86	10	15	15	53	3	3	2	2	1	2	1	5	30
135658	15	86	10	15	15	53	3	3	2	2	1	2	1	5	30

We hereby declare that above mentioned products were manufactured in accordance with specifications and contract requirements.



QUALITY ASSURANCE
 OBEZBEDJENJE KVALITETA

С. Менович
 Дата 09.05.2016 Погнуч

„ŽELEZARA SMEDEREVO“
 Odeljenje za ateste
 AO-02
 11300 Smederevo

1931

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 809433
CERTIFICATE OF QUALITY

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")
Mavakovo's'kogo str. 3
49064 Dnipropetrovsk, Ukraine

Грузополучатель
Consignee
EAST METALS AG через Итальянский МТП, ст. Измал-Экспорт
EAST METALS AG CHEREZ IZMAILSKIJ MTP, station IZMAIL-EXPORT

Наименование продукции
Description of goods
Швеллеры стальные горячекатаные
Hot Rolled Steel Channels
ТУ У 27.1-31632138-1381:2010; ГОСТ 380-2005; ГОСТ 535-2005
ТУ U 27.1-31632138-1381:2010; GOST 380-2005; GOST 535-2005

Дата
Date
20.11.2014
Наряд-заказ №
Production Order
5142104404
Шифр продукции
Product code
92600
Вагон/ваго №
Railcar/car
60087764

№ 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 Category	Сорт 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	2181114317	ШВ 12П	110	14436	СТЗПС	5	1	СВ	М	12		4,810	
2	2181114309	ШВ 12П	110	14610	СТЗПС	5	1	СВ	М	12		4,770	
3	2181114311	ШВ 12П	110	14436	СТЗПС	5	1	СВ	М	12		4,790	
4	2181114305	ШВ 12П	110	14617	СТЗПС	5	1	СВ	М	12		4,800	19,170
По профилю ШВ 12П отгружено 4 пачки весом 19,170 т												Вес нетто, т Net weight, t	19,170
												Кроме того вес упаковки, т Moreover tare, t	0,067

[Handwritten signature]



ВЯРНО С ОРИГІНАЛ
Дата 03.11.16 Погодус ...

[Handwritten signature]
стр. 1/2

Показатели качества товара Quality characteristics Goods

Номер плавки No. of heat	Примечание Note	Маркировка Marking	Механические свойства Mechanical properties																		
			Химический состав, % Chemical composition, %		Предел текучести, Н/мм ² Yield point, N/mm ²	Временное сопротивление, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Относительное удлинение, % Elongation, %	Изгиб, Вальцовка, % Bending, Rolling, %	Ударная вязкость, Дж/см ² Impact strength, J/cm ²			Твердость Hardness		Работа удара, Дж Impact work, J	Ударное сужение, % Reduction, %						
			C	Mn					Si	S	P	Cr	Ni			Cu	Ti	Al	После механического старения After ageing	HB	HRC
			x100	x100					x100	x1000	x1000	x100	x100			x100	x1000	x1000			
14436			16	53	7	36	21	1	1	2	300	455	35	УД	127	126					
14610			15	63	6	18	19	1	1	2	280	400	32	УД	165	180					
14617			15	61	6	21	21	1	1	2	280	405	33	УД	190	170					

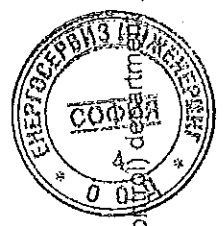
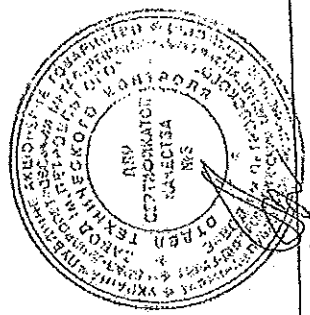
Содержание азота, мышьяка в пределах ДСТУ 2651:2005 ГОСТ 380-2005.
Content of nitrogen, arsenic within DSTU 2651:2005 GOST 380-2005.

Остальные показатели ударной вязкости для 5-й категории соответствуют ГОСТу 535-2005

Мы подтверждаем, что продукция полностью соответствует по качеству применяемым стандартам.
We certify that products fully conforms / complies the grade as per applicable standards.

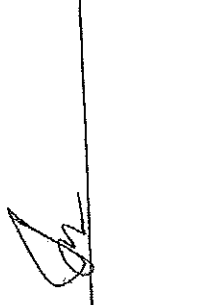


ВЕРНО С ОРИГИНАЛОМ
Дата 09.05.16 Погода

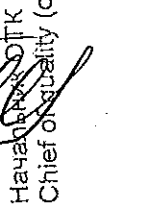


Контролер ОТК
Inspector of quality (control) department

Ручка С.М.
RUCHKA-S.M.



Начальник ОТК
Chief of quality (control) department



İZMİR DEMİR ÇELİK SAN. A.Ş.
Şişli Eşraf Bulv. No. 22
35210-Cankaya/İZMİR
Tel. : +90 232 441 50 50
Fax : +90 232 441 56 56
E-mail : info@izdemir.com.tr
www.izdemir.com.tr

İZMİR DEMİR ÇELİK SANAYİ A.Ş.

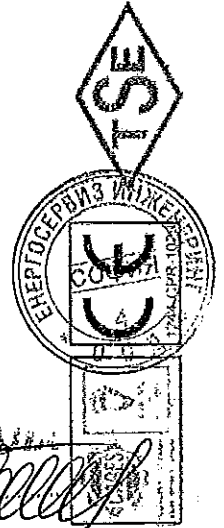
TARİH 02.06.2015

KALİTE SERTİFİKASI
EN 10204:2004- Tip3.1

FİRMA :	ARCELORMITTAL RZK ÇELİK SERVİS	ORDİNO NO :	91312	İRSALİYE NO:	375395	PLAKA :	42CNU33										
MAMÜL TANIMI :	SICAK HADDELENİŞİP ET/HE PROFİLLER	MAMÜL STANDARDI :	BS EN 10025-2:2004	ŞEKİL VE BOYUT TOLERANSLARI :	EN 10034:1995												
Ebat	Kalite	Döküm No	MEKANİK ÖZELLİKLER														
			Akma Dayanımı MPa	Çekme Dayanımı MPa	Yüzde Uzama %	KİMYASAL BİLEŞİM (% AĞIRLIK)											
1 PR HE A. 140	S 275 JR	15103099	339	465	32.5	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mg	V	N	CEV
						0,14	0,17	0,70	0,021	0,016	0,07	0,09	0,26	0,010	0,002	0,009	0,37
MAMÜL TANIMI :	SICAK HADDELENİŞİ NPJ / UAP / UPE PROFİLLER	MAMÜL STANDARDI :	BS EN 10025-2:2004	ŞEKİL VE BOYUT TOLERANSLARI :	EN 10279:2000												
Ebat	Kalite	Döküm No	MEKANİK ÖZELLİKLER														
			Akma Dayanımı MPa	Çekme Dayanımı MPa	Yüzde Uzama %	KİMYASAL BİLEŞİM (% AĞIRLIK)											
			324	453	30,7	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	N	CEV
U PR UPN100	S 235 JR	15113063	332	475	29,3	0,14	0,20	0,54	0,011	0,021	0,07	0,06	0,19	0,008	0,000	0,008	0,33
U PR UPN 160	S 235 JR	15100801	342	471	31,8	0,14	0,18	0,74	0,013	0,021	0,10	0,10	0,26	0,014	0,003	0,010	0,40

İZMİR DEMİR ÇELİK SANAYİ A.Ş.

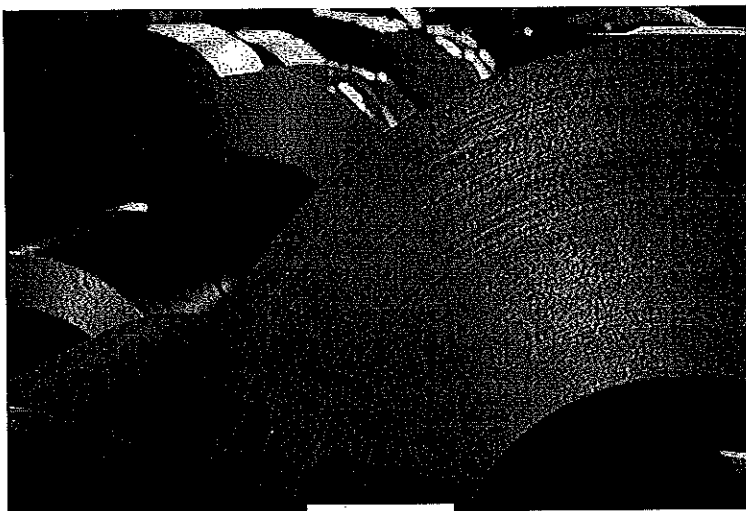
[Handwritten Signature]



ВЯРНО С ОРІГІНАЛІМ
Дата 09.05.16 Погода

[Handwritten Signature]

За нас	Продукти	Качество	Референци	Новини	Компании
--------	----------	----------	-----------	--------	----------



презъртата надолу

ХЪС ООД - ТЪРГОВИЯ И ПРОИЗВОДСТВО НА МЕТАЛИ

Фирма ХЪС ООД е основана през 1990с. с централен офис гр. Пловдив и в основна дейност Търговия с метали и производство на метали изделия. Компанията е семейна и постига значително развитие след 1995г.

През годините компанията инвестира в технологично оборудване, нови и модерни складови бази.

Широката гама стоманени продукти и големите складови наличности, дават възможност да се задоволи търсенето на метали и метални изделия в различни сегменти - строителство, машиностроене, последваща преработка, индустриална техника и др.

Компанията разполага с:

- 14 складови, търговски и производствени бази с над 600 000m² обща площ, от които приблизително 200 000m² закрити площи
- Над 70 000т. складови наличности
- Експертен и квалифициран екип, готов да посрещне и отговори на потребностите на клиентите
- Над 60 текстоварни ватомобила, което позволява използването на бърза и качествена доставка към клиента
- Финансов потенциал за изпълнение всички ангажменти към доставчици и партньори в срок
- Техническа оборудване за производство на различни метални изделия и заготовки (вж меню Продукти)

Пазарният дял на дружеството е около 20%, което категорично определя ХЪС ООД като лидер на пазара.

За повече информация вижте раздел „Новини“.

ВАРНО С ОРНИТЪН

Дата 09.5.16. Погнус

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас	Продукти	Качество	Референции	Новини	Контакти	
--------	----------	----------	------------	--------	----------	--

ХЪС ООД - ПРОДУКТИ

СТУДЕНОВАЛЦУВАНИ ПЛОСКИ ПРОДУКТИ
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПЛОСКИ ПРОДУКТИ
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА ЛАМАРИНА С ДЕБЕЛИНА ПО-ГОЛЯМА ОТ 8 ММ.
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА ЛАМАРИНА ДЕКАПИРАНА
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА ЛАМАРИНА РИФЕЛОВАНА
ГОРЕЩОПОЦИНКОВАНА ЛАМАРИНА
ЛАМАРИНА С PVC ПОКРИТИЕ
ТРЪБИ ЗАВАРЕНИ
ТРЪБИ БЕЗШЕВНИ
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ
СТУДУНОФОРМУВАНИ И СТОМАНЕНИ ПРОФИЛИ
СТОМАНИ ЗА АРМИРАНЕ НА СТОМАНОБЕТОННИ КОНСТРУКЦИИ
ЗАВАРЕНА МРЕЖА ЗА АРМИРАНЕ НА СТОМАНОБЕТОННИ КОНСТРУКЦИИ
АРМАТУРНИ ЗАГОТОВКИ
УСИЛИТЕЛИ ЗА PVC ПРОФИЛИ
ПРОФИЛИ ЗА СУХО СТРОИТЕЛСТВО И АКСЕСОАРИ
ТЕРМОПАНЕЛИ
МЕТИЗНИ ИЗДЕЛИЯ
ДРУГИ

ХЪС ООД прилага системата за управление на качеството съгласно EN ISO 9001: 2008, EN 14001: 2004, BS OHSAS 18001: 2007, и е сертифицирана от TUV NORD за следния обхват на дейност:

Производство на:
Студено заварени конструкционни кухи профили (квадратни, правоъгълни) и тръби с или без хидро-тест;
Студени формувани стоманени ламели;
Метални профили за гипсокартон строителни системи; Рязане на листове и ленти;
Заварени мрежи за армиране на стоманобетонни конструкции;
Арматурно желязо;
Покрити листове;
Оградна мрежа, направени от стоманена тел.

Доставка и търговията:
Горещо валцувани, студено-валцувана стомана на рулони и листове, с или без покритие;
Профили от конструкционна стомана;
Заварени и безшевни тръби, с или без покритие, конструкционни и хидротествани; Горещовалцувани профили от конструкционна стомана: винкел, плосък, квадратни и кръгли;
Стомана за армиране на стоманобетонни конструкции;
Железария и други продукти с общо предназначение;
Изолационни панели.

ХЪС ООД

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

ХЪС ООД – КЛОН ВАРНА

гр. Варна, Западна промишлена зона

КАРИЕРИ В ХЪС ООД

Изпратете запитване за работа в ХЪС ООД

ХЪС ООД - КЛОН БУРГАС

гр. Бургас, кв. Сарафово

ХЪС ООД – КЛОН ЛОМ

гр. Лом, 3600 ул. Индуриална №1

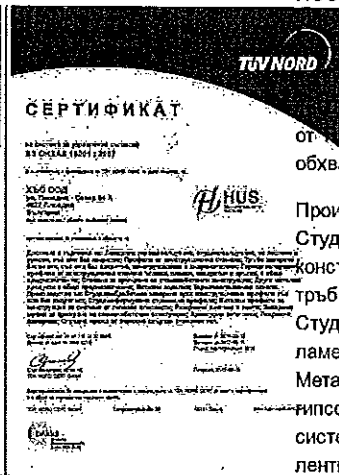


ВЯРНО С ОПРИМАНЕ
Дата 03.05.16 Понис

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас	Продукти	Качество	Референции	Новини	Контакти	
--------	----------	----------	------------	--------	----------	--

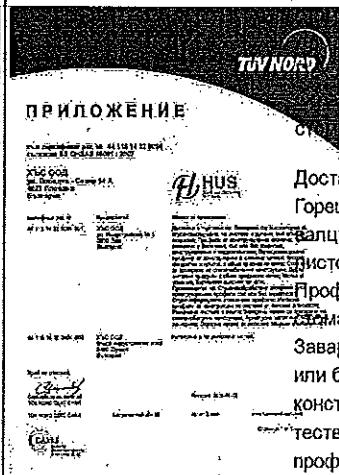
КАЧЕСТВО



EN ISO 9001:2008

EN 14001:2004

BS OHSAS 18001:2007



EN ISO 9001:2008

EN 14001:2004

BS OHSAS 18001:2007

HUS прилага системата за управление на качеството съгласно EN ISO 9001:2008, EN ISO 14001:2004, BS OHSAS 18001:2007, и е сертифицирана от TUV NORD за следния обхват на дейност:

Производство на:

- Студено заварени конструкционни кухни профили и тръби с или без хидро-тест;
- Студени формувани стоманени ламели;
- Метални профили за гипсокартон строителни системи;
- Рязане на листове и ленти;
- Заварени мрежи за армиране на стоманобетонни конструкции;
- Турно желязо;
- Лъчни листове;
- Топла мрежа, направени от стоманена тел.

Доставка и търговията:

- Горещо валцувани, студено-валцувана стомана на рулони и листове, с или без покритие;
- Профили от конструкционна стомана;
- Заварени и безшевни тръби, с или без покритие, конструкционни и хидротествани;
- Горещовалцувани профили от конструкционна стомана: винкел, плосък, квадратни и кръгли;
- Стомана за армиране на стоманобетонни конструкции;
- Железария и други продукти с общо предназначение;
- Изолационни панели.



ХЪС ООД

ХЪС ООД – КЛОН ВАРНА

КАРИЕРИ В ХЪС ООД

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

гр. Варна, Западна промишлена зона

Изпратете запитване за работа в ХЪС ООД

ХЪС ООД - КЛОН БУРГАС

ХЪС ООД – КЛОН ЛОМ

гр. Бургас, кв. Сарафово

гр. Лом, 3600 ул. Индустриална №1



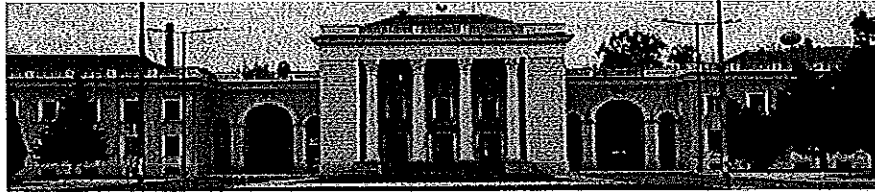
ВАРНО С ОПРИГНАЛ
 Дата 09.5.16 Пoдпис



Търсене

English Version | Населено място | Профил на компанията / Компанията

- ▶ Профил на компанията
- ▶ Компанията
- ▶ Производствени мощности и оборудвана
- ▶ Философия - цели
- ▶ Събития
- ▶ Организационна структура
- ▶ Човешки ресурси
- ▶ Инвестиции
- ▶ Продукти
- ▶ Търговска мрежа
- ▶ Качество
- ▶ Околна среда
- ▶ Професионално здраве и безопасност
- ▶ Финансови данни
- ▶ Новини
- ▶ Изтегляне на файлове
- ▶ Възможности за работа
- ▶ Полезно за инженера
- ▶ Тържни процедури



Компанията

STOMANA ИНДЪСТРИ АД е водещ производител на стомана в България. Компанията е представена на Балканите и на международните пазари повече от 50 години и произвежда широка гама от продукти, включително дебелилистова ламарина, сортов прокат, стоманени сфери и специални профили.

През юни 2001. SIDENOR S.A, Гърция придоби мажоритарния дялов капитал на "Стомана" АД и прие отговорността за цялото производство. Преходът към частния сектор, представляващ повратна точка в историята на компанията включва мащабен инвестиционен план за модернизация на производствените мощности и цялостно реструктуриране на компанията.

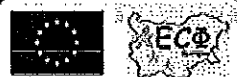
STOMANA ИНДЪСТРИ АД постоянно инвестира в най-съвременните технологии с цел да гарантира производството на висококачествени продукти и високия стандарт на обслужване на клиентите.

Продукцията на фирмата напълно отговаря на широко приети стандарти за качество като EN, DIN, ASTM, JIS, BS, Lloyd's Register, Germanischer Lloyd и т.н. Системата за управление на качеството е сертифицирана по ISO 9001:2008.

В допълнение Системата за управление опазването на околната среда на компанията е сертифицирана по ISO 14001:2004, а Системата за професионално здраве и безопасност е сертифицирана по OHSAS 18001:2007.

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

Created by Realize S.A. with Viva Services Platform



ПРОЕКТ ESF-2102-18-08004
Конкурентоспособност и адаптивност в условията на промяна чрез професионално и личностно развитие на заетите лица в "Стомана Индъстри" АД



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 09.05.16 Пoгнuc

СОРТОВ ПРОКАТ

UPN

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ:

ИВТ
Горещо валцувани U-профили

МАТЕРИАЛ
- S235JR съгласно ELOT-EN 10025 (St 37-2 съгласно DIN 17100)

- S275JR съгласно ELOT-EN 10025 (St 44-2 съгласно DIN 17100)

ФОРМА - РАЗМЕРИ
Прави пръти с височина 30 мм и от 80 мм до 140 мм

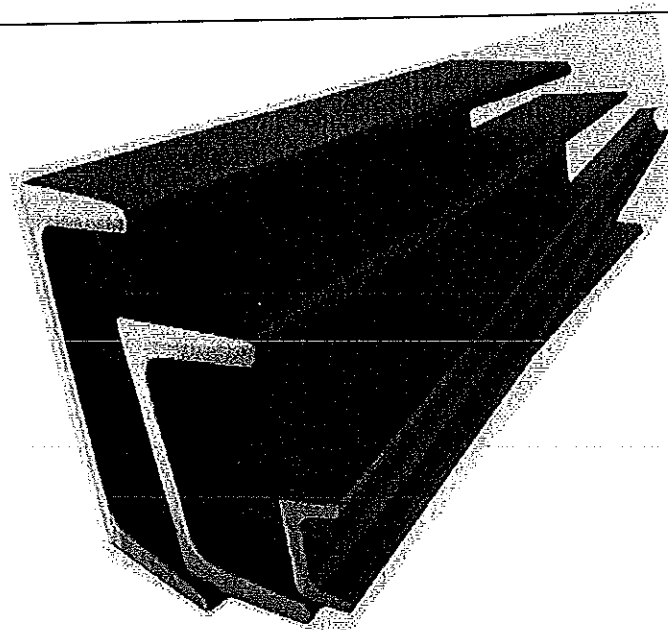
ДЪЛЖИНИ - ДОПУСК
Дължина на прътите 6 м с допуск -0 / +100 мм

ОПАКОВКА - ТЕГЛО
Пачки с тегло приблизително 2 000 кг

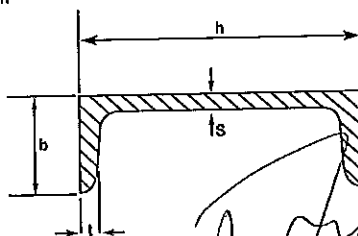
РАЗМЕРИ - ТЕГЛА - ДОПУСК
Съгласно EN 10279 (DIN 1026)

U-ПРОФИЛИ

Горещо валцувани U-профили



U-профилите се произвеждат в завода на SIDENOR в Солун, с дължини от 6 метра и с височина на сечението 30 милиметра, както и във фабриката СТОМАНА в България, с дължини от 6 и 12 метра и с височини на сечението в обхвата от 80 до 140 милиметра. Леките U-профили (30 мм.) се използват главно за производство на традиционен релсов път, в комбинация с квадратни греди, докато по-тежките пръти (от 80 до 140 мм.) се използват главно в скелети на метални сгради, пътнически вагони, автобуси, машинни части, опорни конструкции за покриви и т.н.



ТЪРГОВСКА МРЕЖА

www.stomana.bg • www.sidenor.gr

БЪЛГАРИЯ

СТОМАНА ИНТЕРСЕРВИЗ
ул. „Владайско въстание“ 1
2304 Перник, България
Тел.: (+35) 976-681332
Тел.: (+35) 976-681432
Факс: (+35) 976-681953

GREECE

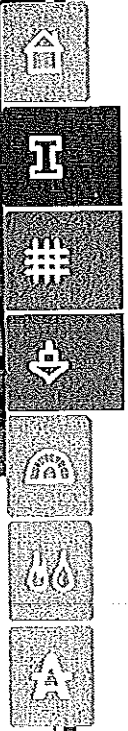
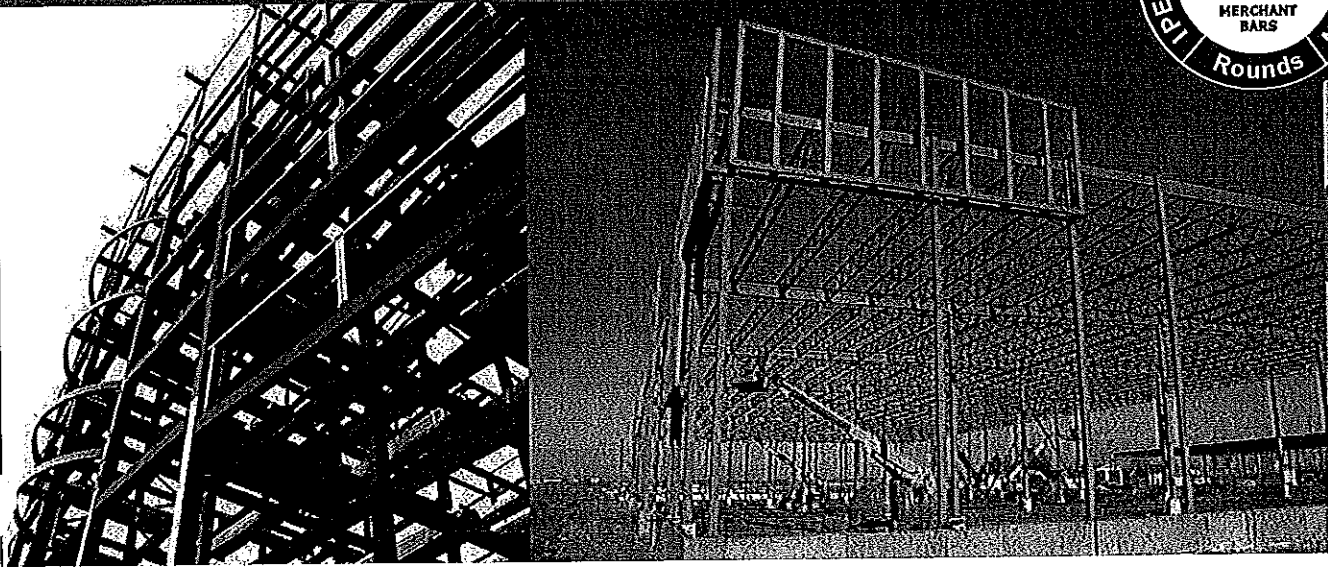
SIDENOR
33, Amaraoussiou-Chalandriou str.
GR 15125, Maroussi, Athens, Greece
Tel: (+30) 210-6787111
Fax: (+30) 210-6787740

ВЯРНО С ОРМОНА

Дата 09.07.16. Понис



СОРТОВ ПРОКАТ



ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ НА СТОМАНАТА И МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА

МАРКА СТОМАНА	ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ			МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА		
	C (%) max	P (%) max	S (%) max	ТЪЛЪЧИНОВА ТЪРСИМА СЪСТОЯТЕЛНОСТ (N/mm ²) min	ЯКОСТ НА ОПЪН (N/mm ²) min	УДЪЛЖЕНИЕ δL ₅ (%) min
S235JR (St.37-2)	0.170	0.040	0.040	235	360 - 510	26
S275JR (St.44-2)	0.210	0.040	0.040	275	410 - 560	23

РАЗМЕРИ, ТЕГЛА И ДОПУСКИ НА U-ПРОФИЛИ

СИМВОЛ	РАЗМЕРИ (mm)								НОМИНАЛНО НАПРЕЧНО СЕЧЕНИЕ (cm ²)	НОМИНАЛНО ТЕГЛО (kg/m)	НОМИНАЛНА ПОВЪРХНОСТНА ПЛОЩ (cm ² /m)	МОДУЛНА СЕЧЕНИЕТО	
	h (mm)	ДОПУСТИМО ОТКЛОНЕНИЕ ЗА (h) (mm)	b (mm)	ДОПУСТИМО ОТКЛОНЕНИЕ ЗА (b) (mm)	s (mm)	ДОПУСТИМО ОТКЛОНЕНИЕ ЗА (s) (mm)	l (mm)	ДОПУСТИМО ОТКЛОНЕНИЕ ЗА (l) (mm)				W _x (cm ⁴)	W _y (cm ⁴)
30x15	30	±2.00	15	±1.60	4	10.50	4.5	10.50	2.21	1.74	0.103	1.69	0.39
80	80		45		6		8		11.00	8.64	0.312	26.50	6.36
100	100		60		6		8.5		13.50	10.60	0.372	41.20	8.49
120	120		65		7		9		17.00	13.40	0.430	60.70	11.10
140	140		60		7		10		20.40	16.00	0.490	86.40	14.80

ВЯРНО С ОРНИ...

Дата 09.11.16. Понгус

ПЛОСКИ ПРОДУКТИ

ГОРЕЩО ВАЛЦУВАНИ СТОМАНЕНИ ЛАМАРИНИ

ГОРЕЩО ВАЛЦУВАНИ СТОМАНЕНИ ЛАМАРИНИ

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Горещо валцувани
стоманени ламарини

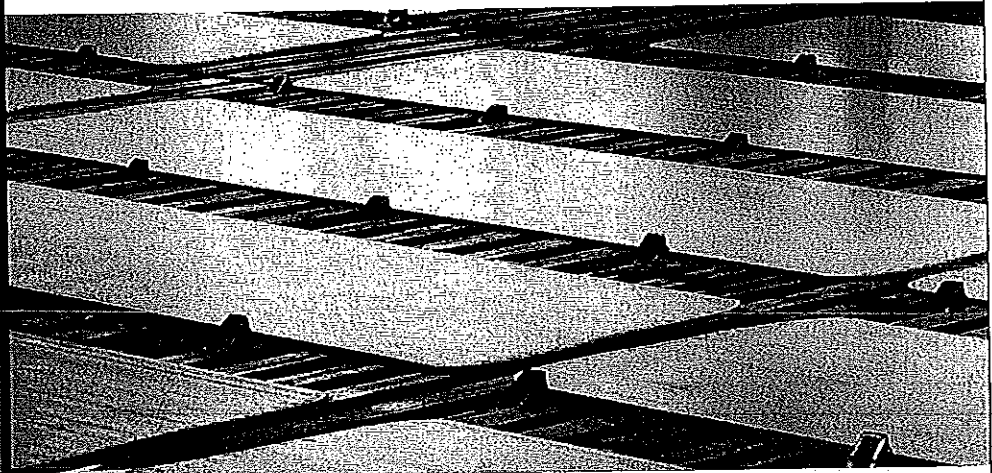
- S235 JR съгласно EN 10025 (RSI 37-2 съгласно DIN 17100)
- S275 JR съгласно EN 10025 (RSI 44-2 съгласно DIN 17100)
- S355 J2+N съгласно EN 10025 (RSI 52-3 съгласно DIN 17100)
- LR-A съгласно Lloyds Register
- GI - A съгласно German Lloyd
- A 36 съгласно ASTM P265GH (EN 10028-2)
- C45 (EN 10083-1 & 2)

Стоманени ламарини

От 8 до 40 мм (специална поръчка за дебелини > 40 мм)

До 2 м

До 12 м (в зависимост от дебелината)



Горещо валцуваните стоманени ламарини се произвеждат от марки стомана:

- за строителна и обща употреба
- за строеж на кораби
- за бойлери и съдове под налягане
- за закаляване и темперирание

ВЯРНО С ОРИГИНАЛНАТА СЕРВИЗ ИМАЖЕРИ
Дата 03.05.16 Поща



ТЪРГОВСКА МРЕЖА

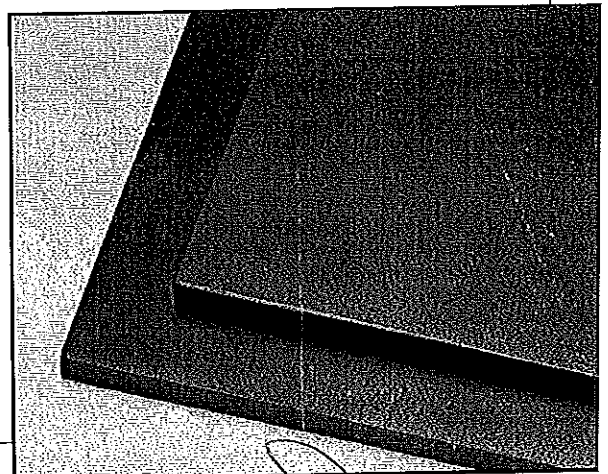
БЪЛГАРИЯ

ул. „Владайско въстание“ 1
2304 Перник, България
Тел.: (+35) 976-681332
Тел.: (+35) 976-681432
Факс: (+35) 976-681953

www.stomana.bg • www.sidenor.gr

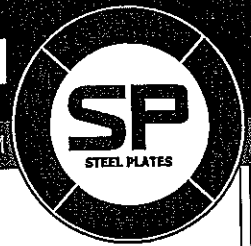
GREECE

33, Amaroussiou-Chalandriou str.
GR 15125, Maroussi, Athens, Greece
Tel: (+30) 210-6787111
Fax: (+30) 210-6787740



ПЛОСКИ ПРОДУКТИ

ГОРЕЩО ВАЛЦУВАНИ СТОМАНЕНИ ПЛАМИНИ



ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ НА СТОМАНАТА И МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА

МАРКА СТОМАНА	ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ			МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА		
	C (%) макс	P (%) макс	S (%) макс	ГРАНИЦА НА ПРОВЛАЧАНЕ (N/mm ²) min	ЯКОСТ НА ОПЪН (N/mm ²) min	УДЪЛЖЕНИЕ 5d _g (%) min
S235JR	0.17	0.045	0.045	225	340-470	25
S275JR	0.21	0.045	0.045	265	410-560	20
S355J2+N	0.20	0.035	0.035	345	490-630	20
LR-A	0.21	0.035	0.035	235	400-570	22
GL-A	0.21	0.035	0.035	235	400-520	22
A36	0.25	0.040	0.040	250	400-550	20

ДЕБЕЛИНА, РАЗМЕРИ И ТЕОРЕТИЧНО ТЕГЛО (kg)

ДЕБЕЛИНА (m)	РАЗМЕРИ	1,5x6,0 (m)	2,0x6,0 (m)	2,0x8,0 (m)	2,0x10,0 (m)	2,0x12,0 (m)
6,0		565,20	753,60	1,004,80	1,256,00	1,607,20
10,0		706,50	942,00	1,256,00	1,570,00	1,884,00
12,0		847,80	1,130,40	1,507,20	1,884,00	2,260,80
14,0		989,10	1,318,80	1,758,40	2,198,00	2,637,60
15,0		1,059,75	1,413,00	1,884,00	2,355,00	2,826,00
16,0		1,130,40	1,507,20	2,009,60	2,512,00	3,014,40
18,0		1,271,70	1,695,60	2,260,80	2,826,00	3,391,20
20,0		1,413,00	1,884,00	2,512,00	3,140,00	3,768,00
22,0		1,554,30	2,072,40	2,763,20	3,454,00	4,144,80
25,0		1,766,25	2,355,00	3,140,00	3,925,00	4,710,00
28,0		1,978,20	2,637,60	3,616,80	4,396,00	
30,0		2,119,50	2,826,00	3,768,00	4,710,00	
35,0		2,472,75	3,297,00	4,396,00		
40,0		2,826,00	3,768,00			



ВЪРНО С ОРГИНАЛА
Дата 09.05.16, Понедник

СОРТОВ ПРОКАТ

КЕРАМИЧНИ ПРОФИЛИ ПЛОСКИ ПРЪТИ КРЪГЛИ ПРЪТИ ПРЪТИ С ПЛОСКО СЕЧЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ:

Горещо валцувани пръти с кръгло напречно сечение (Кръгли пръти)

МАТЕРИАЛОВА ВЪРЖА
- S235JR съгласно ELOT-EN 10025 (St 37-2 съгласно DIN 17100)
- S275JR съгласно ELOT-EN 10025 (St 44-2 съгласно DIN 17100)

ФОРМА - РАЗМЕРИ
Прави пръти с диаметър от 10 до 120 мм

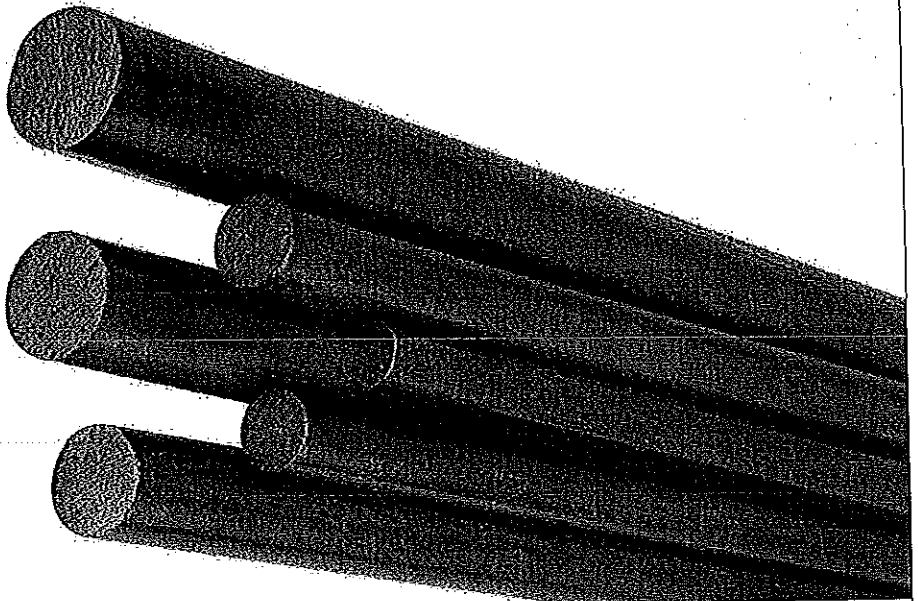
ДЪЛЖИНА - ДОПУСК
Дължина на прътите 6 м с допуск -0 / +100 мм

ОПАКОВКА - ТЕГЛО
Пачки с тегло приблизително 2 500 кг

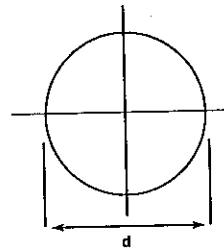
РАЗМЕРИ - ЦЕНА - ДОПУСК
Съгласно EN 10058 (DIN 1017)

КРЪГЛИ ПРЪТИ

Горещо валцувани пръти с кръгло напречно сечение



Кръглите пръти се произвеждат в завода на SIDENOR в Солун с дължина 6 метра и с диаметри от Ø10 до Ø40 милиметра и в завода на СТОМАНА в България, с диаметри от Ø40 до Ø120 милиметра. Кръглите пръти са предназначени за традиционните релсови строежи, производство на винтове, производителите на механично оборудване и т.н.



ТЪРГОВСКА МРЕЖА

БЪЛГАРИЯ

СТОМАНА ЧИП-РУТЕНГ
ул. „Владайско въстание“ 1
2304 Перник, България
Тел.: (+35) 976-681332
Тел.: (+35) 976-681432
Факс: (+35) 976-681953

www.stomana.bg • www.sidenor.gr

GREECE

33, Amarousiou-Halandriou street,
GR 15125, Marousi, Athens, Greece
Tel: (+30) 210-6787111
Fax: (+30) 210-6787740



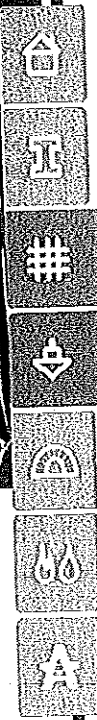
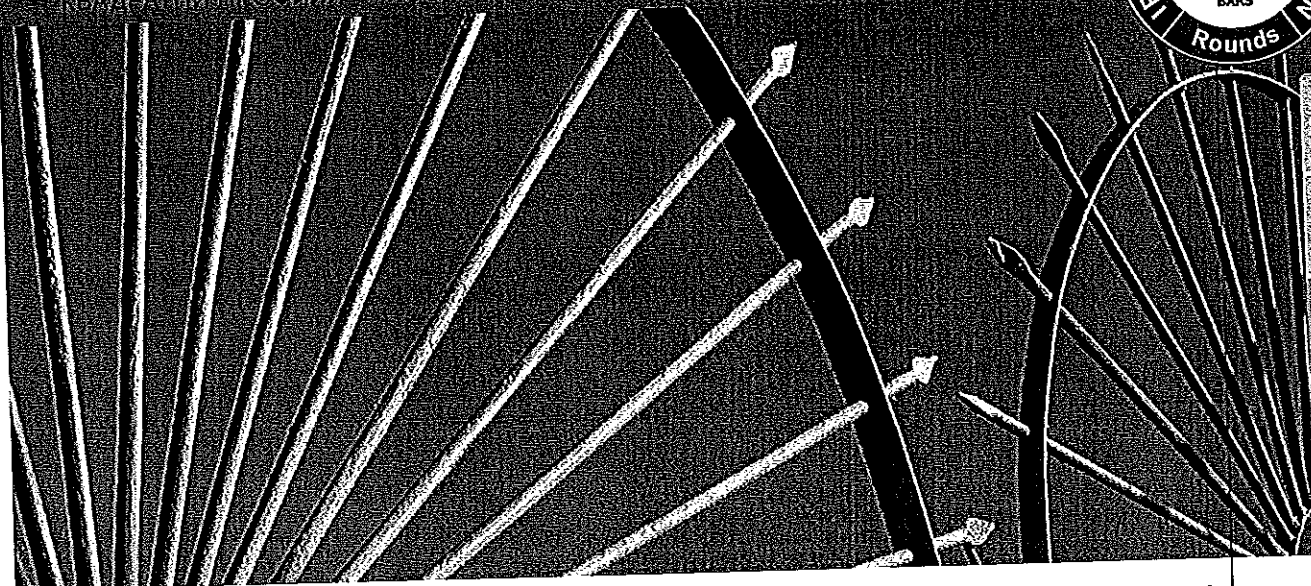
ВЯРНО С ОРИГИНАЛ

Дата 08.08.16 Понис ...

СОРТОВ ПРОКАТ



КЕЛДЪСЪТНИ ПРОФИЛИ | ПЛОСКИ ПРЪТИ | КРЪГЛИ ПРЪТИ | ПИЛКЕТИ | ПРЪТИ



ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ НА СТОМАНАТА И МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА

МАРКА СТОМАНА	ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ			МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА		
	C (%) max	P (%) max	S (%) max	ТЪРСИМОСТ (N/mm²) min	ЯКОСТНА ОПЪЛ (N/mm²) min	УЛЪЖЕНЕ (δ ₅) (%) min
S235JR (S1 37-2)	0.170	0.040	0.040	235	360 - 510	26
S275JR (S1 44-2)	0.210	0.040	0.040	275	410 - 560	23

РАЗМЕРИ, ТЕГЛА И ДОПУСКИ НА КРЪГЛИ ПРЪТИ

ДИАМЕТЪР d (мм)	ДОПУСТИМО ОТКЛОНЕНИЕ НА ДИАМЕТЪРА (мм)	НОМИНАЛНО НАПРЕЧНО СЕЧЕНИЕ (см²)	НОМИНАЛНО ТЕГЛО (кг/м)	НОМИНАЛНА ПОВЪРХНОСТНА ПЛОЩ (см²/м)	ДОПУСТИМА РАЗЛИКАВ ЗАКРЪПЛЕНОСТТА (мм)
10	± 0.4	0.785	0.617	314	0.64
12	± 0.4	1.13	0.888	377	0.64
14	± 0.4	1.54	1.21	440	0.64
16	± 0.4	2.01	1.58	503	0.80
18	± 0.5	2.54	2.00	565	0.80
20	± 0.5	3.14	2.47	628	0.80
22	± 0.5	3.8	2.98	691	0.80
25	± 0.5	4.91	3.85	785	0.80
28	± 0.6	6.16	4.83	880	0.96
30	± 0.6	7.07	5.55	942	0.96
35	± 0.6	9.62	7.55	1,100	0.96
40	± 0.8	12.6	9.86	1,280	1.28
42	± 0.8	13.85	10.90	1,320	1.28
45	± 0.8	15.9	12.60	1,410	1.28
50	± 0.8	19.6	15.40	1,570	1.28
55	± 1.0	23.8	18.70	1,730	1.60
60	± 1.0	28.3	22.20	1,880	1.60
65	± 1.0	33.2	26.00	2,040	1.60
70	± 1.0	38.5	30.20	2,200	1.60
75	± 1.0	44.2	34.70	2,360	1.60
80	± 1.0	50.3	39.60	2,510	1.60
85	± 1.3	56.7	44.50	2,670	2.08
90	± 1.3	63.6	49.90	2,830	2.08
95	± 1.3	70.9	55.60	2,980	2.08
100	± 1.3	78.5	61.70	3,140	2.08
110	± 1.6	96	74.60	3,480	2.40
120	± 1.6	113	88.80	3,770	2.40

[Handwritten signature]

[Large handwritten signature]



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
 Дата: 03.11.16, Пощис: *[Handwritten]*

MARINA

5300 Gabrovo
P.O. Box 20
BULGARIA

Tel.(00359)66 80 34 20
Fax (00359)66 80 50 67
e-mail: info@marina.bg

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Управител на „МАРИНА“ ООД, гр. Габрово декларирам на собствена отговорност, че продуктите:

Артикул	Кол.	М.Ед.
Болт машинен DIN933 кл8.8 M12x30 Zn	138.00	бр.
Болт машинен DIN933 кл8.8 M12x40 Zn	148.00	бр.
Болт машинен DIN933 кл8.8 M16x40 Zn	228.00	бр.
Болт машинен DIN933 кл8.8 M16x45 Zn	184.00	бр.
Болт машинен DIN933 кл8.8 M16x50 Zn	124.00	бр.
Болт машинен DIN933 кл8.8 M20x55 Zn	156.00	бр.
Гайка DIN934 кл8 M12 Zn	186.00	бр.
Гайка DIN934 кл8 M16 Zn	500.00	бр.
Гайка DIN934 кл8 M20 Zn	208.00	бр.
Гайка DIN934 кл10 M20 Zn	104.00	бр.
Гайка DIN934 кл8 M24 Zn	144.00	бр.
Шайба DIN125 M12 Zn	528.00	бр.
Шайба DIN125 M16 Zn	900.00	бр.
Шайба DIN125 M20 Zn	528.00	бр.
Шайба DIN125 M24 Zn	288.00	бр.

За фирма „ЕНЕРГОСЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИНГ“ ООД,
за които се отнася тази декларация, са в съответствие със следните стандарти:
DIN933, DIN934 и DIN 125.

13.11.2015г.
гр. Габрово

Управител:.....
/ Георги Пазаров /

ВЯРНО С ОРИГИНАЛ
Дата 09.11.16 Позна

TEST REPORT

DATE: APR 25, 2012

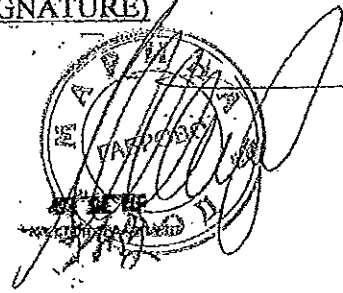
EN-ISO 10204 3.1B CERT.

CLIENT: Marina LTD	P/O NO.: 11 AO001
SIZE: M24	Part No.:
MANUFACTURING IN: MAR 2012	QUANTITIES: 105500 pcs
DESC. OF GOODS: DIN934-GR8 nut	FINISH: Z/P
MATERIAL: Q235	INV. NO.: 11EXMAA004-5

DIMENSIONAL INSPECTION

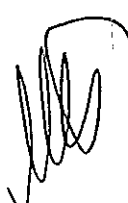
SAMPLING DATE: APR, 2012		SAMPLES QTY: 8 PCS	
TEST ITEM	STANDARD	ACTUAL	RESULT
APPEARANCE	NO DEFICIENCY	OK	OK
HEAD MARK	8	OK	OK
A/F	35.0-36.0	35.15-35.32	OK
HEAD HEIGHT	17.7-19.0	18.15-18.30	OK
GAGE	6H	OK	OK

(SIGNATURE)




ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.5.16. Погнус

TEST REPORT

EN-ISO 10204 3.1B CERT.

DATE: APR 25, 2012

CLIENT: Marina LTD	P/O NO.:11	0001
SIZE: M20	Part No.:	
MANUFACTURING IN: MAR 2012	QUANTITIES: 159200pcs	
DESC.OF GOODS: DIN934-GR8 mit.	FINISH: Z/P	
MATERIAL: Q235	INV. NO.:11	004-5

DIMENSIONAL INSPECTION			
SAMPLING DATE: APR, 2012			SAMPLES QTY: 8 PCS
TEST ITEM	STANDARD	ACTUAL	RESULT
APPEARANCE	NO DEFICIENCY	OK	OK
HEAD MARK	8	OK	OK
A/F	29.16-30.0	29.4-29.60	OK
HEAD HEIGHT	14.9-16.0	15.25-15.40	OK
GAGE	6H	OK	OK

(SIGNATURE)

ВЯРНО С ОПИ

Дата 09.05.12 Познак

TEST REPORT

EN-ISO 10204 3.1B CERT.

DATE: APR 25, 2012

CLIENT: Marina LTD	P/O NO.: 11. AO001
SIZE: M16	Part No.:
MANUFACTURING IN: MAR 2012	QUANTITIES: 49600pcs
DESC. OF GOODS: DIN934-GR8 nut	FINISH: Z/P
MATERIAL: Q235	INV. NO.: 11EXMAA004-5

DIMENSIONAL INSPECTION			
SAMPLING DATE: APR, 2012			SAMPLES QTY: 8 PCS
TEST ITEM	STANDARD	ACTUAL	RESULT
APPEARANCE	NO DEFICIENCY	OK	OK
HEAD MARK	8	OK	OK
A/F	23.67-24.0	23.68-23.74	OK
HEAD HEIGHT	12.30-13.0	12.5-12.6	OK
GAGE	6H	OK	OK

(SIGNATURE)

ВЯРНО С ОПИШ

Дата 09.05.16 Погнус

TEST REPORT

EN-ISO 10204 3.1B CERT.

DATE: APR 25, 2012

CLIENT: Marina LTD	P/O NO.: 111 AO001
SIZE: M12	Part No.:
MANUFACTURING IN: MAR 2012	QUANTITIES: 494400pcs
DESC.OF GOODS: DIN934-GR8 nut.	FINISH: Z/P
MATERIAL: Q235	INV. NO.: 11EXMAA004-5

DIMENSIONAL INSPECTION			
SAMPLING DATE: APR, 2012		SAMPLES QTY: 8 PCS	
TEST ITEM	STANDARD	ACTUAL	RESULT
APPEARANCE	NO DEFICIENCY	OK	OK
HEAD MARK	8	OK	OK
A/F	18.67-19.0	18.78-18.85	OK
HEAD HEIGHT	9.64-10.0	9.92-9.91	OK
GAGE	6H	OK	OK

(SIGNATURE)

ВАРНО С ОПРИМКА

Дата 09.11.16. Подпис ...

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT101#

Dated: MAY 25, 2012

Order No.: O006

Item Class Surface finished

DIN125 A Zinc Plated

Size: M20

Heat No.: G12-0456

Pieces: 74400

Head Marks: no mark

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:

Specifications: Din EN 10204 3-1

Prescribed material:

Chemical Composition %	C	Si	Mn	P	S
Materials Q195	0.07	0.14	0.31	0.012	0.008

Specifications	I.D.	O.D.	THICKNESS
	mm	mm	mm
Samples Standard	21-21.33	36.38-37.0	2.3-2.7
8 / pcs Test values	21.2-21.25	36.5-36.58	2.6-2.68

Test results:

Pass

Reject

ВЕРНО С ОРИГИНАЛОМ

Дата 09.05.16 Подпис

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT101#

Dated: MAY 25, 2012

Order No.: 111 0006

Item Class Surface finished

DIN125 A Zinc Plated

Size: M24

Heat No.: G12-0456

Pieces: 102600

Head Marks: no mark

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:

Specifications: Din EN 10204 3-1

Prescribed material:

Chemical Composition %		C	Si	Mn	P	S
Materials	Q195	0.07	0.14	0.31	0.012	0.008

Specifications		I.D.	O.D.	THICKNESS
		mm	mm	mm
Samples 8 / pcs	Standard	25-25.33	43.38-44	3.7-4.3
	Test values	25.2-25.3	43.7-43.8	3.88-3.95

Test results:

- Pass
- Reject

ВЯРНО С ОРИГИНАЛ

Дата 05.5.16 Понис

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: 10-058/071-1

Dated: JULY. 14, 2010

Order No.: 10-058/071-1

Item Class Surface finished
DIN933 8.8 Zinc Plated

Lot No.: 1004-002/012

Size: M20X55

Heat No.: —

Pieces: 5.405M

Head Marks: 8.8

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:
 Specifications: Din EN 10204 3-1
 Mechanical Properties: ISO 898-1 2009 CL 8.8
 Threads: Class 6h ISO 261.ISO 955-2

Prescribed material:

Chemical Composition %		C	Si	Mn	P	S
Materials	Test values	0.370	0.250	0.640	0.021	0.018

Specifications		d-major diameter	s-width across flats	k-wrenching height	l-length
		mm	mm	mm	mm
Samples	Standard	19.62-19.95	29.67-30.00	12.28-12.72	54.4-55.6
15/pcs	Test values	19.63-19.94	29.71-29.97	12.29-12.68	54.5-55.5

Mechanical Properties	CorrosHardness (HRC)	Tensile strength N/mm ²	Proofing load (Mpa)	Yield stress N/mm ²	Elongation (%)	Decarburisation (mm)	Salt spray testing / H
Standard	23-34	≥830N/mm ²				ok	
Test values	25-31	≥850N/mm ²				ok	
Samples	15	15				15	

Threads:	Standard	Test values	Samples
Go gauge:	6h	ok	15
No gauge:	6h	ok	15

Surface Finished: Required

Test results:
 Pass
 Reject

For and on behalf of

QC Manager:

ВЯРНО С ОРИГИНАЛОМ

Дата 09.05.16 Подпис

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: 10-029

Dated: MAY, 10, 2010

Order No.: 10-029

Item Class Surface finished
DIN933 8.8 Zinc Plated

Lot No.: 1003-009

Size: M12x30

Heat No.:

Pieces: 15.000M

Head Marks: 8.8

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:
 Specifications: Din EN 10204 3-1
 Mechanical Properties: ISO 898-1 2009 CL 8.8
 Threads: Class 6h ISO 261, ISO 955-2

Prescribed material:

Chemical Composition %	C	Si	Mn	P	S
Materials Test values	0.350	0.140	0.720	0.016	0.008

Specifications	d-major diameter	s-width across flats	k-wrenching height	l-length
	mm	mm	mm	mm
Samples Standard	11.70-11.96	18.67-19.00	7.32-7.68	29.58-30.42
15/pcs Test values	11.73-11.94	18.71-18.89	7.35-7.62	29.61-30.41

Mechanical Properties	Corshardnes s(HRC)	Tensilestrengt h N/mm2	Proofing load (Mpa)	Yield stress N/mm2	Elongatio n(%)	Decarb urisatio n(mm)	Salt spray testing/H
Standard	22-32	800N/mm2				ok	
Test values	24-30	830N/mm2				ok	
Samples	15	15				15	

Threads:	Standard	Test values	Samples
Go gauge:	6h	ok	15
No gauge:	6h	ok	15
Surface Finished:	Required		

Test results:
 Pass
 Reject

QC Manager:

ВІРНО С ОПИТ

Дата 09.05.16 Погода

Authorized Signature(s)

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT118#

Dated: JAN 04, 2013

Invoice No.: 111 0007-9C

Item Class Surface finished

DIN933 8.8 Zinc Plated

Size: M16X50

Heat No.: G16-0476

Pieces: 20400

Head Marks: 8.8

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:

Specifications: Din EN 10204 3-1

Mechanical Properties: ISO 898-1 1999 CL 8.8

Threads gauge: class 6h after zinc plated

Prescribed material:

Chemical Composition %		C	Si	Mn	P	S
Materials	35#	0.37	0.15	0.73	0.02	0.002

Specifications		d-major diameter	S-A/F	k-head height	l-length
		mm	mm	mm	mm
Samples	Standard	max 17.7	23.67-24	9.82-10.18	49.5-50.5
8 / pcs	Test values	17.1-17.3	23.8-24	9.9-10	49.82-50

Mechanical Properties	CorsHardn ass(HRC)	Tensile strength N / mm2
Standard	22-32	min 800
Test values	27-29	850
Samples	8	8

Threads: Standard

Go gauge: 6h

No gauge: 6h

Test values Samples

ok 8

ok 8

QC Manager:

W. L. HUB

Test results:

Pass

Reject

ВАРНО С ОРМ

Дата 09.01.16. Познак



CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT118#

Dated: JAN 04, 2013

Invoice No.: O007-9C

Item Class Surface finished

DIN933 8.8 Zinc Plated

Size: M16X45

Heat No.: G15-0476

Pieces: 11000

Head Marks: 8.8

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:

Specifications: Din EN 10204 3-1

Mechanical Properties: ISO 898-1 1999 CL 8.8

Threads gauge: class 6h after zinc plated

Prescribed material:

Chemical Composition %		C	Si	Mn	P	S
Materials	35#	0.37	0.15	0.73	0.02	0.002

Specifications		d-major diameter	S-A/F	k-head height	l-length
		mm	mm	mm	mm
Samples	Standard	max 17.7	23.67-24	9.82-10.18	44.5-45.5
8 / pcs	Test values	17.1-17.3	23.8-24	9.9-10	44.5-45

Mechanical Properties	CorrosHardness(HRC)	Tensile strength N / mm ²
Standard	22-32	min 800
Test values	27-29	850
Samples	8	8

Threads: Standard
 Go gauge: 6h
 No gauge: 6h

Test values Samples
 ok 8
 ok 8

QC Manager:

Test results:

Pass
 Reject

ВЯРНО С ОПИТ

Дата 09.1.16 Погнус



CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT118#

Dated: JAN 04, 2013

Invoice No.: 11 007-9C

Item Class Surface finished

DIN933 8.8 Zinc Plated

Size: M16X40

Heat No.: G15-0476

Pieces: 27750

Head Marks: 8.8

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:

Specifications: Din EN 10204 3-1

Mechanical Properties: ISO 898-1 1999 CL 8.8

Threads gauge: class 6h after zinc plated

Prescribed material:

Chemical Composition %		C	Si	Mn	P	S
Materials	35#	0.37	0.15	0.73	0.02	0.002

Specifications		d-major diameter	S-A/F	k-head height	l-length
		mm	mm	mm	mm
Samples	Standard	max 17.7	23.67-24	9.82-10.18	39.5-40.5
8 / pcs	Test values	17.1-17.3	23.8-24	9.9-10	39.6-39.9

Mechanical Properties	CorsHardness(HRC)	Tensile strength N / mm ²
Standard	22-32	min 800
Test values	27-29	850
Samples	8	8

Threads: Standard

Go gauge: 6h

No gauge: 6h

Test values Samples

ok 8

ok 8

QC Manager:

Test results:

Pass

Reject

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.5.16. Подпис



CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: 26&27

Order No.: 11MAR-252

Heat No.: 10402400311

Head Marks: 8.8

Dated: Jan 25th 2012

Item Class Surface finished

DIN933 8.8 Zinc Plated

Size: M12x40

Pieces: 41.200 MPCS

This is to certify that above mentioned bolts are produced and inspected according to:

Specifications: Din EN 10204 3-1

Mechanical Properties: ISO 898-1 1988 CL 8.8

Threads: Class 6g ISO 261.ISO 965-2

Prescribed material: 35K

Chemical Composition %		C	Si	Mn	P	S
Materials	Standard	0.33	0.15	0.73	0.019	0.011
	Test values	0.32	0.14	0.72	0.018	0.010

Specifications		Pitch	s-width across flats	k-wrenching height	l-length
		mm	mm	mm	mm
Samples 15/pcs	Standard	1.75	18.67-19.00	7.32-7.68	39.5-40.5
	Test values	1.75	18.85-18.98	7.48-7.60	39.7-40.2

Mechanical Properties	CorHardness (HRC)	Tensile strength N/mm ²
Standard	22-32	Max 800
Test values	25-31	pass
Samples	15	15

Threads:	Standard	Test values	Samples
Go gauge:	6g	ok	15
No gauge:	6g	ok	15

Surface Finished: Required

Test results:

- Pass
 Reject

QC Manager:

[Handwritten signature]

[Circular stamp: ТОВ "ІНЖЕНЕРІНГ" - ІНЖЕНЕРІНГОВА КОМПАНІЯ

ВІРНО С ОРИГІНАЛОМ

Дата 09.05.16 Погнус

[Circular stamp: ТОВ "ІНЖЕНЕРІНГ" - ІНЖЕНЕРІНГОВА КОМПАНІЯ]

[Handwritten signature]



ЛАКПРОМ®

БОИ, ЛАКОВЕ, ГРУНДОВЕ, РАЗРЕДИТЕЛИ, ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДР.

EN ISO 9001

Тел.: 02/996 3247
996 3071
996 4146
Изпълнителен директор: 996 3112
факс: 996 3139
996 3142
E-mail: lackprom@bullinfo.net
http://www.lackprom.bia-bg.com

Изм. № 102-110 Дата 05.11.2009 г.
София 1252, Световрачено

ДО
"ЕНЕРГОСЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИНГ" ООД
Дулница 2600, п.к. 134
тел.: 0701 / 50166
факс: 0701 / 51740
e-mail: office@energосerviz.com

Относно: ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА НА МЕТАЛНИ ПОВЪРХНОСТИ

Състояща се от:

1. Цинково епоксиден грунд ЕП-076 – един слой с дебелина на сухия филм 75-80 μm ;
2. Епокси-миокс покритие - един слой с дебелина на сухия филм 40 μm ;
3. Епоксиден емайллак ЕП-71 – два слоя, всеки с дебелина на сухия филм по 40 μm .
Обща дебелина на сухия филм 200 μm .

Епоксидната антикорозионна система осигурява защита на метални конструкции предназначени за експлоатация в среди със степен на **корозионна агресивност категория "С 3"** – средна категория на атмосферна корозия - околна и заобикаляща среда, съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2.

Примери за околни среди

Външни: Градски и индустриални атмосфери средно замърсени със серен диоксид или известно въздействие на хлориди. Например: градски области и крайбрежни области със слабо отлагане на хлориди.


Вътрешни: Пространства с умерена честота на кондензация и силно замърсяване от производствени процеси – индустриални преработващи предприятия перални, пивоварни.

ЕПОКСИДНАТА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА съставена от: Цинково епоксиден грунд **ЕП-076**, Епокси-миокс покритие, Епоксиден емайллак **ЕП-71** - се нанася в четири слоя с обща дебелина на получения сух филм не по-малко от 200 микрометра. Което гарантира получаването на антикорозионно покритие със степен на дълготрайност - висока (Н) - повече от 15 години, съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1.

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.11.16 Погнус





ЕПОКСИДНАТА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА – съставена от четири слоя с обща дебелина на получения сух филм не по-малко от 200 микрометра, запазва своята еластичност при температури до минус 25 °С.

Отделните части на антикорозионната система са съвместими и са произведени на базата на епоксидна смола с молекулна маса 900.

ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТТА

Преди нанасяне на грунда, металните повърхности трябва да бъдат почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2 1/2 съгласно ISO 8501-1, посредством инсталация за абразивно струйно почистване, както и почистени от масла и греси.

При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не трябва да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършените заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.

ПЪРВИ СЛОЙ – ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП-076 /ДВУКОМПОНЕНТЕН/

ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП-076 /ДВУКОМПОНЕНТЕН/ е произведен на база епоксидна смола с молекулна маса около 900 и съдържа 75-80% цинков прах.

Употребява се като основа в системата 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 приморски и промишлени райони.

Грундирането с цинково-епоксиден грунд ЕП-076 обезпечава високи защитни свойства на металните конструкции в периода на монтажа, съхранението и експлоатацията им.

Грундът се употребява в комбинация с Втвърдител "ЛАМИД 25/40" в тегловно съотношение: 100 т.ч. Грунд ЕП-076 : 5,6 т.ч. "ЛАМИД 25/40".

Съхнене: 2 часа при 20°C.

Интервал на препокриване: с Епокси-миокс покритие – 24 часа.

Живот на сместа: грунд-втвърдител-разредител: 72 часа при 20°C.

Разход: за дебелина на сухия филм 75-80 микрометра – 370 g/m² Грунд ЕП-076 и 21 г втвърдител ЛАМИД 25/40

ВТОРИ СЛОЙ – ЕПОКСИ - МИОКС ПОКРИТИЕ

Съдържа 30-32 % МІОХ (желязна слюда), активни антикорозионни пигменти от 2 до 5 %, пълнители и специфични добавки в разтвор на епоксидна смола с молекулна маса 900.

Нанася се върху предварително грундиран с цинково епоксиден грунд ЕП-076 метални повърхности, тръбопроводи и изделия, експлоатирани в условия на тежка атмосферна корозия и агресивни среди.

Употребява се в комбинация с втвърдител "ЛАМИД 25/40" в тегловно съотношение Епокси-миокс покритие – ВТВЪРДИТЕЛ 100 : 25.

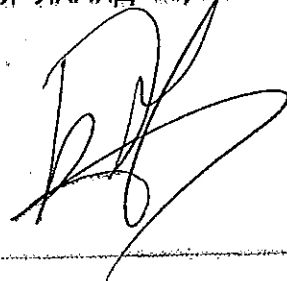
Съхнене: 18 часа при температура 20°C.

Интервал на препокриване с ЕП-71 – 24 часа.

Живот на сместа: Епокси-миокс покритие – ВТВЪРДИТЕЛ 100 : 25 – не по-малко от 24 часа при 20°C.

Разход: за дебелина на сухия филм 40-45 микрометра – 150 g/m² Епокси-миокс покритие и 37,5 г втвърдител "ЛАМИД" 25/40.






ВЯРНО С ОПИЛ

Дата 09.05.16 Понгнус





ТРЕТИ И ЧЕТВЪРТИ СЛОЙ – ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛЛАК ЕП-71
/ДВУКОМПОНЕНТЕН/

Съдържа активни антикорозионни и светлоустойчиви пигменти, специфични добавки в разтвор на епоксидна смола с молекулна маса 900.

Предназначен е за антикорозионна защита и декорация на предварително грундиран и /или нанесено Епокси-миокс покритие метални повърхности експлоатирани в условия на активна атмосферна корозия и агресивни среди. Покритието притежава много добра химическа устойчивост на киселини и основи трансформаторно масло, дизелово гориво, бензин и др.

Употребява се в комбинация с втвърдител "ДТА 900" в тегловно съотношение емайллак – втвърдител 100 : 20.

Съхнене: за 18 часа при температура 20°C. Интервал на припокриване с ЕП-71 – 24 часа.

Живот на сместа: Емайллак ЕП-71 – ВТВЪРДИТЕЛ 100 : 20 – не по-малко от 8 часа при 20°C.

Разход: за дебелина на сухия филм 40-45 микрометра – 135 g/m² ЕП-71 и 27 g втвърдител ДТА 900.

Препоръчваме четирите слоя на ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА да бъдат изпълнени в различни цветове.

Епоксидните лаково-бояджийски материали: Грунд ЕП-076, Епокси-миокс покритие и ЕП-71 се нанасят при нормални атмосферни условия, нормална влажност на въздуха – температура на околна среда не по-ниска от 10 °C.

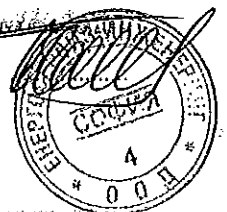
"ЛАКПРОМ" АД притежава разработена, внедрена и действаща Система за управление на качеството с област на приложение: разработване, производство и търговия на бои, лакове, грундове, лепила, смоли, разредители, лаковобояджийски системи за метал, дърво, бетон. Системата по качество е в съответствие с изискванията на ISO 9001:2008 и е сертифицирана със *Сертификат за Система за управление на качеството*. Сертификат No: BG431003Q1-1. Сертификатор: for you Cert GmbH.

Приложения:

- Протокол №2-45-023/13.06.2003г. анализ цинково епоксиден грунд ЕП-076 - Държавен контролно-изпитвателен център "Метални конструкции" – Лаборатория по корозия, антикорозионни покрития и антикорозионна защита;
- Протокол №493-4-116/26.09.2003г анализ цинково епоксиден грунд ЕП-076 - Акредитиран изпитвателен център по строителство ИЦС-НИСИ-ЕООД – Лаборатория "Строителна химия";
- Протокол №237-4-53/30.05.2003г анализ Епоксиден емайллак ЕП-71 - Акредитиран изпитвателен център по строителство ИЦС-НИСИ-ЕООД – Лаборатория "Строителна химия";
- Протокол №С – 1052-1/08.03.2010 г. анализ цинково епоксиден грунд ЕП-076 - Българска академия на науките – Институт по металознание "Акад. А. Балевски";
- Сертификат за Система за управление съгласно ISO 9001:2008;
- Свидетелства за качество и Декларации за съответствие за: Цинково епоксиден грунд ЕП-076, Втвърдител полиамиден "Ламид 25/40", Епокси-миокс покритие, Епоксиден емайллак ЕП-71, Втвърдител "ДТА 900";
- Инструкция за нанасяне на ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА НА МЕТАЛНИ ПОВЪРХНОСТИ.

ВАРНО С ОРШ

Дата 04.11.16 Понгус



ЦЕНОВА ОФЕРТА:

№	Продукт	Опаковка	Заводска цена лв/бр без ДДС	Заводска цена лв/бр с ДДС
1.	Грунд цинково епоксиден ЕП-076 /двуконпонентен /	30 кг	333.63	400.36
2.	Епокси миокс покритие сив	18 кг	122.40	146.88
3.	Втвърдител Ламид 25/40 / за т.1 и 2 /	3 кг	26.85	32.22
4.	Епоксиден емайлак ЕП-71 /двуконпонентен/ цвят: сив Св.сив RAL 7035	23 кг 23 кг	148.00 152.56	177.60 183.07
5.	Втвърдител ДТА-900 /за т.4/	3 кг	21.63	25.96
6.	Разредител КАБЕ / за т.1 и 4 /	4.6 л	16.72	20.06

Налични количества на склад

Търговски условия:

- Посочените цени са франко склад "ЛАКПРОМ" АД
- Начин на плащане – с платежно нареждане по проформа фактура
- Срок на производство – налични количества на склад за офериранияте продукти; при твърда поръчка от Ваша страна в зависимост от заявените количества – съгласно график, предварително съгласуван между двете страни.
- Търговска отстъпка- посочените цени са базови; над 500 лв без ДДС с Ваш транспорт-текуща Т.О.-5 /пет/%; с наш транспорт- 3 /три/%. Над 2000.00 лв без ДДС- преизчисление на оборота допълнително с 2 /два/%.
- Стоката е придружена със Сертификат за качество и Декларация за съответствие ;
- Други условия извън тези – допълнително договаряне;
- Валидност на офертата - до промяна на заводските цени
- Цялостна информация, относно произвежданите от нас продукти – интернет адрес: www.lackprom.com;
- За повече въпроси и уточнения оставаме на Ваше разположение; направление «Търговска дейност» тел: 02/9963071, 9964146, 9963119; факс:02/9963139, 9963142, GSM 0885 055 554 e-mail: lackprom@bullinfo.net, www.lackprom.com

Очакваме Вашата поръчка!

ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР:  Хараламбиев /

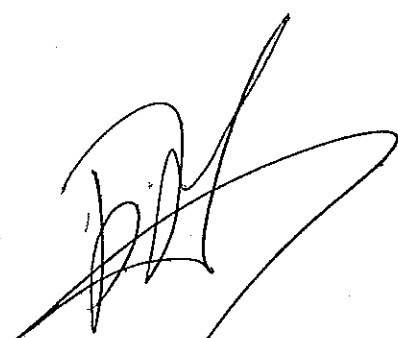


ВАРНО С ОРГИНАЛА

Дата 09.5.16 Понгус









ДЪРЖАВЕН КОНТРОЛНО-ИЗПИТВАТЕЛЕН ЦЕНТЪР
“МЕТАЛНИ КОНСТРУКЦИИ”



към “МЕТАЛНИ КОНСТРУКЦИИ – ХОЛДИНГ” ЕАД – гр. София
 гр. София, кп. Кремиковци, п.к. 1842, тел./факс 935-31-95

ЛАБОРАТОРИЯ ПО КОРОЗИЯ, АНТИКОЗИОННИ ПОКРИТИЯ И АНТИКОЗИОННА ЗАЩИТА

Стр. 1. Вс. стр.: 1

ПРОТОКОЛ

№ 2-45-023 / 13.06.2003г.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ: Определяне на електропроводимост на грунд цинково-епоксиден марка ВП-076 (утвърден опитен образец) предоставен от фирма “ЛИАКПРОМ” АД – Световрачане, гр. София с писмо от 04.2003 г. Грундът (с помощта на полиамидаминен втвърдител ЛАМИД 25/40 – производство на фирма “ЛИАКПРОМ” АД – Световрачане) е нанесен върху стоманена ламарина почистена до степен отговаряща на степен ASA 2,5 по SIS 055900.

ОПИТНИ ДАННИ:

Образци с размери – 100x100x1 мм – 6 / шест броя (с едностранно положен грунд)
 Дебелина (средна) на положеното покритие – 90 ± 5 µк

МЕТОДИКА: Определението е извършено с апарат “WHEATSTONE” – H&B-60602, с точност на измерването ± 0,1 %. Измервана е проводимостта между цинковото покритие и стоманената подложка.

РЕЗУЛТАТИ:

№ образец	Електропроводимост	
	Грунд цинково-епоксиден марка ВП-076 – Fe ⁺ (желязо)	
		[µS]
1		0,302
2		0,302
3		0,302
4		0,302
5		0,304
6		0,302

Забележки

1. Неопределеност на резултатите – ± 2 µS (микросиमेंса).
2. Резултатите са констативни и валидни само за горепосочената проба (продукция).
3. Забранява се размножаването на протокола на части без разрешение на ръководителя на ДКИЦ-МК.

Извършил анализа:

/инж. В. Лазарова/

Ръководител направление:

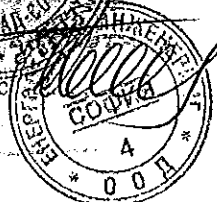
/инж. А. Рапоилов/

Ръководител на ДКИЦ-МК:

/инж. И. Чобанов/

ВАРНО

Дата 09.05.16



*Продължава се в
 Световрачане
 Връзка с фирмата
 Техникът от К. Върбанов
 04.11.2003*



Стр. 1 от всичко 2 стр.
Page 1 of all 2 pages

ПРОТОКОЛ ОТ ИЗПИТВАНЕ TEST REPORT

№ С - 1052-1008.03.2010г.

1. Наименование на продукта / Product: Грунд пинково-епоксиден ЕП-076 двукомпонентен
едни слой с обща дебелина на сух филм 85-110 микрометра /микрона/
(тип, марка, вид / type, grade, material)
2. Заявител / Client: "Лакпром" АД
(наименование на заявителя, номер и дата на поръчката /
client's identification, number and date of order)
3. Метод за изпитване / Test: БДС EN ISO 9227 (заменя БДС ISO 7253), ASTM D 1654
(наименование и номер на стандартите или валидираните методи на лабораторията /
title and identification of standards or validated methods of the laboratory)
4. Дата на получаване на образците в лабораторията за изпитване: 24.02.2010г.
Date of specimens receipt in the testing laboratory
5. Количество на изпитваните образци / Quantity of tested specimens: 2 броя
(означение и количество на изпитваните образци / identification and quantity of
tested specimens)
6. Дата на извършване на изпитването / Date of testing performance: 26.02 - 08.03.2010г.

АОАР-2110
CERTIFICATE SK
№ 0101/2008



DIRECTOR

Чл.кор. д-р Ст. Воевничаров

БЪЛГАРСКА АКАДЕМИЯ
НА НАУКИТЕ
ИНСТИТУТ ПО
МЕТАЛОЗНАНИЕ
АКАД. А. БАЛЕВСКИ

бул. Шипченски протозг 67
1574 София

ТЕЛ: 02 46 26 200
ФАКС: 02 46 26 300

Предоставя се в
Обществеността / публичността /
Възможно с еридикална!
Тех. кодекс ПОД / р. В. Радков
04.11.2010г.

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 03.11.16 Погн



[Handwritten signature]

Протокол от изпитване / Test report № С-1052-1/08.03.2010 г.
 Стр. 2 от вс. 2 стр. / Page 2 of all 2 pages

РЕЗУЛТАТИ ОТ ИЗПИТВАНЕТО / TEST RESULTS

№	Наименование на показателя / Tested parameter	Единица на измерения / Measurement unit	Методи (стандартирани или калибрирани в лаборатория) / Methods (standard or validated by laboratory)	№ на образец по входящо изпитване / Specimen №	Резултати от изпитването / Test results			Стойности по метода / Values and remarks of the method	Условия на изпитването / Test conditions
					Склонение на образците след изпитване / Procedure A	Процедура Б / Procedure B	Процедура В / Procedure C		
1	Оценка на покривното	-	EN ISO 9227 ASTM D1654	1	*	*	Без повреждане	10	В среда на неутрална солева мъгла на 240 часа, T = 35°C
2	Оценка на покривното	-	EN ISO 9227 ASTM D1654	2	*	*	Без повреждане	10	В среда на неутрална солева мъгла на 240 часа, T = 35°C

* Съгласно изискванията на стандарта образците не подлежат на оценяване по процедура А поради не наличие на дракочини.

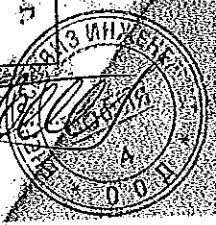
Извършил изпитването / Testing performed by: *[Signature]*
 / A. Илинова /

ДИРЕКТОР / DIRECTOR: *[Signature]*
 / Д-р Корнелия Боненичарова /



[Handwritten notes in Bulgarian:]
 Проверка с процедурата по EN ISO 9227
 K. Bogdanov
 08.11.2010

ВАРНО С ОРИГИНАЛ
 Дата 04.05.16. Пловдив





1618 София, Бул. Н.Петков № 36
Телефон: 856 10 82; Факс: 9 55 96 39

ПРОТОКОЛ ЗА ИЗПИТВАНЕ
№ 493-4-116/26.09.2003 год.

АКРЕДИТИРАН
ИЗПИТВАТЕЛЕН ЦЕНТЪР
ПО СТРОИТЕЛСТВО
ИЦС - НИСИ - ЕООД
ЛАБОРАТОРИЯ "СТРОИТЕЛНА ХИМИЯ"
Сертификат рег. № 220-ЛП/21.08.2002 г от ИА "БСА"
с валидност до 31.08.2005 г.
Свидетелство рег. № 117-03/28.03.2001г от ДНСК
с валидност до 31.12.2005г.

Наименование на продукта: ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП - 076

Производител: "ЛАКПРОМ" АД - София

Наименование и номер на стандартизационните документи:
Пр. ЛП-ТС-056/2002 "Цинково - епоксиден грунд ЕП 076"
ЛП-ФСТ-002/2000 "Материали лакобояджийски. Метод за определяне времето за изтичане от фуния"
БДС EN ISO 3251:1998 "Бои и лакове. Определяне на нежелативните вещества в бои, лакове и в свързващи вещества за бои и лакове"
БДС EN ISO 1519:1996 "Бои и лакове. Изпитване на отъване върху цилиндрично тяло"
БДС EN ISO 2409:1998 "Бои и лакове. Изпитване чрез решетъчни нарязи"
БДС EN ISO 2812-1:2000 "Бои и лакове. Определяне устойчивостта на покритията към въздействията на течности. Част 1: Общи методи"
БДС EN ISO 2812-2:2000 "Бои и лакове. Определяне устойчивостта на покритията към въздействията на течности. Част 2: Метод чрез потапяне във вода"
БДС EN ISO 2808:2002 "Бои и лакове. Определяне на дебелината на покритията"
БДС 13552-87 "Материали лакобояджийски. Метод за определяне на устойчивостта на покритията на резки температурни промени"

Количество на изпитваните проби:
Цинково - епоксиден грунд ЕП-076 - 1 бр. x 1 kg
Втвърдител "ЛАМИД 25/40" - 0,100 kg
Разредител КАБЕ - 1 l, взети от пробно промишлено производство на 18.06.2003 г.
и представени от Възложителя

Възложител: "ЛАКПРОМ" АД - София
1252, Световрачене
Възлагателно писмо с изх. № 33-ИД-30/17.07.2003 г

Дата на постъпване на пробите: вх. № 493/23.07.2003 г.

Продължава се в
Бвърлянето
04.11.2003
Тех. 110

ВАРНО С ОПРИГЪН
Дата 09.11.03 Понгис

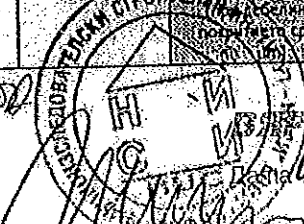



Резултати от изпитването

№ по ред	Показател	Мерна единица	Метод за изпитване	Резултат от изпитването	Изискване съгласно Пр. ЛП-ТС-056/2002
1.	Външен вид на грунда след разбъркване		визуално	Гъста маса, леко разслоена и бързо разбъркваща се до хомогенност	Гъста, хомогенна маса. Допуска се разслояване и образуване на мека, лесно разбъркваща се утайка
2.	Време на изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm след прибавяне на втвърдител "ЛАМИД 25/40" и разреждане с разредител КАБЕ в съотношение 100:5,6:3 при температура (20±0,5)°C	s	ЛП-ФС-002/2000	89	не по-малко от 30
3.	Съдържание на нелетливи вещества (цинк)	% по маса	БДС EN ISO 3251:1998	85,6	от 83 до 87
4.	Съхливост до степен V при температура (20±2)°C	min	Пр ЛП-ТС-056/2002	75	не повече от 120
5.	Адхезия на покритието (изпитване чрез решетъчни нарязи)	степени	БДС EN ISO 2409:1998	0	не повече от 0
6.	Еластичност на покритието (огъване върху цилиндрично тяло)	mm	БДС EN ISO 1519:1996	6	не повече от 6
7.	Устойчивост на покритието на удар с апарат У-3	cm	Пр ЛП-ТС-056/2002	55 без видими дефекти	не по-малко от 50
8.	Устойчивост на покритието на режки температурни промени	брой цикли	БДС 13552-87	12 без видими дефекти	не по-малко от 10
9.	Устойчивост на филма на топлинно въздействие при температура 150°C	h	БДС 13552-82	24 без видими дефекти	не по-малко от 24
10.	Устойчивост на филма на дестилирана вода при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-2:2000	3 дни без видими дефекти (при дублиране на покритието от 30,0 cm)	не по-малко от 48 (2 дни)
11.	Устойчивост на филма на 3 %-ен разтвор на натриев хлорид в дестилирана вода при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-1:2000	3 дни без видими дефекти (при дублиране на покритието от 30,0 cm)	не по-малко от 48 (2 дни)

*Удостоверява се че
Електроремонтни работи с всички видове
Дехидролизатори ПЛО
К. Георгиев*

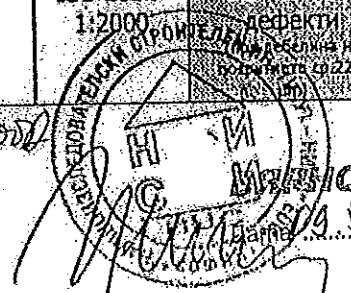
ВЪВЕДЕНИЕ С ОРДИНАЦИЯ
09.16. Пог
ИНЖЕНЕРИ

Резултати от изпитването

№ по ред	Показател	Мерна единица	Метод за изпитване	Резултат от изпитването	Изискване съгласно Пр.ЛП-ТС-056/2002
1	2	3	4	5	6
1.	Външен вид на грунда след разбъркване.	-	визуално	Гъста маса, леко разслоена и бързо разбъркваща се до хомогенност	Гъста, хомогенна маса. Допуска се разслояване и образуване на мека, лесно разбъркваща се утайка
2.	Време на изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm след прибавяне на втвърдител "ЛАМИД 25/40" и разреждане с разредител КАБЕ в съотношение 100:5,6:3 при температура (20±0,5)°C	s	ЛП-ФСТ-002/2000	89	не по-малко от 30
3.	Съдържание на нелетливи вещества (цинк).	% по маса	БДС EN ISO 3251:1998	85,6	от 83 до 87
4.	Съхливост до степен V при температура (20±2)°C	min	Пр ЛП-ТС-056/2002	75	не повече от 120
5.	Адхезия на покритието (изпитване чрез решетъчни нарязи)	степени	БДС EN ISO 2409:1998	0	не повече от 0
6.	Еластичност на покритието (огъване върху цилиндрично тяло)	mm	БДС EN ISO 1519:1996	6	не повече от 6
7.	Устойчивост на покритието на удар с апарат У-3	cm	Пр ЛП-ТС-056/2002	55 без видими дефекти	не по-малко от 50
8.	Устойчивост на покритието на резки температурни промени	брой цикли	БДС 13552-87	12 без видими дефекти	не по-малко от 10
9.	Устойчивост на филма на топлинно въздействие при температура 150°C	h	БДС 13552-82	24 без видими дефекти	не по-малко от 24
10.	Устойчивост на филма на дестилирана вода при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-2:2000	3 дни без видими дефекти (при изследване на покритието с 30,0 mm)	не по-малко от 48 (2 дни)
11.	Устойчивост на филма на 3 %-ен разтвор на натриев хлорид в дестилирана вода при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-1:2000	3 дни без видими дефекти (при изследване на покритието с 30,0 mm)	не по-малко от 48 (2 дни)

Удостоверява се че
 Експертен център за изпитвания
 Тех. № 100 ППД
 К. Юрков



Протокол № 493-4-116/26.09.2003 г.

Лист 3 от всичко 3

1	2	3	4	5	6
12.	Устойчивост на филма на 5 % ет. разтвор на безводен Натриев карбонат в дестилирана вода при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-1:2000	9 дни без видими дефекти (при увеличаване на покривното ср. 45,0 μm)	Не по-малко от 168 (7 дни)
13.	Устойчивост на филма на бензин при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-1:2000	9 дни без видими дефекти (при увеличаване на покривното ср. 45,0 μm)	Не по-малко от 168 (7 дни)
14.	Устойчивост на филма на минерално масло при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-1:2000	9 дни без видими дефекти (при увеличаване на покривното ср. 45,0 μm)	Не по-малко от 168 (7 дни)
15.	Устойчивост на филма на органичен разтворител – толуол при температура (20±2)°C	h (дни)	БДС EN ISO 2812-1:2000	9 дни без видими дефекти (при увеличаване на покривното ср. 45,0 μm)	Не по-малко от 168 (7 дни)
16.	Живот на сместа грунд; втвърдител; разредител, при температура (20±2)°C	h	Пр. ЛП-ТС 056/2002	72	Не по-малко от 72

Извършил изпитването:

/ н.с. инж. М. Добрева /

Директор ИИЦ

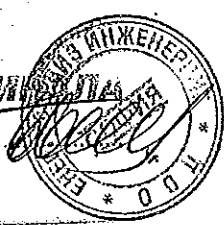
/ н.с. инж. Ц. Георгиева /



Продължава с из
 ЕАИД "Борислав Ангеловски" ООД
 Тех. кат. про
 дата: 1. Август
 07.09.2003

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16. Понед





1618 София, бул. Н.Петков № 36
Телефон: 856 10 82; Факс: 9 55 96 38

ПРОТОКОЛ ЗА ИЗПИТВАНЕ № 237-4-53/30.05.2003г.

**АКРЕДИТИРАН
ИЗПИТВАТЕЛЕН ЦЕНТЪР
ПО СТРОИТЕЛСТВО
ИЦС - ИНСИ - ЕООД**
ЛАБОРАТОРИЯ "СТРОИТЕЛНА ХИМИЯ"
Сертификат рег. № 220-ЛП/21.08.2002 г от ИА "БСА"
с валидност до 31.08.2005 г.
Свидетелство рег. № 117-03/28.03.2001г от ДНЖК
с валидност до 31.12.2005г.

Наименование на продукта: Епоксиден емайллак ЕП - 71
(двукомпонентен)

Производител: "Лакпром" АД - София

Наименование и номер на стандартизационните документи:
ЛП-ТС-019/2001 "Емайллакове епоксидни ЕП - 71 (двукомпонентни)"
БДС 13122-75 "Емайллакове епоксидни ЕП - 71"
ЛП-ФТС-002/2000 "Материали лаковобояджийски. Метод за определяне времето за изтичане от фуния" (вътрешнофирмен стандарт на производителя)
БДС EN ISO 1519:1996 "Бои и лакове. Изпитване на огъване върху цилиндрично тяло"
БДС EN ISO 2409:1998 "Бои и лакове. Изпитване чрез решетъчни нарязи"
БДС EN ISO 2812-2:2000 "Бои и лакове. Определяне устойчивостта на покритията към въздействията на течности. Част 2: Метод чрез потапяне във вода."
БДС EN ISO 2812-1:2000 "Бои и лакове. Определяне устойчивостта на покритията към въздействията на течности. Част 1: Общи методи"

Количество на изпитваните проби:

Емайллак епоксиден ЕП - 71 - 2 бр. оригинални опаковки от 0,500 kg с дата на производство 28.11.2002 г.
Втвърдители "ДТА - 900", "ЛАМИД 25/40" и разредител КЛС - 2 бр. оригинални опаковки от 1 l, представени от Възложителя.

Възложител: "ЛАКПРОМ" АД - София

1252 - Световрачена
писмо изх. № 33 - ИД - 20/10.04.2003 г.

Дата на постъпване на пробите:

вх. № 237/11.04.2003г.

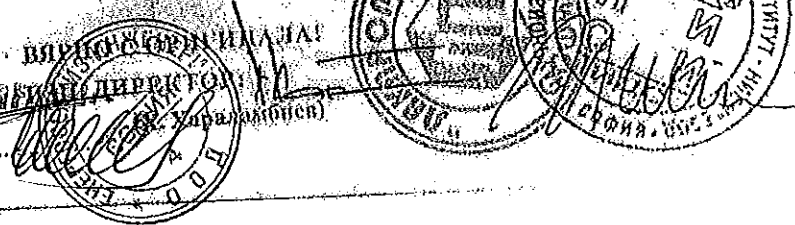
*Директорът на
ИНСИ - ЕООД
Тех. водач
04.11.2018 г. Б. Бърнисов*

Резултатите се отнасят само за изпитваните проби. Извлечения от протокола не могат да се разполагат без писмено съгласие на изпитвателния център по строителство - ИЦС - ИНСИ - ЕООД

ВЯРНО С ОРИГИНАЛНИ ДИРЕКТОР

Дата 09.11.16. Погнус

[Handwritten signature]



Резултати от изпитването

№ по ред	Показател	Мерна единица	Метод за изпитване	Резултат от изпитването	Изискване съгласно	
					ЛП-ТС-019/2001	БДС 13122-75
1	2	3	4	5	6	7
1.	Външен вид на емайлака след разбъркване	-	визуално	хомогенна, вискозна маса	хомогенна, вискозна маса	хомогенна, вискозна маса
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, при температура (20±0,5)°C; (вискозитет по В3-4 при 20°C)	s	ЛП-ТС-002/2000 и БДС 13122-75	95	не по-малко от 50	не по-малко от 25
3.	Количество разредител (КЛС), необходимо за снижаване на времето на изтичане от фуния през дюза с диаметър 4 mm при температура (20±0,5)°C до 25 s	% по маса	ЛП-ТС-019/2001 и БДС 13122-75	8,7	не повече от 15	не повече от 15
4.	Съхливост до степен V при: - температура (20±2)°C - температура 80°C	h-min	ЛП-ТС-019/2001 и БДС 13122-75	9-00 0-45	не повече от 18 не повече от 1	не повече от 18 не повече от 1
5.	Външен вид на филма	h	ЛП-ТС-019/2001 и БДС 13122-75	равен, полуглянцов, без набръчкване	равен, полуглянцов до гланцов	полуматов до гланцов, без набръчкване
6.	Еластичност на филма (огъване върху цилиндрично тяло)	mm	БДС EN ISO 1519:1996 и БДС 13122-75	2	не повече от 3	не повече от 3
7.	Адхезия на филма (изпитване чрез решетъчни нарязи)	бала	БДС EN ISO 2409:1998 и БДС 13122-75	0	не повече от 0	не повече от 1
8.	Устойчивост на филма на удар с апарат У-3	cm	ЛП-ТС-019/2001 и БДС 13122-75	50 без поява на дефекти	не по-малко от 50	не по-малко от 50
9.	Устойчивост на филма на дестилирана вода при температура (20±2)°C	h	БДС EN ISO 2812-2:2000	72 без поява на дефекти	не по-малко от 72	

Проверено от
 О.К. Д. Д. Д. Д. Д.
 [Signature]

Директор
 ВЪРНО СЪОБЩАВА
 Дата: 01.05.2003г. Погр...





[Handwritten signature]

СЕРТИФИКАТ

ISO 9001:2008

for you Cert GmbH сертифицира

ЛАКПРОМ АД

в

с. Световрачене, ул. Синчец № 16
1252 София
България

за следната дейност

[Handwritten signature]

Разработване, производство и търговия на бои, лакове, грундове, лепила, смоли, разредители, строителни продукти, антикорозионни защитни и декоративни лаковобояджийски системи за метал, дърво, бетон, течности и козметика за автомобили

Предприятието е въвело и поддържа Система за управление на качеството според стандарта ISO 9001:2008. Системата за управление на качеството подлежи на редовен преглед.

Този сертификат е валиден от 30.03.2010 до 29.03.2013

[Handwritten signature]

Андреас Требе
Ръководител отдел „Сертификация“

Сертификат-№.: BG431003Q1-1



for you Cert GmbH
ул. „Грюневалдер“ № 29-31, 42657 Солинген, Германия
Тел: +49 (0)212 24 94 4-70, Факс: +49 (0)212 24 94 4-74



Е-майл: info@foryoucert.de, Интернет: www.foryoucert.de

[Handwritten signature]
Прегледена
04.11.2008

[Handwritten signature]
Техн. пр. К. Борнхоу

Вярно с оригинал
Дата 09.5.16. Понгн

"ЛАКПРОМ" АД - СОФИЯ

№ 5269

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД 1252 София – Световрачене, ул. "Синчец" № 16 декларирам на собствена отговорност, че продуктът

РАЗРЕДИТЕЛ КАБЕ,

произведен на *Св.г. за каб. № 2 / 04.11.2006*
(Дата на производство)

.....
(вид опаковка, количество, цвят)

и *Енергосервис инженеринг "ООД" - гр. Дуляво*
(клиент)

- за който се отнася тази Декларация, е в съответствие с:
- Техническа спецификация ЛП-ТС-132/2007 г.;
 - Наредбата за съществени изисквания към строежите и оценяване съответствието на строителните продукти (Д.В. бр. 106 / 27.12.2006 г.);
 - изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността домашните животни и опазването на околната среда

Техническата спецификация е съгласувана от МЗ с писмо № 47-22-ХТ-02412/23.08.2000 г.

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

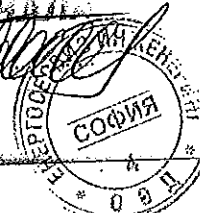
Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество. На всички потребители се предоставят Инструкцията за употреба на продукта, а професионалните потребители и Информационен лист за безопасност. Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл.313 от НК.

Д.Ч. М. Хараламбиев
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР: *[Signature]*
/Х.Хараламбиев



ВАРНО С ОРИГИНАЛА
Дата *09.11.16*, Понис



"ЛАКПРОМ" АД

СОФИЯ 1252
Световражене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа: 02/9963247, Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@bulgpro.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

«Енергосервис монтенеринг» ООД - ч. Димитрова
организация фирма

№ 2 Дата: 04.11.2010г.

ПРОДУКЦИЯ: Разредител КАБЕ

Станд. документ: ЛП-ТС-132/2007

Гар. срок: 36 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид	визуално	прозрачна еднородна течност без мех. примеси	отговаря
2.	Плътност при 20°C, kg/m³	БДС EN ISO 3675	860-880	880
3.	Способност за разреждане на епоксидни грундове, лакове и емайллакове	визуално	да не се пресичат	отговаря
4.	Летливост спрямо етер	ЛП-Фст-005/2000	12-24	20
5.	Маслено петно	визуално	не се допуска	отговаря
6.	Пламна температура, °C, не по-ниска от	БДС ISO 1523	25	30

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-132/2007

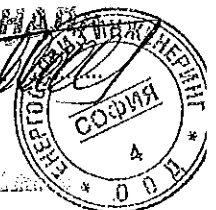
Ръководител ОТКК



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че качествени продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВЯРНО С ОРИГИНАЛ

Дата 09.11.10г. Погнус



"ЛАКПРОМ" АД

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9963247 Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@buinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

Експертсервис "ЛакПром" ЕООД. ул. Димитрова
Организация, фирма

№ *5* Дата: *11.11.2008*

ПРОДУКЦИЯ: ЕПОКСИДЕН ВТВЪРДИТЕЛ "ЛАМИД"

Станд. документ: ФС-С-241/2007

Гар. срок: 36 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по стандарт-документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид на втвърдителя	визуално	Светложълта течност	отговаря
2.	Плътност при 20°C, kg/m ³	БДС EN ISO 2811-1	930-950	940
3.	Вискозитет по Хюллер при 25°C, mPa.s	Ст. на СИВ-1491-79	440-1200	900

Заклучение: Отговаря на изискванията на ФС-С-241/07

Ръководител ОТКК:



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че качествени продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *11.11.08*, Погнус *[Signature]*



"ЛАКПРОМ" АД ®

СОФИЯ 1252
Световращение

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централен: 02/9963247, Факс: 02/9963142
E-mail: lacprom@bulinfo.net

**СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ**

Енергосервис инженеринг ЕООД - ул. Димитрова
(отлагателна форма)

№ 8 Дата: 07.11.2006

ПРОДУКЦИЯ: ПОКРИТИЕ МЕЖДУНО ЕП-11
Станд. документ: ЛП-ТС-ППХ-009/96

Гар. срок: 24 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ
1.	Външен вид, след разбъркване	визуално	хомогенна маса	отговаря
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФСГ-002/2000	45	75
3.	Живот на сместа: -100 т.ч. ЕП-71+18 т.ч. "Ламид 25/40" при 20°C, h, не по-малко от	ЛП-ТС-ППХ-009/96 ЛП-ФСГ-002/2000	24	26
4.	Финоста на смилане, µm, не повече от	ЛП-ФСГ-001/2000	15	15
5.	Съхливост: - до ст. V, при 20°C, h, не повече от - до ст. V, при 70°C, min, не повече от	БДС 8663-80	18 50	15 50
6.	Външен вид на филма	визуално	равен, полугланцов	отговаря
7.	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	1	1
8.	Адхезия на филма, степени, не повече от	БДС EN ISO 2409	0	0
9.	Устойчивост на филма на удар с апарат У-3, cm, не по-малко от	ЛП-ФСГ-004/2000	50	50
10.	Устойчивост на филма на дест. вода при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
11.	Устойчивост на филма на 3% р-р на натриев хлорид при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
12.	Цвят на филма	визуално	св. зелена	Отговаря

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-ППХ-009/96

Ръководител ОТКК



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че описаните в него продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.11.2006. Подпис ...



“ЛАКПРОМ” АД ©

СОФИЯ 1252
Световратене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9963267, факс: 02/9963142
E-mail: lacprom@bulinfo.net

**СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ**

Свиртосервис итн.срвизит оод - ул. Дунавца
Юр. указание (фирма)
№ 09 Дата: 07.11.2007

ПРОДУКЦИЯ: ПОКРИТИЕ МЕХДИННО ЕП-11
Станд. документ: ЛП-ТС-ППХ-009/96

Гар. срок: 24 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ
1.	Външен вид, след разбъркване	визуално	хомогенна маса	отговаря
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФСГ-002/2000	45	75
3.	Живот на сместа: -100 т.ч. ЕП-71+18 т.ч "Ламид 25/40" при 20°C, h, не по-малко от	ЛП-ТС-ППХ-009/96 ЛП-ФСГ-002/2000	24	26
4.	Финоста на смилане, µm, не повече от	ЛП-ФСГ-001/2000	15	15
5.	Съхливост: - до ст.V, при 20°C, h, не повече от - до ст.V, при 70°C, min, не повече от	БДС 8663-80	18 50	15 50
6.	Външен вид на филма	визуално	равен, полугланцов	отговаря
7.	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	1	1
8.	Адхезия на филма, степени, не повече от	БДС EN ISO 2409	0	0
9.	Устойчивост на филма на удар с апарат У-3, cm, не по-малко от	ЛП-ФСГ-004/2000	50	50
10.	Устойчивост на филма на дест. вода при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
11.	Устойчивост на филма на 3% р-р на натриев хлорид при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
12.	Цвят на филма	визуално	илюкс	Отговаря

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-ППХ-009/96

Ръководител ОДКК



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 04.5.16. Подпис



Handwritten signature

№ 5268

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД,
1252 София – Световрачене, ул. "Синчед" № 16
декларирам на собствена отговорност, че продуктът

ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП-71 (двукомпонентен),

произведен на *09.05.16*
(дата на производство)

.....
(вид отговорка, количество, цвят)

.....
Енергосервис инженеринг с.о.о.д. зр. Дупница
(клиент)

за който се отнася тази Декларация, е в съответствие с:

- Техническа спецификация ЛП-ТС-019/2001 г.;
- Наредбата за съществените изисквания и оценяване на съответствието на строителните продукти;
- изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда.

Техническата спецификация е съгласувана от:

- МЗ с писмо № 47-22-ХТ-00669/24.04.2001 г.

Продуктът е изпитан от:

- независима акредитирана лаборатория "Строителна химия" към ИЦС-НИСИ-ЕООД -
протокол № 237-4-53/30.05.2003 г.

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 9001:2000**.

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

На всички потребители се предоставят Указания за приложение на продукта, а на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

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

О.Ч. П. ДОЛОН
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР



ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *09.05.16* Подпис



"ЛАКПРОМ" АД ®

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9963747, Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ

Енергосервис инженеринг ЕООД - С. Димитрова
организация фирма
№ 7 Дата: 07.11.2010

ПРОДУКЦИЯ: ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71
Станд. документ: ЛП-ТС-019/2001

Гар. срок: 36 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и отговор
1	Външен вид на емайлака, след разбъркване	визуално	хомогенна вискозна маса	80
2	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФСГ-002/2000	50	10
3	Количество р-л/КАБЕ или КЛС/, необх. за стичаване вискозитета до 25 s.%, не повече от	тегловно	15	30
4	Живот на сместа: епоксиден емайлак ЕП-71: втвърдител при 15- 20°C, h, не по-малко от -100 т.ч. ЕП-71+25 т.ч "Ламид 25/40" -100 т.ч. ЕП-71+20 т.ч "ДТА-900"	ЛП-ТС-019/2001 ЛП-ФСГ-002/2000	24 8	10
5	Финоста на смилане, m, не повече от	ЛП-ФСГ-001/2000	15	15
6	Съхливост: - до ст. V, при 20°C, h, не повече от - до ст. V, при 80°C, h, не повече от	БДС 8663-80	18 1	15 1
7	Външен вид на филма	визуално	равен, полугланцов до гланцов	отговаря
8	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	3	3
9	Адхезия на филма, степени, не повече от	БДС EN ISO 2409	0	0
10	Устойчивост на филма на удар с апарат У-3, cm, не по-малко от	ЛП-ФСГ-004/2000	50	50
11	Твърдост на ф-ма с апарат на Кьониг, s, не по-малко от	БДС ISO 1522	80	80
12	Устойчивост на филма на дест. вода при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
13	Устойчивост на филма на 3 % р-р на натриев хлорид при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
14	Устойчивост на филма на 25% р-р на сярна к-на при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
15	Устойчивост на филма на 20% р-р на натриева основа при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
16	Устойчивост на филма на трансформаторно масло при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
17	Устойчивост на филма на дизелово гориво при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
18	Устойчивост на филма на бензин при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
19	Цвят на филма	визуално	По еталон и каталог	отговаря

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-019/2001

Ръководител ОТК



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че качествениите продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 07.11.2010. Подпис



"ЛАКПРОМ" АД - СОФИЯ

№ 5266

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД,
1252 София - Световрачене, ул. "Синчец" № 16
декларирам на собствена отговорност, че продуктът

ГРУНД ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕП-076,

произведен на *Склад за кас. № 5, 10.04.2010г.*
(дата на производство)

(вид опаковка, количество, цвят)

.....
"Енергосервис инженеринг" ООД, гр. Радужица
(клиент)

за който се отнася тази Декларация, е в съответствие с:

- Техническа спецификация ЛП-ТС-056/2002 г.;
- Наредбата за съществените изисквания и оценяване на съответствието в строителните продукти;
- изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността в домашните животни и опазването на околната среда

Продуктът е изпитан от:

- независима акредитирана лаборатория "Строителна химия" към ИЦС-НИСИ-ЕООД протокол № 493-4-116/26.09.2003 г.;
- ДКИЦ "Метални конструкции", Сектор "Корозия, антикорозионни покрития антикорозионна защита" - Кремиковци, София - протокол № 2-45-023/13.06.2003

Посочените протоколи са на разположение в "Лакпром" АД и с разрешение на издалите органи, могат да се издават заверени копия.

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 9001:2000**.

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

На всички потребители се предоставят Указания за приложение на продукта, а професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

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

Х.Х. Хараламбиев
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР: *Х.Х. Хараламбиев*



ВАРНО С ОРИГИНАЛ
Дата *2.4.2010г.*, Поща *1252*



Handwritten signature

"ЛАКПРОМ" АД ©

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа: 02/9963247, Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@taimfo.net

**СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ**

№ 5 Дата: 04.11.2010
Инженерски център ЕП-У. Душанова

ПРОДУКЦИЯ: ГРУНД ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕП-076
Станд. документ: ЛП-ТС-056/2002

Гар. срок: 12 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ отговаря
1.	Външен вид на грунда, след разбъркване	визуално	Гъста, хомогенна маса	38
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, след втвърдяване и разреждане при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФСТ-002/2000	30	38
3.	Живот на сместа: Грунд: втвърдител; разредител при 20°C, h, не по-малко от	ОН 0276776/84	72	75
4.	Съдържание на нелетливи в-ва, %	БДС EN ISO 3251	83-87	85
5.	Съхливост до ст. V, при 20°C, mm, не повече от	БДС 8663-80	120	110
6.	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	6	6
7.	Адхезия на филма; степени, не повече от	БДС EN ISO 2409	0	0
8.	Устойчивост на филма на удар с апарат У-3, cm, не по-малко от	ЛП-ФСТ-004/2000	50	50
9.	Твърдост на ф-на с апарат на Кьониг, s, не по-малко от	БДС ISO 1522	100	110
10.	Устойчивост на филма на резки темп. промени, бр. цикли, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	10	11
11.	Устойчивост на филма на топлинно въздействие при 150°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	24	26
12.	Устойчивост на филма на дест. вода при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	96
13.	Устойчивост на филма на 3% р-р на натриев хлорид при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	74
14.	Устойчивост на филма на 5% натриев карбонат при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	168	180
15.	Устойчивост на филма на бензин при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	168	180
16.	Устойчивост на филма на органични р-тели при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	168	180
17.	Устойчивост на филма на минерално масло при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	168	180
18.	Съвместимост на покритието със следващи защитни покрития /алкидни, акрилатни, хлоркаучукови, винилови, полиуретанови, епоксидни и др.	визуално	пълна	отговаря

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-056/2002

Ръководител Отдел: [Signature]
Е. Душанова



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата: 04.11.2010, Подпис: [Signature]



"ЛАКПРОМ" АД - СОФИЯ

№ 5265

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД,
1252 София – Световрачене, ул. "Синчец" № 16
декларирам на собствена отговорност, че продуктът

ВТВЪРДИТЕЛ ПОЛИАМИНОАМИДЕН "ЛАМИД 25/40",

произведен на сваг. за кат. № 4.1 от М. 2000
(дата на производство)

(вид опаковка, количество, цвят)

Енергосервис инженеринг 2009 гр. Радожица
(клиент)

за който се отнася тази Декларация, е в съответствие с:

- Техническа спецификация ЛП-ТС-ЛПХ-007/1995 г.;
- Наредбата за съществените изисквания и оценяване на съответствието на строителните продукти;
- изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността и домашните животни и опазването на околната среда

Техническата спецификация е съгласувана от:

- МЗ с писмо № 47-22-ХТ-02414/23.08.2000 г.

За поддържане и гарантиране качеството на продуктите фирмата има разработена и внедрена и действаща система за управление на качеството, която е в съответствие с изискванията на **EN ISO 9001:2000**.

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

На всички потребители се предоставят Указания за приложение на продукта, а професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

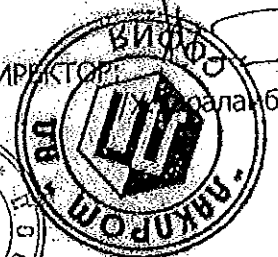
Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл. 313 от НК.

04.11.2000
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР
Хараламбиев/

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.11.00 Поглис



[Handwritten signature]

“ЛАКПРОМ” АД

СОФИЯ 1252
Световрачане

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа: 02/9963247 Факс: 02/9963142
E-mail: lakprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

Сверсервис миксеринг ООД - ул. Димитрова
Организация/Фирма
№ *4* Дата *09.11.2008*

ПРОДУКЦИЯ: ВТВЪРДИТЕЛ ПОЛИАМИНОАМИДЕН “ЛАМИД 25/40”

Станд. документ: ЛП-ТС-ППХ-007/95

Гар. срок: 24 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид	визуално	бистра хомогенна течност	отговаря
2.	Плътност при 20°C, kg/m³	БДС EN ISO 3675	891-897	895
3.	Съдържание на нелетливи в-ва, %	БДС EN ISO 3251	38-42	40
4.	Аминно число, %	ЛП-ФСг-006/2000	105-135	120

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-ППХ-007/95

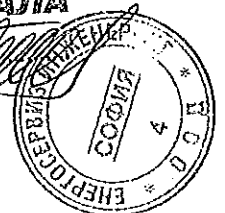
Ръководител ОТК:



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от “ЛАКПРОМ” АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *09.11.08* Погнус



"ЛАКПРОМ" АД - СОФИЯ

№ 5264

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД,
1252 София – Световрачене, ул. "Синчец" № 16
декларирам на собствена отговорност, че продуктът

ВТВЪРДИТЕЛ ДТА-900,

произведен на *срещу за код № 1.10.4.11.2008*
(дата на производство)

.....
(вид опаковка, количество, цвят)

..... *Експертска фирма "Омега" - гр. Русе*
(клиент)

за който се отнася тази Декларация, е в съответствие с:

- Техническа спецификация ЛП-ТС-015/2001 г.;
- Наредбата за съществените изисквания и оценяване на съответствието на строителните продукти;
- изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда

Техническата спецификация е съгласувана от:

- МЗ с писмо № 47-22-ХТ-00668/24.04.2001 г.

За поддържане и гарантиране качеството на продуктите фирмата има разработена и действаща система за управление на качеството, която е в съответствие с изискванията на **EN ISO 9001:2000**.

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

На всички потребители се предоставят Указания за приложение на продукта, а професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

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

04.11.2010 г.
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР
Хараламбиев

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *04.11.2010* Понис



"ЛАКПРОМ" АД

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа: 02/9963247 факс: 02/9963142
E-mail: lakprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

ЗА УЧАСТИЕ В ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА: *Енергосервис дименерджън ООД*
булевард "Св. Кирил и Методий"
№ *1* Дата: *04.11.2010 г.*

ПРОДУКЦИЯ: ВТВЪРДИТЕЛ ДТА-900
Станд. документ: ЛП-ТС-015/2001

Гар. срок: 12 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид	визуално	бистра хомогенна течност	отговаря
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФСГ-002/2000	15	19
3.	Съдържание на нелетливи в-ва, %, не по-малко от	БДС EN ISO 3251	24-30	27
4.	Активност на втвърдителя при добавяне на 1 т.ч. ДТА-900 към 5 т.ч. епоксиден емайлак ЕП-71, при температура 80°C, min, не повече от	тегловно	60	60

Заключение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-015/2001

Ръководител:



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *04.11.2010* Погнус *[Signature]*



"ЛАКПРОМ" АД - СОФИЯ

№ 5263

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София – Световрачене, ул. "Синчец" № 16 декларирам на собствена отговорност, че продуктът

ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ

произведен на *София, кв. Калев* № *6* / *10.11.2010* г.
(дата на производство)

.....
(вид опаковка, количество, цвят)

"Енергосервис инженеринг" ООД гр. *Друмница*
(клиент)

за който се отнася тази Декларация, е в съответствие с:

- Техническа спецификация ЛП-ТС-148/2008 г.;
- Наредбата за съществените изисквания и оценяване на съответствието на строителните продукти;
- изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда

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 Указания за приложение на продукта, а на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

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

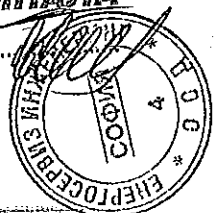
Д.Х.М. 2010г.
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР: *[Signature]*
/Х.Хараламбиев/



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *19.5.10*.. Погнус .. *[Signature]*



"ЛАКПРОМ" АД ©

СОФИЯ 1252
Светогерацено

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа: 02/9963247 Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ

Енергосервис *Минималит* *ООД* - *г. Дупница*
Организация: *Минималит*
№ *6* Дата: *14.11.2010*

ПРОДУКЦИЯ: ЕПОКСИ МИОКС ПОКРИТИЕ
Станд. документ: ЛП-ТС-148/08

Гар. срок: 12 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ
1	Външен вид на покритието, след разбъркване	визуално	Хомогенна вискозна до тиксотропна маса	отговаря
2	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm при температура /20 ± 0,5/°C, s, не по-малко от	ЛП-ФС-002/2000	25	50
3	Цвят	визуално	По еталон	отговаря
4	Съдържание на нелетливи в-ва, %	БДС EN ISO 3251	66-72	70
5	Съхливост до степен V, h; не повече от - при температура /20 ± 2/°C - при 80°C	БДС 8663-80	8 1	8 1
6	Външен вид на филма	визуално	Равен, полуматов, с метален ефект	отговаря
7	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	1	1
8	Адхезия на филма, степени, не повече от	БДС EN ISO 2409	1	1
9	Устойчивост на филма на удар, cm, не по-малко от	ЛП-ФС-004/2000	60	60
10	Живот на сместа: Епоксид миокс покритие: втвърдител при температура 15-20°C, h, не по-малко от	ЛП-ТС-148/08	24	25
11	Устойчивост на филма на дестилирана вода при температура /20 ± 2/°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
12	Устойчивост на филма на 3% разтвор на натриев хлорид в дестилирана вода при температура /20 ± 2/°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
13	Устойчивост на филма на 25% разтвор на сярна киселина в дестилирана вода при температура /20 ± 2/°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
14	Устойчивост на филма на 20% разтвор на натриева основа в дестилирана вода при температура /20 ± 2/°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
15	Устойчивост на филма на трансформаторно масло при температура /20 ± 2/°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
16	Устойчивост на филма на дизелово гориво при температура /20 ± 2/°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
17	Устойчивост на филма на бензин при температура /20 ± 2/°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-148/2008

Ръководител



[Handwritten signature]

Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи. Издава се само в един екземпляр и се отнася само за обектите в него. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *03.11.10* Понис



[Handwritten signature]

“ЛАКПРОМ” АД®

СОФИЯ 1252

ISO 9001

Световрачене
БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9963247, Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

КМГ - Колор Луминиза

№ 51 Дата: 29.03.16г.

ПРОДУКЦИЯ: ЕПОКСИДЕН ВТВЪРДИТЕЛ “ЛАМИД”

Станд. документ: ФС-С-241/2007

Годен до: 36 месе.

Партиден №: 403593

догов. на произв. 10.12.15г.

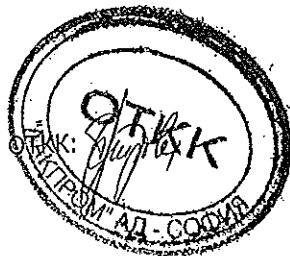
№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид на втвърдителя	визуално	Светложълта течност	отговаря
2.	Плътност при 20°C, kg/m ³	БДС EN ISO 2811-1	930-950	940
3.	Вискозитет по Хюплер при 25°C, mPa.s	Ст. на СИВ 1491-79	440-1200	900

Количество: 2 др.

Опаковка: 1 куб. м 2, 4 кг

Заклучение: Отговаря на изискванията на ФС-С-241/2007

Ръководител



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16. Позна



“ЛАКПРОМ” АД ®

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9964338. Факс: 02/9963139
E-mail: lackprom@bullinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ

Клет 009 Клет Думнез
№ 265 Дата: 28.03.16

ПРОДУКЦИЯ: ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71

Гар. срок: 36 месеца

Станд. документ: ЛП-ТС-019/2001

Партида № 220948

дата на производство: 28.03.16

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1	Външен вид на емайлака, след разбъркване	визуално	хомогенна вискозна маса	отговаря
2	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФС-002/2000	50	85
3	Живот на сместа: епоксиден емайллак ЕП-71: втвърдител при 15- 20°C, h, не по-малко от -100 т.ч. ЕП-71+20 т.ч. “ДТА-900”	ЛП-ТС-019/2001 ЛП-ФС-002/2000	8	8
4	Съхливост: - до ст. V, при 20°C, h, не повече от	БДС 8663-80	18	18
5	Външен вид на филма	визуално	равен, полугланцов до гланцов	отговаря
6	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	3	3
7	Адхезия на филма, степени, не повече от	БДС EN ISO 2409	0	0
8	Устойчивост на филма на удар с апарат У-3, cm, не по-малко от	ЛП-ФС-004/2000	50	50
9	Твърдост на филма с апарат на Кьониг, s, не по-малко от	БДС ISO 1522	80	80
10	Цвят на филма	визуално	кк 60,21 макс отговаря	отговаря

Заключение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-019/2001

Количество: 27л

Анализираше: [Signature]

опаковка: 10л x 23л

Ръководител ОТКК

П. Обретенова

Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от “ЛАКПРОМ” АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 04.05.16. Погнус



"ЛАКПРОМ" АД

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9964338, Факс: 02/9963135
E-mail: laccprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

Клет под Конор Жуничев

№ *26* Дата: *28.03.16*

ПРОДУКЦИЯ: ВТВЪРДИТЕЛ ДТА-900

Станд. документ: ЛП-ТС-015/2001

Гар. срок: 36 месеца

Партида № *110447*

дата на производство: *21.03.16*

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид	визуално	бистра хомогенна течност	отговаря
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФС-002/2000	15	19
3.	Активност на втвърдителя при добавяне на 1 т.ч. ДТА-900 към 5 т.ч. епоксиден емайлак ЕП-71, при температура 80°C, min, не повече от	тегловно	60	60

Заключение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-015/2001

Количество: *40л*

упаковка: *7л и 12, 3л*

Анализира: *[Signature]*

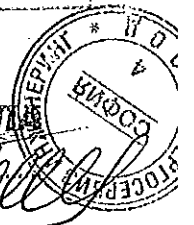
Ръководител ОТКК:



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Колич и ксерокопия се невалидни!

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *09.5.16* Подпис *[Signature]*



“ЛАКПРОМ”АД®

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9964338. Факс: 02/996339
E-mail: lackprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

Клещ 009 Копар Дуиминг

№ 166 Дата: 28.03.16

ПРОДУКЦИЯ: Разредител КАБЕ

Станд. документ: ЛП-ТС-132/2007

Гар. срок: 36 месеца

Партиден № 110225 дата на производство: 08.12.16

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1	Външен вид	визуално	прозрачна еднородна течност без мех. примеси	отговаря
2	Плътност при 20°C, kg/m ³	БДС EN ISO 3675	840-880	880
3	Способност за разреждане на епоксидни грундове, лакове и емайллакове	визуално	да не се пресичат	отговаря

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-132/2007

Количество: 25р

опаковки:

м. цфг х4,6л

Анализирали:

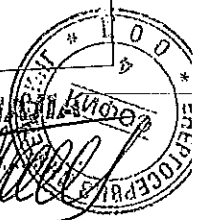
Ръководител ОТКК:



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от “ЛАКПРОМ”АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16. Понгис



“ЛАКПРОМ” АД ®

СОФИЯ

1252

ISO 9001
Световрачене

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9963247, Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@bulinfo.net

**СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ**

ЖКМ 009 *Колор Бунисъз*

№ *9* Дата: *28.03.16*

ПРОДУКЦИЯ: ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕП-11

Станд. документ: ЛП-ТС-ППХ-009/96

Партида №: *108861*

дата на производство: *29.01.15*

Гар. срок: 24 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ
1.	Външен вид, след разбъркване	визуално	хомогенна маса	отговаря
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФСт-002/2000	45	85
3.	Цвят	визуално	<i>св. сив</i>	<i>отговаря</i>
4.	Съхливост: - до ст.V, при 20°C, h, не повече от - до ст.V, при 70°C, min, не повече от	БДС 8663-80	18 50	15 50
5.	Външен вид на филма	визуално	равен, полугланцов	отговаря
6.	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	1	1

Заключение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-ППХ-009/96

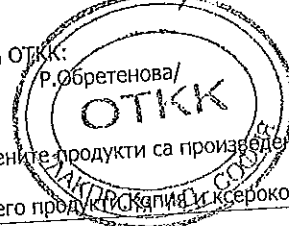
Количество: *27*

Анализира: *ЛЛХ*

1

опаковки: *кърпи x 20m*

Ръководител ОТКК:



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от “ЛАКПРОМ” АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВАРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *09.05.16* Понис *[Signature]*



[Signature]

[Signature]

“ЛАКПРОМ” АД ®

СОФИЯ 1252
Световрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9963247. Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@bullinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДЖИЙСКИ МАТЕРИАЛИ

КМГ - Копар Дунав

№ *12* Дата: *29.03.16 г.*

ПРОДУКЦИЯ: ГРУНД ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕП-076
Станд. документ: ЛП-ТС-056/2002
партиден № *403338*

Гар. срок: 24 месеца

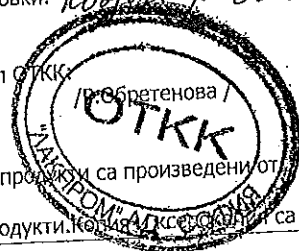
дата на производство: *15.08.15 г.*

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ
1.	Външен вид на грунда, след разбъркване	визуално	Гъста, хомогенна маса	отговаря
2.	Време за изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm, след втвърдяване и разреждане при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФСт-002/2000	30	30
3.	Живот на сместа: Грунд: втвърдител: разредител при 20°C, h, не по-малко от	ОН 0276776/84	72	75
4.	Съхливост до ст. V, при 20°C, min, не повече от	БДС 8663-80	120	90
5.	Еластичност на филма, mm, не повече от	БДС EN ISO 1519	6	6
6.	Адхезия на филма, степени, не повече от	БДС EN ISO 2409	0	0

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-056/2002
Количество: *1 др.*
Анализиран:

опаковки: *кофери x 30 кг*

Ръководител ОТКК



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от “ЛАКПРОМ” АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копията са невалидни!

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *09.5.16* Подпис *[Signature]*



"ЛАКПРОМ" АД®

СОФИЯ 1252
Световрачене

EN ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа-02/9963247, Факс: 02/9963142
E-mail: lackprom@bullinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 28 Дата: 29.03.16г.

КМГ - Колор Жульница

ПРОДУКЦИЯ: ВТВЪРДИТЕЛ ПОЛИАМИНОАМИДЕН "ЛАМИД 25/40"

Дата на п-во: 18.04.15г.

Партиден № 403 349

Станд. документ: ЛП-ТС-ППХ-007/95

Гар. срок: 24 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид	визуално	бистра хомогенна течност	отговаря
2.	Плътност при 20°C, kg/m³	БДС EN ISO 3675	891-897	895
3.	Активност на втвърдителя			

Заклучение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-ППХ-007/95

Количество: 1 др.

Опаковка: 750г x 1,68кг

Извършил изпитването:

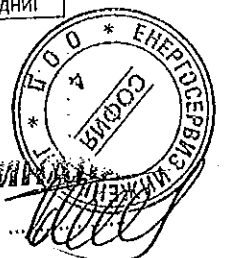
Ръководител ОТК



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окачествените продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 18.5.16. Понис





ЛАКПРОМ

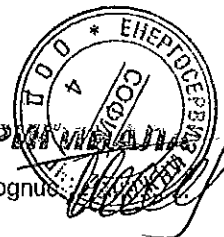
ЗДРАВЯТА
НАРЪЧ!

ЕПОКСИДНИ ИНДУСТРИАЛНИ ПОКРИТИЯ



Разнообразни по предназначение,
Видове цвят, техника на нанасяне
Универсални по приложимост
Многофункционални по
комбинативност.

www.lackprom.com



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16, Пощене

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

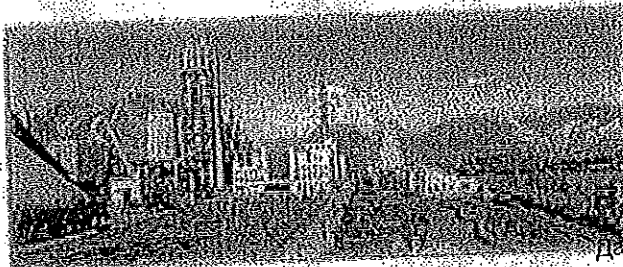
Дата 19.03.11, Пощене

ИНДУСТРИАЛНИ ПОКРИТИЯ ЗА МЕТАЛ

- ЕПОКСИ КИТ, двукомпонентен
- ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП – 074, двукомпонентен
- ГРУНД ЦИНКОВО- ЕПОКСИДЕН ЕП – 076, двукомпонентен
- ЦИНКОВ ГРУНД, еднокомпонентен
- ЕПОКСИ МИОКС ГРУНД, - двукомпонентен
- ЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 078, двукомпонентен
- ЕМАЙЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП – 71, двукомпонентни
- ЕМАЙЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП – 72, двукомпонентни
- ЕПОКСИДНА БОЯ С ВИСОКО СЪДЪРЖАНИЕ НА ТВЪРДИ ВЕЩЕСТВА, двукомпонентна
- ЕПОКСИДНО ПОКРИТИЕ ЕП – 500, БЕЗ РАЗТВОРИТЕЛИ, двукомпонентно
- ЕПОКСИ – МИОКС ПОКРИТИЕ, двукомпонентно
- ПОКРИТИЕ МЕЖДУННО ЕП – 11, двукомпонентно

Предназначени са за защита на стоманени повърхности, съоръжения и конструкции, експлоатирани в условия на атмосферна корозия и агресивни среди, с основна характеристика:

- Отлично сцепление с основата – адхезия
- Устойчивост на атмосферни влияния и UV лъчи.
- Влаго- и водоустойчивост
- Химическа устойчивост – въздействие на разтвори на киселини, алкали, соли, масла, петролни продукти (разтворители, дизелово гориво), мазнини.
- Механична здравина, твърдост, еластичност
- Дълготрайна и ефективна корозионна защита
- Устойчивост на промишлени замърсявания
- Лесно нанасяне, висока покривност, нисък разход
- Устойчивост на износване
- Гарантиран дълъг експлоатационен срок



www.lackprom.com

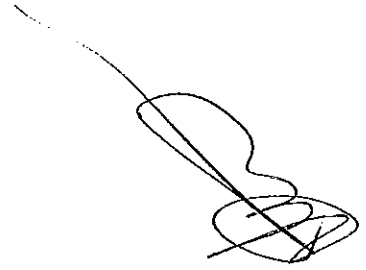
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16., Пощис



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.09.11., Пощис

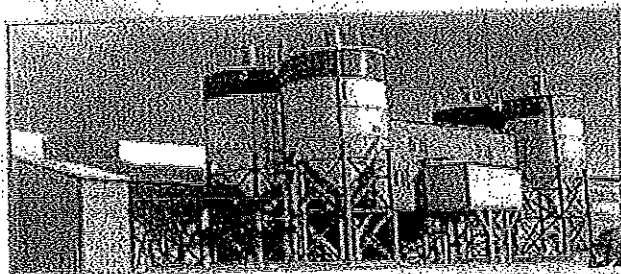


ГРУНД ЦИНКОВО – ЕПОКСИДЕН ЕП-076 gВукомпонентен


Изпитан от:

Акредитирана лаборатория „Строителна химия“ към
ИЦС-НИСИ-ЕООД - протокол № 493-4-116/26.09.2003 г.;
ДКИЦ „Метални конструкции“, Сектор „Корозия,
антикорозионни покрития и антикорозионна защита“ -
Кремиковци, София - протокол № 2-45-023/13.06.2003 г.
Българска академия на науките - Институт по
металознание „Акад. А. Балевоки“ протокол № С - 1052-
1/08.03.2010 г.

- Основно покритие, осигуряващо антикорозионна защита на стоманени елементи, конструкции и съоръжения в период на лагеруване, дострояване, монтаж или транспортиране.
 - Покритие осигуряващо ефективна корозионна защита на машини, оборудване, виадукти, стълбове, цистерни, резервоари за петролни продукти и други.
 - Оптималната концентрация на цинков прах в покритието обезпечава съчетание на добри физико-механични и защитни свойства на грундовото покритие.
 - Върху грундираните повърхности могат да се нанасят алкидни, епоксидни, винилови, хлоркаучукови, полиуретанови, полиестерни, нитроцелулозни и други защитни покрития.
- Втвърдител ЛАМИД 25/40 в тегловно съотношение:
100 тегл. части ГРУНД ЕП-076 : 5,6 тегл. части ЛАМИД
25/40 (обемно съотношение 11:2).
Съхнене: 2 часа при 20°C
Разход: 130 g/m² - за дебелина на сухия филм 25
микрометра; 210 g/m² - за дебелина на сухия филм 40
микрометра




www.lackprom.com



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 09.05.16, Погнус



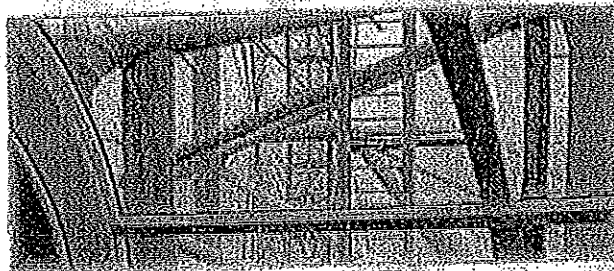


ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 19.09.11, Погнус

[Handwritten mark]

ЦИНКОВ ГРУНД - еднокомпонентен

- Предназначен е за студено цинкуване на черни метали; за антикорозионна защита на строителни конструкции, транспортни съоръжения, машини и други.
 - Подходящ е за битови и индустриални нужди; за репаратура на горещо и студено цинкувана ламарина.
 - Осигурява дълготрайна антикорозионна защита и добро сцепление на основата със следващите покрития:
- Съхнене: 30 минути при 20° C
 Разход: 170 g/m² - за дебелина на сухия филм 30 микрона
 220 g/m² - за дебелина на сухия филм 40 микрона



ЕПОКСИ - МИОКС ГРУНД, двуконпонентен

- Двуконпонентен Епоксиден грунд със съдържание на слодест железен оксид (МИОКС).
 - Предназначен е за основа преди нанасяне на
 - **ЕПОКСИ - МИОКС ПОКРИТИЯ** или други епоксидни, акрилатни, винилови, полиуретанови и други завършващи лаково-бояджийски материали.
 - Обезпечавя ефективна антикорозионна защита на стоманени елементи, конструкции и съоръжения, резервоари за петролни продукти, виадукти, метални стълбове, пристанищни съоръжения и други.
- Втвърдител **ЛАМИД** в тегловно съотношение: 100 т. ч. ГРУНД : 5,6 тегл. части **ЛАМИД** (обемно съотношение 4 : 1).
- Живот на сместа: грунд /втвърдител - 12 часа
 Съхнене: 18 часа при 20°С; 1 час при 80°С
 Разход: 240 - 250 g/m² (6.3 m²/l) - за дебелина на сухия филм 100 микрометра
- www.lackprom.com



[Handwritten signature]



ВАРНО С ОРИГИНАЛИ

Дата 09.05.16. Пoгнuc

ВАРНО С ОРИГИНАЛИ

Дата 19.09.11. Пoгнuc

[Handwritten signature]

ЕПОКСИ КИТ, 2-компонентен

• Запълва и изравнява метални повърхности изложени на леко абразивно и корозионно действие, преди грундиране и боядисване. Не се свива в процеса на втвърдяване.

• Подходящ за употреба върху хоризонтални и вертикални повърхности.

• Употребява се в комбинация с

Втвърдител за епоксидна смола 5 - 6%

Живот на сместа: ЕПОКСИ КИТ :

ВТЪРДИТЕЛ 90 минути

Време за втвърдяване: 15 часа при 20°C.

Разход: 0,7 m²/kg или 1300 - 1400 g/m² за слой с

дебелина 1mm²



ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП-074 2-компонентен

Техническата спецификация е съгласувана от МЗ.
Грундът е изпитан от акредитирана лаборатория
„Строителна химия“ към ИЦС-НИСИ-ЕООД - протокол
№236-4-52/30.05.2003 г.

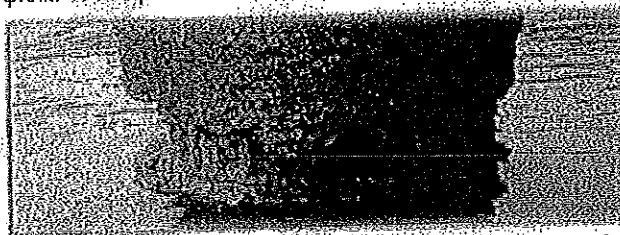
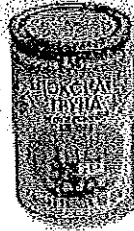
• Предназначен е за основа в системи за антикорозионна защита на черни метали, метални конструкции и съоръжения, експлоатирани в условията на активна атмосферна корозия и агресивни среди, включително атмосферни условия на влажен тропически климат в приморски промишлени райони.

• За външна и вътрешна употреба в помещения с висока влажност и изпарения на киселини, алкални разтвори и други.

Втвърдител ЛАМИД 25/40 в тегловно съотношение 100 т.ч. ЕП-074 : 17 т.ч. ЛАМИД 25/40 (обемно 7 : 2)

Съхнене: при 20°C - 24 часа; 70°C - 50 минути;

Разход: 11-12 m²/l или 130-140 g/m² за дебелина на сухия филм 40 микрона



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 19.05.16. Подпис



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

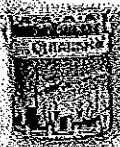
Дата 19.09.11. Подпис

ПОКРИТИЕ МЕЖДУИННО ЕП - 11 gВукомпонентно

- Защищава металните конструкции и съоръжения от черни метали под покрития от епоксидни бои и емайлакове.
 - Част е от Епоксидна антикорозионна защитна система.
 - Спомага за подобряване на адхезията, като поема топлинните деформации на метала, предизвикани от температурните промени.
 - Повишава антикорозионната и химикалоустойчивост на системата.
- Втвърдител ЛАМИД в тегловно съотношение: 100 т. ч.
ЕП - 11 : 12 т.ч. и ЛАМИД (обемно съотношение 11 : 2).
Съхнене: 18 часа при 20°C; 50 минути при 70°C
Разход: 120 - 140 g/m² (9 - 10 m²/l) - за дебелина на сухия филм 40 микрометра

ЕПОКСИДЕН КОМПАУНД gВукомпонентен

- Конструкционен и изолационен материал с висока електрическа якост 35 MV/m (БДС 2324 - 83) за приложение в електротехническата промишленост.
 - Предназначен за заливане.
- Втвърдител: Епоксиден втвърдител Н - 1 в тегловно съотношение: 100 т. ч.
КОМПАУНД : 15 т.ч. Н-1 (обемно съотношение 7 : 2).
Живот на сместа: 90 минути при 20°C
Втвърдяване: 24 часа при 20°C



ЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП - 78 gВукомпонентен

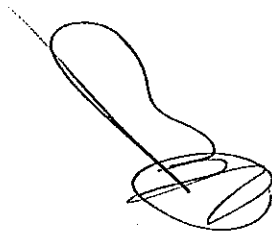
- Предназначен е за защита на стоманени и алуминиеви повърхности експлоатирани в условия на влажност, въздействие на алкални разтвори, спиртно бензинови смеси и повишена температура (50 - 60)°C.
- Втвърдител ЛАМИД в тегловно съотношение: 100 т. ч. ЕП - 78 : 21 т.ч. и ЛАМИД (обемно съотношение 9 : 2).
Живот на сместа: 24 часа при 20°C
Съхнене: 10 часа при 20°C; 1 час при 120°C
Разход: 80 - 100 g/m² (9 - 10 m²/l)
www.lackprom.com



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 09.09.16. Пognиc



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 09.09.11. Пognиc



ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛАК ЕП - 71 gВукомпонентен

• Декоративно – защитно финално покритие, предназначено за експлоатация в условия на активна атмосферна корозия, агресивни среди, включително атмосферни условия на влажен тропически климат в промишлени и приморски райони.

• Допринася за увеличаване защитното действие на Епоксидната антикорозионна защитна система.

Втвърдител ДТА -900 в тегловно съотношение: 100 т.ч. ЕП - 71 : 20 т.ч. и ДТА - 900 (обемно съотношение: 7:2).

Живот на сместа: 8 часа при 20°С

Съхнене: 18 часа при 20°С; 60 минути при 80°С



ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛАК ЕП - 72 gВукомпонентен

• Декоративно – защитно финално покритие с изключителна атмосферостойчивост на покритието, устойчивост морска вода и минерални масла.

• Епоксидният емайлак ЕП - 72 обезпечава покритие с дебелина на сухия филм 100 – 150 микрона при еднослойно нанасяне.

Втвърдител ЛАМИД в тегловно съотношение 100 т.ч. ЕП - 72 : 19 т.ч. и ЛАМИД (обемно съотношение 7:2)

Живот на сместа: 4 часа при 20°С

Съхнене: 28 часа при 20°С; 60 минути при 80°С

Разход: 190 g/m² (7 m²/л) за дебелина на сухия филм 100 микрометра



ЕПОКСИДНА БОЯ С ВИСОКО СЪДЪРЖАНИЕ НА ТВЪРДИ ВЕЩЕСТВА gВукомпонентна

• Предназначена е за директно нанасяне върху стоманени повърхности, работещи в условия на корозия и агресивни среди.

• Може да се нанася върху здрави повърхности, непозволяващи струйно почистване, а с възможност за механична обработка за получаване на груба повърхност.

• С еднослойно нанасяне се обезпечава сухо покритие до 150 микрометра.

Втвърдител: Епоксиден втвърдител Н-3 в тегловно съотношение 100 т.ч. Боя : 19 т.ч. и Н-3 (обемно съотношение 5:1).

Живот на сместа: 2 часа при 20°С

Съхнене: 24 часа при 20°С

Разход: 290 - 310 g/m² (5 - 6 m²/л) за дебелина на сухия филм 150 микрометра

www.lackprom.com



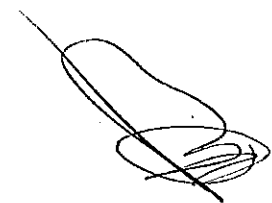
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 04.5.16, Подпис

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 19.6.11, Подпис





ЕПОКСИДНО ПОКРИТИЕ ЕП-500 БЕЗ РАЗТВОРИТЕЛИ gВукомпонентно

Разрешено за контакт с всички мастни и водни
храни и алкохолни напитки, съгласно Наредба

№2/2008 г. за материалите и предметите от
гладмаса, предназначени за контакт с храна.

• Епоксидното покритие ЕП-500 е предназначено
за експлоатация в помещения и за защита на
съоръжения в месо- и млеко-преработващи
предприятия, спирто- и винопроизводство; заведения за
обществено хранене – обслужващи блокове, складови
помещения за съхранение на всички видове опаковани и
пакетирани хранителни продукти с неядлива обвивка.
Втвърдител Епоксиден втвърдител Н-2 в тегловно
съотношение: 100 т. ч. ЕП-500 : 32 т. ч. Н-2 (обемно
съотношение 15 : 8).

Втвърдяване: 24 часа при 20°C

Разход: 300 g/m² или 5-6 m²/л за дебелина на сух филм 200
микрометра

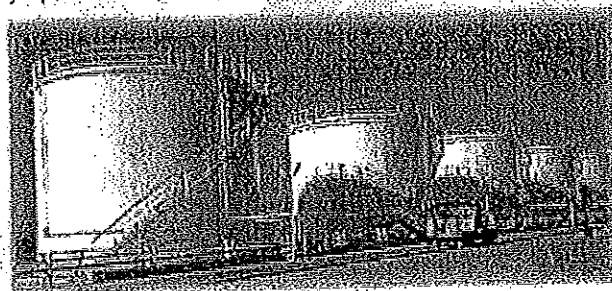


ЕПОКСИ – МИОКС ПОКРИТИЕ gВукомпонентно

• Предназначено е за повърхностно (финално)
боядисване в ЕПОКСИ – МИОКС СИСТЕМА.
Съдържа сяодест железен оксид (MIOX), който
допринася за получаването на пътен, устойчив
на UV облъчване, атмосферни замърсявания
в промишлени райони и въздействие на водни
разтвори на химикали (киселини, алкали, соли),
масло, мазнини и разтворители.

• Подходящо за пристанищни съоръжения, виадукти, цистерни
резервоари за петролни продукти, метални стълбове.
Втвърдител: ЛАМИД 25/40 в тегловно съотношение: 100 т. ч.
ЕП - MIOX : 25 т. ч. ЛАМИД 25/40 (обемно съотношение 8 : 3).
Съхнене: 8 часа при 20°C

Разход: 160 - 180 g/m² или 8 - 9 m²/л за дебелина на сух филм
60 микрометра; 210 - 230 g/m² или 6 - 7 m²/л за дебелина на
сух филм 80 микрометра



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16. Понис



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 19.09.11. Понис

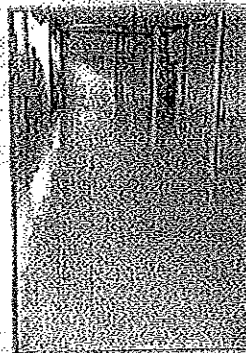
ИНДУСТРИАЛНИ ПОКРИТИЯ ЗА БЕТОН

- ЕПОКСИ КИТ, двукомпонентен
- ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП – 0710, двукомпонентен
- ЕПОКСИДЕН ГРУНД, водоразредим, двукомпонентен
- ЕПОКСИДЕН ЛАК ЕП – 78, двукомпонентен
- ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛАК ЕП – 71, двукомпонентен
- ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛАК ЕП – 72, двукомпонентен
- ЕПОКСИДНА БОЯ С ВИСОКО СЪДЪРЖАНИЕ НА ТЪВЪРДИ ВЕЩЕСТВА, двукомпонентна
- ЕПОКСИДНО ПОКРИТИЕ ЕП – 600 БЕЗ РАЗТВОРИТЕЛИ, двукомпонентно

Предназначени са за защита на бетонови повърхности работещи в условия на ерозия, корозия и агресивни среди.

Характеризират се с:

- Отлично сцепление с основата, механична здравина, твърдост и еластичност
- Атмосфероустойчивост
- Износоустойчивост
- Химикалоустойчивост
- Водо- и влагоустойчивост
- Устойчивост на промишлени замърсявания
- Лесно нанасяне, висока покривност, нисък разход
- Плътна, гладка повърхност, лесно за почистване и поддръжка
- Дълготрайна и ефективна корозионна защита
- Гарантиран дълъг експлоатационен срок



ЕПОКСИ КИТ, двукомпонентен

Предназначен е за поправка на бетонови повърхности, повредени от тежки химични, механични или атмосферни условия на работа.

Изравнява и защитава бетоновата повърхност. Не се свива в процеса на втвърдяване.

Подходящ за употреба върху хоризонтални и вертикални повърхности.

Употребява се в комбинация с Втвърдител за епоксидна смола 5 – 6 %

Живот на сместа: ЕПОКСИ КИТ : ВТВЪРДИТЕЛ - 90 минути.

Време за втвърдяване: 15 часа при 20°C.

Разход: 0,7m²/kg или 1300 – 1400 g/m² за слой с дебелина 1mm.

www.lackprom.com

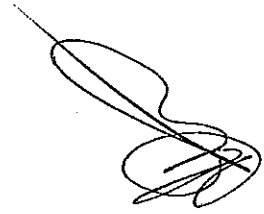


ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 08.5.16, Погнус

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 10.09.11, Погнус



ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП-0710 (БЕЗ РАЗТВОРИТЕЛИ) gВукомпонентен

Грундът е изпитан от независима акредитирана лаборатория „Строителна химия и изолации“ към ИЦС-НИСИ-ЕООД -

протокол № 731-3-238/23.09.2008 г.

- Предназначен е за грундиране плътни, сухи (под 4 % влага) основи.
 - Запълва
 - Заздравява
 - Подобрява сцепващата способност на стари и нови плътни основи (бетонни, циментови, мозаечни и други) основи преди нанасяне на епоксидни покрития
 - Подходящ за безцветно запечатване на бетонни повърхности, без склонност към пожълтяване.
 - Защишава новите бетонни подове от замърсяване по време на монтаж на оборудване.
 - Притежава отлично сцепление с основата, здравина, химическа устойчивост, механична стабилност.
 - Епоксидният грунд ЕП - 0710 е подходящ синтетичен разтвор за напълване с кварцов пясък (чист, сух, накален с фракция 0,1 - 0,6 mm) в тегловно съотношение (1,5 - 2) : 10. С така напълненият разтвор се запълват пори, пукнатини и се заглаждат неравности по бетонната повърхност.
 - Употребява се в комбинация с Епоксиден втвърдител Н-3 в тегловно (обемно) съотношение 2 : 1.
- Време за втвърдяване: при температура 20°C - 24 часа
Живот на сместа: грунд/втвърдител (100 g/20°C) - 60 минути
Разход: 200 - 400 g/m²



ЕПОКСИДЕН ГРУНД

Водоразредим gВукомпонентен

Грундът е изпитан от акредитирана лаборатория „Строителна химия и изолации“ към ИЦС-НИСИ-ЕООД - протокол № 730-3-237/23.09.2008 г.

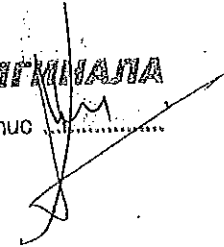
- Предназначен е за грундиране на бетонни, циментови или други основи, преди нанасяне на Епоксидни покрития. Прилага се върху влажна основа или суров „свеж“ бетон (на 5-6 дни).
 - Заздравява основата, чрез образуване на мрежова и износоустойчива структура.
 - Спира отделянето на прах.
 - Повишава адхезионната сила между бетона и епоксидни финишни покрития - без разтворители или емулгируеми с вода системи. Предлага се в комплект с Епоксиден втвърдител HW - 71 в съотношение 1 т.ч грунд : 1 т.ч втвърдител HW - 71 : 1 т.ч. вода
- Живот на сместа: грунд/втвърдител/вода - до 90 минути при 20°C
Време за втвърдяване: при температура 20°C до 24 часа
Разход: 200 - 300 g/m²
www.lackprom.com



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16. Пoгнuc 

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 19.09.11. Пoгнuc 





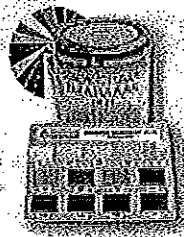
ЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП - 78 gВукомпонентен

- Предназначен е за импрегниране и защита на бетонни повърхности разположени на открито и в закрити помещения.
 - Защишава бетона от въздействието на висока влажност, алкални разтвори, спиртно бензинови смеси и повишена температура (50 - 60)°C.
- Втвърдител ЛАМИД в тегловно съотношение: 100 т. ч.
ЕП - 78 : 21 т.ч. и ЛАМИД (обемно съотношение 9 : 2),
Живот на сместа: 24 часа при 20°C
Съхнене: 10 часа при 20°C; 1 час при 120°C
Разход: 80 - 100 g/m² (9 - 10 m²/l)



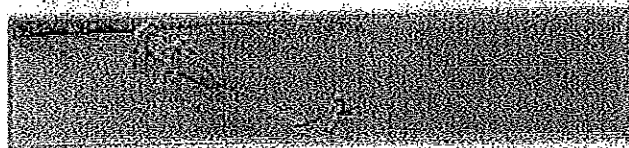
ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛЛАК ЕП - 71 gВукомпонентен

- Предназначен е за боядисване на бетонни повърхности, експлоатирани в условия на активна атмосферна корозия, агресивни среди, включително атмосферни условия на влажен тропически климат в промишлени и приморски райони.
- Втвърдител ДТА -900 в тегловно съотношение: 100 т. ч.
ЕП - 71 : 20 т.ч. и ДТА - 900 (обемно съотношение 7: 2).
Живот на сместа: 8 часа при 20°C
Съхнене: 18 часа при 20°C; 60 минути при 80°C



ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛЛАК ЕП - 72 gВукомпонентен

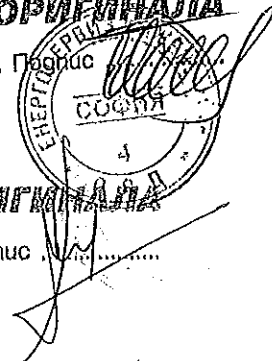
- Предназначен е за боядисване на бетонни повърхности, експлоатирани в условия на активна атмосферна корозия.
 - Декоративно - защитно финишно покритие с изключителна атмосфероустойчивост на покритието, устойчивост морска вода и минерални масла.
 - Епоксидният емайлак ЕП - 72 обезпечава покритие с дебелина на сухия филм 100 - 150 микрона при еднослойно нанасяне. Втвърдител ЛАМИД в тегловно съотношение 100 т. ч. ЕП - 72 : 19 т.ч. и ЛАМИД (обемно съотношение 7: 2).
- Живот на сместа: 4 часа при 20°C
Съхнене: 28 часа при 20°C; 60 минути при 80°C
Разход: 190 g/m² (7 m²/l) за дебелина на сухия филм 100 микрометра



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 09.05.16. Погнус



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 19.09.11. Погнус



[Handwritten signature]

ЕПОКСИДНА БОЯ С ВИСОКО СЪДЪРЖАНИЕ НА ТВЪРДИ ВЕЩЕСТВА *g*Вукомпонентна

• Предназначена е за директно нанасяне върху бетонови повърхности, работещи в условия на ерозия, корозия и агресивни среди. С еднослойно нанасяне се обезпечава сухо покритие до 150 микрометра.
Втвърдител: Епоксиден втвърдител Н-3 в тегловно съотношение 100 т. ч. Боя : 19 т.ч. и Н - 3 (обемно съотношение 5 : 1).
Живот на сместа: 2 часа при 20°C
Съхнене: 24 часа при 20°C
Разход: 290 - 310 g/m² (5 - 6 m²/l) за дебелина на сухия филм 150 микрометра

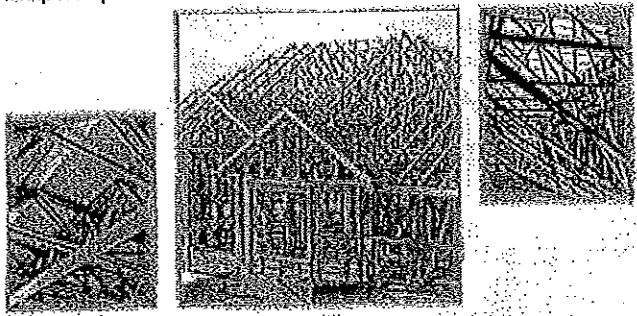


ЕПОКСИДНО ПОКРИТИЕ ЕП - 500 БЕЗ РАЗТВОРИТЕЛИ *g*Вукомпонентно

Разрешено за контакт с всички мазнини и водни храни и алкохолни напитки, съгласно Наредба №2/2008 г. за материалите и предметите от пластмаси, предназначени за контакт с храни.
• Епоксидното покритие ЕП - 500 е предназначено за експлоатация в помещения и за защита на съоръжения в месо- и млеко- преработващи предприятия, спирто- и винопроизводство; заведения за обществено хранене - обслужващи блокове; складови помещения за съхранение на всички видове опаковани и пакетирани хранителни продукти с неядлива обвивка.
Втвърдител: Епоксиден втвърдител Н - 2 в тегловно съотношение: 100 т. ч. ЕП - 500 : 32 т. ч. Н-2 (обемно съотношение 15 : 8).
Втвърдяване: 24 часа при 20°C
Разход: 300 g/m² или 5 - 6 m²/l- за дебелина на сух филм 200 микрометра



[Large handwritten signature]



ЛАКПРОМ АД

Булевард София 1252 С. Световрачене ул. „Синица“ № 16 тел.: (02) 996 41 46 ;
996 30 66 факс: (02)996 31 42; 996 31 39 e-mail: lackprom@bulinfo.net
e-mail: lackprom@lackprom.com http://www.lackprom.com

www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 08.11.16. Пoгнис



[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 19.09.11. Пoгнис

[Handwritten signature]

Срокове за доставка

Приложение 3 към Техническото предложение

САР №	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	Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV	3	4	5	6
*****	Комплект конзоли за подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 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.

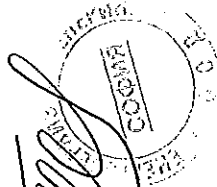
ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Божан Божанов

(име и фамилия)

Управител

(отъжност на представляващия участника)



Приложение 4 към Техническо предложение

ОПАКОВКА

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Възложител*		Участник**	
		Минимален размер на партида, бр.*	Брутно тегло на 1 бр. конзола, кг.	Брутно тегло на 1 бр. конзола, кг.	Общо брутно тегло, кг.
*****	К-т конзоли за СБС 20 kV-две тройки	1	95	95	950
*****	К-т конзоли за подп. изолятори за СБС 20 kV	1	27	27	270

*Определена съгласно вътрешните изисквания на Възложителя

**Полгъват се задължително от всеки участник

Дата 09.05.2016 г.

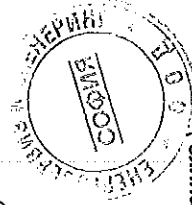
ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Божан Божанов

(име и фамилия)

Управител

(длъжност на представляващия участник)



(Handwritten signature)

(Handwritten signature)

(Handwritten signature)