

СТОКА И БАЗОВИ ЕДИНИЧНИ ЦЕНИ

№	Наименование на материала	Мярка	Ед. цена, лева без ДДС
1	2	3	4
1.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 501	бр.	1 350.00
2.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 501 + 2 m	бр.	1 540.00
3.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 501 + 4 m	бр.	1 800.00
4.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 501 + 6 m	бр.	2 055.00
5.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 501 + 10 m	бр.	2 520.00
6.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 701	бр.	1 350.00
7.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 701 + 2 m	бр.	1 540.00
8.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 701 + 4 m	бр.	1 800.00
9.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 701 + 6 m	бр.	2 055.00
10.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 701 + 10 m	бр.	2 520.00
11.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 951	бр.	1 350.00
12.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 951 + 2 m	бр.	1 540.00
13.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 951 + 4 m	бр.	1 800.00
14.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 951 + 6 m	бр.	2 055.00
15.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, НМГ 951 + 10 m	бр.	2 520.00
16.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501	бр.	1 765.00
17.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501 + 2 m	бр.	2 080.00
18.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501 + 4 m	бр.	2 360.00
19.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501 + 6 m	бр.	3 005.00
20.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501	бр.	1 765.00
21.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501 + 2 m	бр.	2 080.00
22.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501 + 4 m	бр.	2 360.00
23.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501 + 6 m	бр.	3 005.00
24.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 701	бр.	2 305.00
25.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 701 + 2 m	бр.	2 915.00

7

55.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, НМ - 952 + 2 m	бр.	2 190.00
56.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, НМ - 952 + 4 m	бр.	2 455.00
57.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, НМ - 952 + 6 m	бр.	2 670.00
58.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, НМ - 952 + 10 m	бр.	3 035.00
59.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, НМГ - 952 + 16 m	бр.	4 240.00
60.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, УНМ - 952	бр.	1 730.00
61.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, УНМ - 952 + 2 m	бр.	2 060.00
62.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, УНМ - 952 + 4 m	бр.	2 310.00
63.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, УНМ - 952 + 6 m	бр.	2 550.00
64.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952	бр.	3 640.00
65.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952 + 2 m	бр.	4 650.00
66.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952 + 4 m	бр.	5 420.00
67.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952 + 6 m	бр.	5 675.00
68.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952	бр.	5 260.00
69.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 2 m	бр.	5 895.00
70.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 4 m	бр.	7 705.00
71.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 6 m	бр.	8 300.00
72.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 10 m	бр.	9 530.00
73.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, КМ - 952	бр.	5 260.00
74.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, КМ - 952 + 2 m	бр.	5 895.00
75.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, КМ - 952 + 4 m	бр.	7 705.00
76.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, КМ - 952 + 6 m	бр.	8 300.00
77.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, КМ - 952 + 10 m	бр.	9 530.00
78.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, VI-2 ЪМ 90° - 952	бр.	6 825.00
79.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, VI-2 ЪМ 90° - 952 + 3 m	бр.	8 820.00
80.	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, VI-2 ЪМ 90° - 952 + 6 m	бр.	10 325.00

Забелжка:

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 договора.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

ВИ. ОБРАЗЕЦ НА ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Поставя се в плик № 2

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в открита процедура за сключване на рамково споразумение с предмет:
„Доставка на стоманорешетъчни стълбове”
реф. № PPD 15-090

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@energосerviz.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, с изключение на каталозите и протоколите от типовите изпитвания, които могат да се представят и само на английски език.
3. Запознат съм, че представените от нас технически документи (протоколи от изпитания, каталози и др) 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 се задължаваме да го отразим в отделен документ и да представим доказателства за еквивалентността на двата стандарта.
5. Всички стойности, попълнени в колона „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 – 36 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 посочени от Възложителя при провеждане на процедура на договаряне без обявление.
8. Приемем, че в срок до (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).
9. Запознат съм, че в процедурата на договаряне без обявление, изборът на изпълнител ще бъде направен по критерий „най-ниска цена”.
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 27.11.2015 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

Божан Божанов

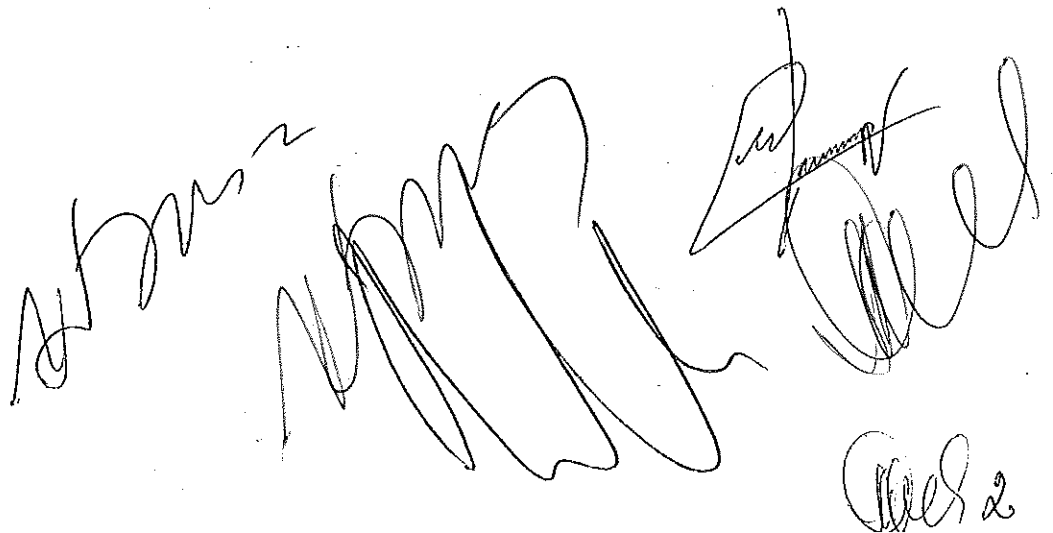
(име и фамилия)

Управител

(длъжност на представляващия участник)

ПРИЛОЖЕНИЕ №1

Технически изисквания и спецификации за изпълнение на поръчката – раздел IV от документацията за участие – попълнени на съответните места;



Handwritten signatures and initials at the bottom of the page, including a large signature on the left, a large signature in the center, a signature on the right, and initials 'MS 2' at the bottom right.

IV. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА

Наименование на материала: Стоманорешетъчни стълбове за ВЛ 20 kV
за една тройки и две тройки проводници

Съкратено наименование на материала (40 знака): CPC - 20 kV, 1 тр. и 2 тр.

Област: В - Въздушни електропроводи СрН **Категория:** 02 - Стълбове, колони, фундаменти

Мерни единици: Брой

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Едноколонни стоманорешетъчни стълбове с болтово-заваръчна конструкция за една и две тройки проводници за въздушни електропроводни линии с номинално напрежение 20 kV. Състоят се от отделни звена, изработени чрез заваряване на профили и планки съгласно изискванията на отраслова норма ОН 0151737-83 по утвърдена техническа документация на „ЕНЕРГОПРОЕКТ“ – София или еквивалент. Отделните звена се свързват в обща конструкция чрез горещо поцинковани болтови съединения. Болтовете са с шестостенни глави с ненарязана до главата цилиндрична част на стеблото. За предпазване от корозия стоманорешетъчните стълбове са защитени с лаковобояджийско покритие на епоксидна основа.

Използване:

Стоманорешетъчните стълбове се използват за окачване на проводниците на въздушни електропроводни линии 20 kV посредством съответните изолятори и арматури и осигуряване на необходимите изоляционни разстояния.

Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно-техническите документи:

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

- ОН 0151737-83 „Стълбове стоманорешетъчни за въздушни линии“;
- 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 10279:2000 „Горещовалцувани стоманени U-профили. Допустими отклонения от формата, размерите и масата“;
- 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 4014:2011)“;
- 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)“;
- БДС EN ISO 10684:2006 „Свързващи елементи. Горещо галванизирани (ISO 10684:2004)“;
- 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 12944-7:2008 „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 на техните валидни изменения и допълнения,

и да бъдат оценени положително по реда и при условията на Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (НСИСОССТ), приета с Постановление № 325 на Министерския съвет от 6 декември 2006 г., обн. ДВ, бр. 106 от 27 декември 2006 г.

1. Документация

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.1	Точно обозначение на типовете стоманорешетъчни стълбове, производителя и страна на произход	
1.2	Чертежи с размери на стоманорешетъчните стълбове с посочени общо тегло и обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие	
1.3	Техническо описание на стоманените профили, болтовите съединения и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите	
1.4	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)	
1.5	ЕО декларация за съответствие	
1.6	<i>Сертификатите за всички материали, използвани за изработката, издадени от съответните производители – копие</i>	
1.7	Експлоатационна дълготрайност на стоманорешетъчните стълбове, години	
1.8	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, 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).

2. Технически данни

2.1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Параметър	Стойност
2.1.1	Номинално напрежение	20 kV
2.1.2	Максимално работно напрежение	24 kV
2.1.3	Номинална честота	50 Hz
2.1.4	Начин на заземяване	- през активно съпротивление - изолирана неутрала; - през дъгогасяща бобина
2.1.5	Токове на късо съединение	15 kA

2.2. Характеристика на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.2.1	Максимални температури на околната среда	Плюс 40 °C
2.2.2	Минимална температура на околната среда	Минус 30 °C
2.2.3	Относителна влажност	До 100%
2.2.4	Категория на атмосферна корозия съгласно БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент	C3
2.2.5	Надморска височина	До 2500 m

3. Технически характеристики на стоманорешетъчни стълбове 20 kV

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	<p>а) Стоманорешетъчните стълбове трябва да бъдат изработени в съответствие с изискванията на отраслова нормала ОН 0151737-83 по утвърдена техническа документация на „ЕНЕРГОПРОЕКТ“ – София.или еквивалент</p> <p>б) На най-долното звено на стълбовете на височина 2,5-3 m от терена трябва да бъде заварена ламаринена поставка (подложна плоча) за прикачване на табела по смисъла на чл. 451 от Наредба №3 от 09.06.2004г. за устройството на електрическите уредби и електропроводните линии.</p> <p>в) В горния край на основата на стълба на подходящо място трябва да бъде заварена планка, съоръжена със защитено от корозия чрез горещо поцинковане болтово съединение с резба М12, за присъединяване на заземителната шина.</p>	<p>а) Стоманорешетъчните стълбове ще бъдат изработени в съответствие с изискванията на отраслова нормала ОН 0151737-83 по утвърдена техническа документация на „ЕНЕРГОПРОЕКТ“ – София.или еквивалент</p> <p>б) На най-долното звено на стълбовете на височина 2,5-3 m от терена ще бъде заварена ламаринена поставка (подложна плоча) за прикачване на табела по смисъла на чл. 451 от Наредба №3 от 09.06.2004г. за устройството на електрическите уредби и електропроводните линии.</p> <p>в) В горния край на основата на стълба на подходящо място ще бъде заварена планка, съоръжена със защитено от корозия чрез горещо поцинковане болтово съединение с резба М12, за присъединяване на заземителната шина.</p>
3.2	Материали	-	-

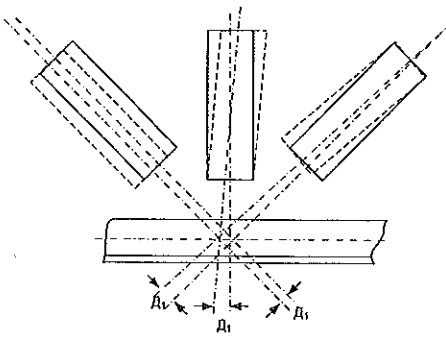
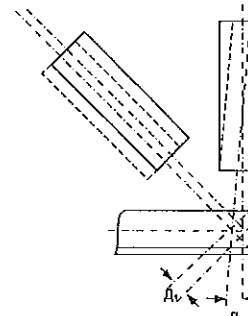
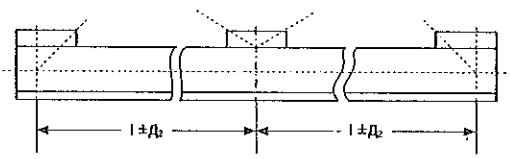
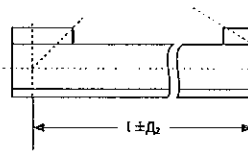
«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.2.1	Монтажни детайли (профили и планки)	а) Монтажните детайли трябва да бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент или от други марки стомана съгласно стандартите на международно признати организации по стандартизация с еквивалентен химически състав и със същите или по-добри механични свойства.	а) Монтажните детайли ще бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент или от други марки стомана съгласно стандартите на международно признати организации по стандартизация с еквивалентен химически състав и със същите или по-добри механични свойства.
		б) Равнораменните ъглови профили трябва да отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквивалент.	б) Равнораменните ъглови профили ще отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквивалент.
		в) U-профилите трябва да отговарят на изискванията на БДС EN 10279 или еквивалент.	в) U-профилите ще отговарят на изискванията на БДС EN 10279 или еквивалент.
		г) Планките трябва да бъдат изработени от горещо валцувани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалент.	г) Планките ще бъдат изработени от горещо валцувани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалент.
3.2.2	Болтови съединения	а) Болтовете трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалент с клас на якост min 8.8.	а) Болтовете ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалент с клас на якост min 8.8.
		б) Гайките трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалент с клас на якост 8.	б) Гайките ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалент с клас на якост 8.

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		<p>в) Шайбите трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалент.</p> <p>г) Болтовите съединения трябва да бъдат съоръжени с една гайка и две шайби.</p> <p>д) Болтовите съединения, включително и шайбите трябва да бъдат горещо поцинковани съгласно БДС EN ISO 10684 или еквивалент.</p> <p>е) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно, непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност без пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>	<p>в) Шайбите ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалент.</p> <p>г) Болтовите съединения ще бъдат съоръжени с една гайка и две шайби.</p> <p>д) Болтовите съединения, включително и шайбите ще бъдат горещо поцинковани съгласно БДС EN ISO 10684 или еквивалент.</p> <p>е) Цинковото покритие ще бъде равномерно, непрекъснато и ще има добро сцепление със стоманената повърхност без пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>
3.3	Отклонения от размерите	а) Отклоненията на линейните размери на детайлите на стълбовете съгласно работните чертежи не трябва да надвишават посочените в таблица 1 на ОН 0151737-83 или еквивалент, гранични отклонения.	а) Отклоненията на линейните размери на детайлите на стълбовете съгласно работните чертежи няма да надвишават посочените в таблица 1 на ОН 0151737-83 или еквивалент, гранични отклонения.

Handwritten signatures and stamps are present at the bottom of the page, including a large signature on the left and several smaller signatures and stamps on the right, some of which appear to be official seals or stamps.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		<p>б) Отклонението D_1 на осите на прътите, като е показано на фигурата по-долу, не трябва да бъде по-голямо от ± 3 mm.</p> 	<p>б) Отклонението D_1 на осите на прътите, като е показано на фигурата по-долу, няма да бъде по-голямо от ± 3 mm.</p> 
		<p>в) Отклонението D_2 на размера на разстоянието между два съседни възела, както е показано на фигурата по-долу, не трябва да бъде по-голямо от ± 2 mm.</p> 	<p>в) Отклонението D_2 на размера на разстоянието между два съседни възела, както е показано на фигурата по-долу, няма да бъде по-голямо от ± 2 mm.</p> 
		<p>г) Отклоненията на геометричните размери на стълбовете не трябва да надвишават посочените в таблица 2 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p>	<p>г) Отклоненията на геометричните размери на стълбовете няма да надвишават посочените в таблица 2 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p>
		<p>д) Отклоненията в размерите на отворите и несъвпадането на отворите за болтовете не трябва да надвишават посочените в таблица 5 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p>	<p>д) Отклоненията в размерите на отворите и несъвпадането на отворите за болтовете няма да надвишават посочените в таблица 5 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p>

(Handwritten signatures and scribbles)

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		е) Отклоненията от проектните размери на катетите на заваръчните шевове не трябва да надвишават посочените в таблица 6 на ОН 0151737-83 или еквивалент.	е) Отклоненията от проектните размери на катетите на заваръчните шевове няма да надвишават посочените в таблица 6 на ОН 0151737-83 или еквивалент.
3.4	Заваряване	<p>а) Заваряването на отделните монтажните детайли (профили и планки) трябва да бъде изпълнено съгласно работните чертежи.</p> <p>б) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.</p> <p>в) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.</p> <p>г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи не трябва да бъде по-голяма от 0,5 mm.</p>	<p>а) Заваряването на отделните монтажните детайли (профили и планки) ще бъде изпълнено съгласно работните чертежи.</p> <p>б) Заваръчните шевове ще имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.</p> <p>в) Заваръчните шевове ще бъдат с плавен преход към основния материал.</p> <p>г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи няма да бъде по-голяма от 0,5 mm.</p>
3.5	Антикорозионна защита на металните повърхности	<p>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.</p> <p>б) Антикорозионното покритие трябва да бъде със степен на дълготрайност „Н” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент.</p>	<p>а) Защитното антикорозионно покритие ще съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалент.</p> <p>б) Антикорозионното покритие ще бъде със степен на дълготрайност „Н” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалент.</p>

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ 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.)
3.6	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 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 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.
3.7	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).

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		<p>б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие не трябва да бъде по-малка от 75 µm.</p>	<p>б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие няма да бъде по-малка от 75 µm.</p>
		<p>в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно EN24624:ISO 4624 или еквивалент, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" трябва да настъпва при усилие не по-малко от 2,5 MPa.</p>	<p>в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно EN24624:ISO 4624 или еквивалент, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" ще настъпва при усилие не по-малко от 2,5 MPa.</p>
3.8	Горно покритие, междинно покритие	<p>а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития трябва да бъде на епоксидна основа (EP).</p>	<p>а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития ще бъде на епоксидна основа (EP).</p>
		<p>б) Междинното покритие трябва да съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).</p>	<p>б) Междинното покритие ще съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).</p>
		<p>в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не трябва да бъде по-малка от 120 µm.</p>	<p>в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, няма да бъде по-малка от 120 µm.</p>
		<p>г) Цветът на горното покритие по RAL скалата трябва да бъде 6021, като цветовете на отделните покрития трябва да бъдат контрастиращи.</p>	<p>г) Цветът на горното покритие по RAL скалата ще бъде 6021, като цветовете на отделните покрития ще бъдат контрастиращи.</p>
3.9	Изпълнение и контрол на лаковобояджийските работи	<p>а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи трябва да се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалент.</p>	<p>а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи ще се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалент.</p>

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		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.
		г) Лаковобояджийските материали не трябва да се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно ISO 8502-4, 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 ISO 8502-4, 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.

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		ж) При нанасянето на слоевете не трябва да се допуска свръхдебелина - 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 свръхдебелина - максималната дебелина на сухия филм няма да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.
3.10	Маркировка	<p>а) Стоманорешетъчните стълбове трябва да бъдат маркирани трайно и четливо с информацията съгласно т. 5.1 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p> <p>б) Надписите трябва да бъдат направени на разстояние 500 mm от широкия край на всяко звено и на всяка конзола.</p>	<p>а) Стоманорешетъчните стълбове ще бъдат маркирани трайно и четливо с информацията съгласно т. 5.1 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p> <p>б) Надписите ще бъдат направени на разстояние 500 mm от широкия край на всяко звено и на всяка конзола.</p>
3.11	Комплектоване	<p>а) Отделните звена, конзоли, детайли и болтовите съединения на стоманорешетъчните стълбове трябва да бъдат комплектовани съгласно т. 5.3 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p> <p>б) Болтовите съединения трябва да бъдат опаковани в дървени каси или в здрави платнени торби с траен надпис за типа на стълба по отделно за всеки стълб.</p> <p>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.</p>	<p>а) Отделните звена, конзоли, детайли и болтовите съединения на стоманорешетъчните стълбове ще бъдат комплектовани съгласно т. 5.3 на ОН 0151737-83 или еквивалент.</p> <p>б) Болтовите съединения ще бъдат опаковани в дървени каси или в здрави платнени торби с траен надпис за типа на стълба по отделно за всеки стълб.</p> <p>в) За предпазване на цинковото покритие на болтовите съединения от нарушения при транспортиране в дървените каси или в торбите ще се поставят дървени стърготини до запълване на обема им.</p>

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.12	Съхранение и транспортиране	а) Съхранението и транспортирането на стоманорешетъчните стълбове трябва да се извършва съгласно изискванията на т. 6 на ОН 0151737-83 или еквивалент.	а) Съхранението и транспортирането на стоманорешетъчните стълбове ще се извършва съгласно изискванията на т. 6 на ОН 0151737-83 или еквивалент.
		б) Стълбовете трябва да се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена.	б) Стълбовете ще се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена.
		в) Товаренето и разтоварването на стълбовете не трябва да бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие.	в) Товаренето и разтоварването на стълбовете няма да бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие.
		г) Натовареният за транспортиране стълб трябва да се завърже към превозното средство с тел \varnothing 6 mm най-малко на четири места. В случаите, когато стълбовете са повече от един се завързват един към друг също на 4 места с тел \varnothing 6 mm.	г) Натовареният за транспортиране стълб ще се завърже към превозното средство с тел \varnothing 6 mm най-малко на четири места. В случаите, когато стълбовете са повече от един се завързват един към друг също на 4 места с тел \varnothing 6 mm.
		д) При товарене на стълбовете под възлите на основното звено трябва да бъдат поставени подложни дървени трупчета.	д) При товарене на стълбовете под възлите на основното звено ще бъдат поставени подложни дървени трупчета.
3.13	Експлоатационна дълготрайност на стълбовете	min 35 години	min 35 години
3.14	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	min 15 години	min 15 години

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

Таблица 1 - Стоманорешетъчни стълбове 20 kV – типове и конструктивни работни чертежи

№ на стандарта	Означение на стълба	Тегло, kg	Повърхност на лаковобояджийското покритие, m ²
20 02 2201	НМГ 501 НМГ 701 НМГ 951	482	16.21
20 02 2202	НМГ 501 + 2 m НМГ 701 + 2 m НМГ 951 + 2 m	550	18.92
20 02 2203	НМГ 501 + 4 m НМГ 701 + 4 m НМГ 951 + 4 m	642	22.42
20 02 2204	НМГ 501 + 6 m НМГ 701 + 6 m НМГ 951 + 6 m	734	25.90
20 02 2205	НМГ 501 + 10 m НМГ 701 + 10 m НМГ 951 + 10 m	899	31.76
20 02 2206	ЪМ 20° - 501 ЪМ 40° - 501	630	21.00
20 02 2207	ЪМ 20° - 501 + 2 m ЪМ 40° - 501 + 2 m	742	25.44
20 02 2208	ЪМ 20° - 501 + 4 m ЪМ 40° - 501 + 4 m	842	29.07
20 02 2209	ЪМ 20° - 501 + 6 m ЪМ 40° - 501 + 6 m	1073	36.44
20 02 2230	ЪМ 60° - 701 КМ - 701 ЪМ 20° - 951	823	26.57
20 02 2231	ЪМ 60° - 701 + 2 m КМ - 701 + 2 m ЪМ 20° - 951 + 2 m	1041	34.27
20 02 2232	ЪМ 60° - 701 + 4 m КМ - 701 + 4 m ЪМ 20° - 951 + 4 m	1291	43.00
20 02 2233	ЪМ 20° - 951 + 6 m	1480	49.27
20 02 2234	ЪМ 20° - 951 + 10 m	1930	61.52
20 02 2235	ЪМ 40° - 951 КМ - 951 ЪМ 60° - 951	1000	32.27
20 02 2236	ЪМ 40° - 951 + 2 m КМ - 951 + 2 m ЪМ 60° - 951 + 2 m	1401	45.62
20 02 2237	ЪМ 40° - 951 + 4 m КМ - 951 + 4 m ЪМ 60° - 951 + 4 m	1649	55.30
20 02 2238	ЪМ 40° - 951 + 6 m КМ - 951 + 6 m ЪМ 60° - 951 + 6 m	1884	59.93
20 02 2239	ЪМ 40° - 951 + 10 m КМ - 951 + 10 m ЪМ 60° - 951 + 10 m	2370	71.04
20 02 2240	ЪМ 90° - 951	1374	44.12
20 02 2241	ЪМ 90° - 951 + 2 m	1784	59.57
20 02 2242	ЪМ 90° - 951 + 4 m	2055	69.39

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ на стандарта	Означение на стълба	Тегло, kg	Повърхност на лаковобояджийското покритие, m ²
20 02 2243	ЪМ 90° - 951 + 6m	2480	83,79
20 02 2250	НМ 952	626	21,86
20 02 2251	НМ : 952 + 2 m	783	27,52
20 02 2252	НМ - 952 + 4 m	876	30,93
20 02 2253	НМ - 952 + 6 m	954	33,99
20 02 2254	НМ - 952 + 10 m	1184	39,00
20 02 2255	НМГ - 952 + 16 m	1512	44,40
20 02 2256	УНМ - 952	646	21,48
20 02 2257	УНМ - 952 + 2 m	830	25,44
20 02 2258	УНМ - 952 + 4 m	910	28,96
20 02 2259	УНМ - 952 + 6 m	1020	32,28
20 02 2261	ЪМ 20° - 952	1299	43,93
20 02 2262	ЪМ 20° - 952 + 2 m	1660	56,93
20 02 2263	ЪМ 20° - 952 + 4 m	1935	65,92
20 02 2264	ЪМ 20° - 952 + 6 m	2026	70,03
20 02 2265	ЪМ 60° - 952 КМ - 952	1878	59,75
20 02 2266	ЪМ 60° - 952 + 2 m КМ - 952 + 2 m	2105	68,01
20 02 2267	ЪМ 60° - 952 + 4 m КМ - 952 + 4 m	2752	89,83
20 02 2268	ЪМ 60° - 952 + 6 m КМ - 952 + 6 m	2964	97,68
20 02 2269	ЪМ 60° - 952 + 10 m КМ - 952 + 10 m	3710	115,08
20 02 2270	VI-2 ЪМ 90° - 952	2437	68,20
20 02 2271	VI-2 ЪМ 90° - 952 + 3 m	3150	101,39
20 02 2272	VI-2 ЪМ 90° - 952 + 6 m	3688	122,33



ПРИЛОЖЕНИЕ №2

Изисквани документи от Технически изисквания
и спецификации;

1. Документация

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.1	Точно обозначение на типовете стоманорешетъчни стълбове, производителя и страна на произход	Приложение 1.1
1.2	Чертежи с размери на стоманорешетъчните стълбове с посочени общо тегло и обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие	Приложение 1.2
1.3	Техническо описание на стоманените профили, болтовите съединения и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите	Приложение 1.3
1.4	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)	Приложение 1.4
1.5	ЕО декларация за съответствие	Приложение 1.5
1.6	Сертификатите за всички материали, използвани за изработката, издадени от съответните производители – копие	Приложение 1.6
1.7	Експлоатационна дълготрайност на стоманорешетъчните стълбове, години	35
1.8	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	15

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).

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature стр. 18

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

Приложение 1.1

Стоманорешетъчни стълбове 20 kV – типове, производител, страна на произход

№ на стандарта	Означение на стълба	Производител	Страна на произход
20 02 2201	НМГ 501 НМГ 701 НМГ 951	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2202	НМГ 501 + 2 m НМГ 701 + 2 m НМГ 951 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2203	НМГ 501 + 4 m НМГ 701 + 4 m НМГ 951 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2204	НМГ 501 + 6 m НМГ 701 + 6 m НМГ 951 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2205	НМГ 501 + 10 m НМГ 701 + 10 m НМГ 951 + 10 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2206	ЪМ 20° - 501 ЪМ 40° - 501	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2207	ЪМ 20° - 501 + 2 m ЪМ 40° - 501 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2208	ЪМ 20° - 501 + 4 m ЪМ 40° - 501 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2209	ЪМ 20° - 501 + 6 m ЪМ 40° - 501 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2230	ЪМ 60° - 701 КМ - 701 ЪМ 20° - 951	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2231	ЪМ 60° - 701 + 2 m КМ - 701 + 2 m ЪМ 20° - 951 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2232	ЪМ 60° - 701 + 4 m КМ - 701 + 4 m ЪМ 20° - 951 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2233	ЪМ 20° - 951 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2234	ЪМ 20° - 951 + 10 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2235	ЪМ 40° - 951 КМ - 951 ЪМ 60° - 951	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2236	ЪМ 40° - 951 + 2 m КМ - 951 + 2 m ЪМ 60° - 951 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2237	ЪМ 40° - 951 + 4 m КМ - 951 + 4 m ЪМ 60° - 951 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2238	ЪМ 40° - 951 + 6 m КМ - 951 + 6 m ЪМ 60° - 951 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>
20 02 2239	ЪМ 40° - 951 + 10 m КМ - 951 + 10 m ЪМ 60° - 951 + 10 m	„Енергосервиз инженеринг“ООД	<u>България</u>

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ на стандарта	Означение на стълба	Производител	Страна на произход
20 02 2240	ЪМ 90° - 951	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2241	ЪМ 90° - 951 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2242	ЪМ 90° - 951 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2243	ЪМ 90° - 951 + 6m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2250	НМ 952	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2251	НМ - 952 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2252	НМ - 952 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2253	НМ - 952 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2254	НМ - 952 + 10 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2255	НМГ - 952 + 16 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2256	УНМ - 952	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2257	УНМ - 952 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2258	УНМ - 952 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2259	УНМ - 952 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2261	ЪМ 20° - 952	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2262	ЪМ 20° - 952 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2263	ЪМ 20° - 952 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2264	ЪМ 20° - 952 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2265	ЪМ 60° - 952 КМ - 952	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2266	ЪМ 60° - 952 + 2 m КМ - 952 + 2 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2267	ЪМ 60° - 952 + 4 m КМ - 952 + 4 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2268	ЪМ 60° - 952 + 6 m КМ - 952 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2269	ЪМ 60° - 952 + 10 m КМ - 952 + 10 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2270	VI-2 ЪМ 90° - 952	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България
20 02 2271	VI-2 ЪМ 90° - 952 + 3 m	„Енергосервиз инженеринг”ООД	България

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

№ на стандарта	Означение на стълба	Производител	Страна на произход
20 02 2272	VI-2 ЪМ 90° - 952 + 6 m	„Енергосервиз инженеринг“ ООД	България



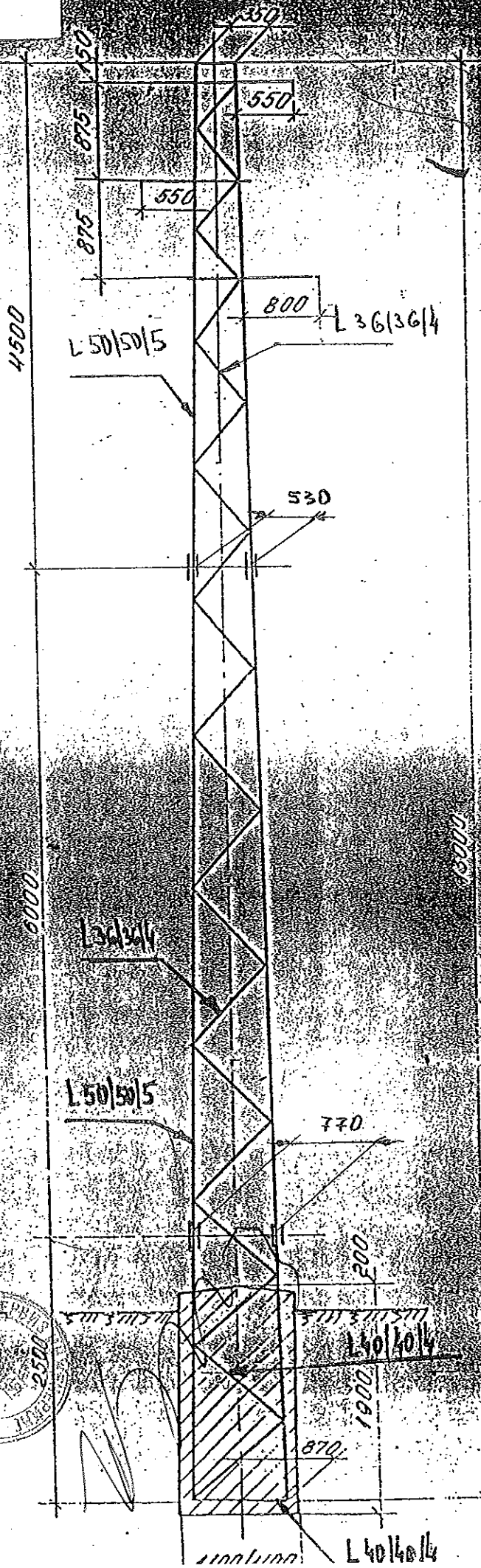
Handwritten signatures and marks, including a large signature in the center and another signature in the bottom right corner.

Чертежи с размери на стоманорешетъчните
стълбове с посочени общо тегло и обща
повърхност за нанасяне на лаковобояджийско
покритие

[Handwritten signatures and initials]

НМГ -951

482 кг
16,21 м²



Handwritten signature

СВЯРНО С ОРВИНАЛА

Дата 14.11.15. Подпис



Handwritten signature

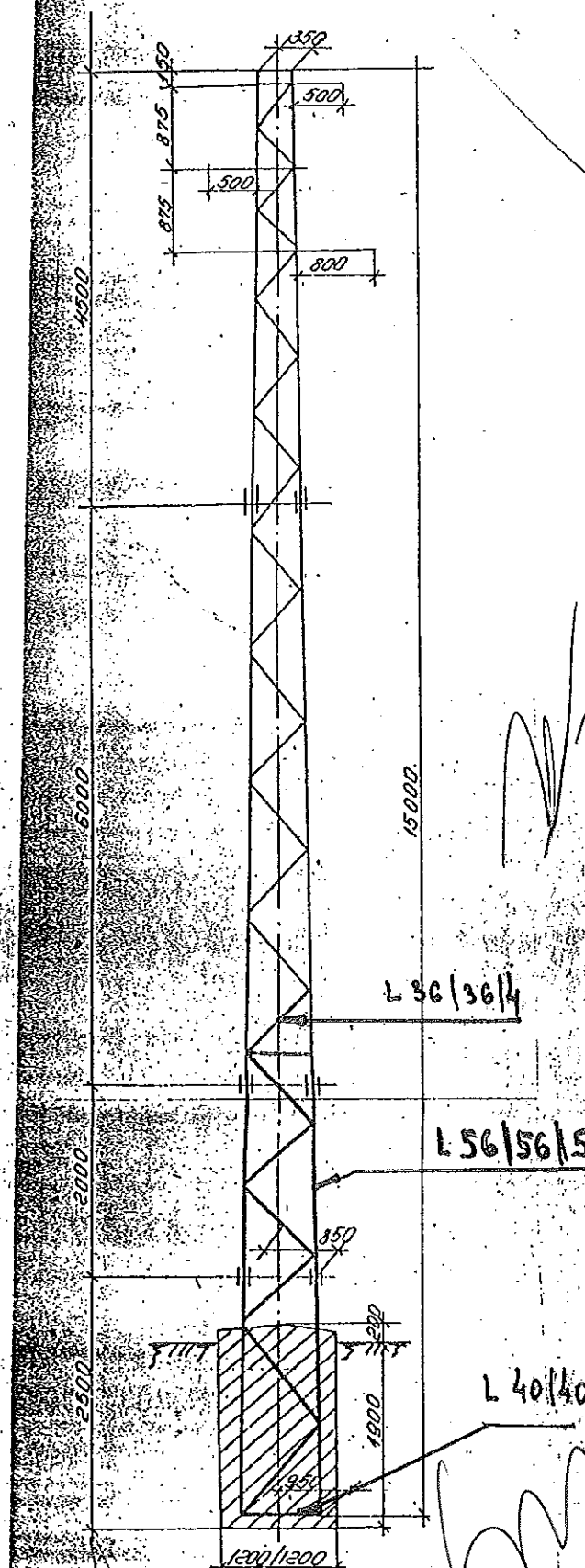
Handwritten signature

Лист 23

Схема

НМГ -951 +2м

550 ку
18,92 м²



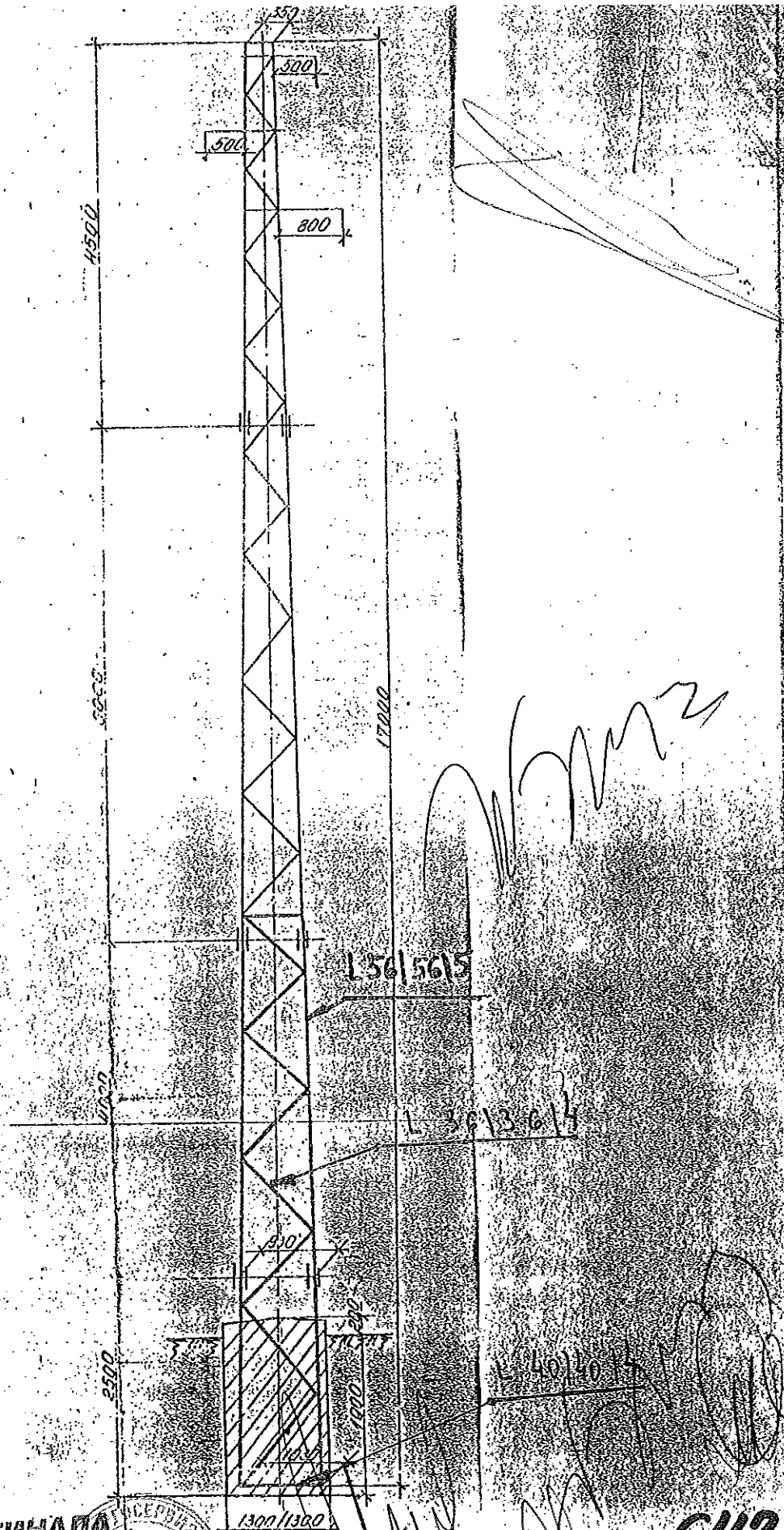
Handwritten signature



ВАРНО С ОРИГИНАЛА

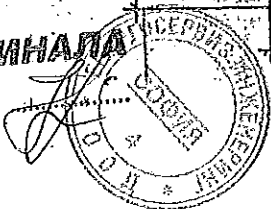
Дата 12.11.15. Погнус

24 *Handwritten signature*



ІЗЯРНО С ОРИГІНАЛА

Зма Д.М.І.І. Погнус



642 kg
22,42 m

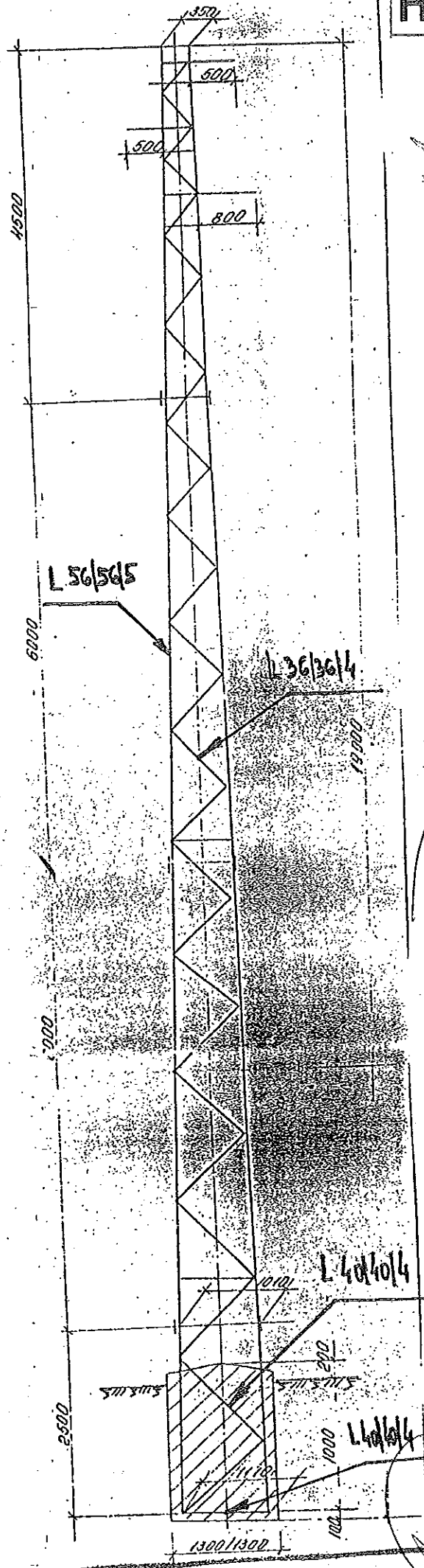
НМГ -951 +4М

ЧОБЛАЖЕНИИ

НМГ -951 +6М

734 кг

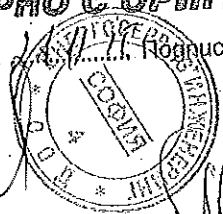
25,90 м²



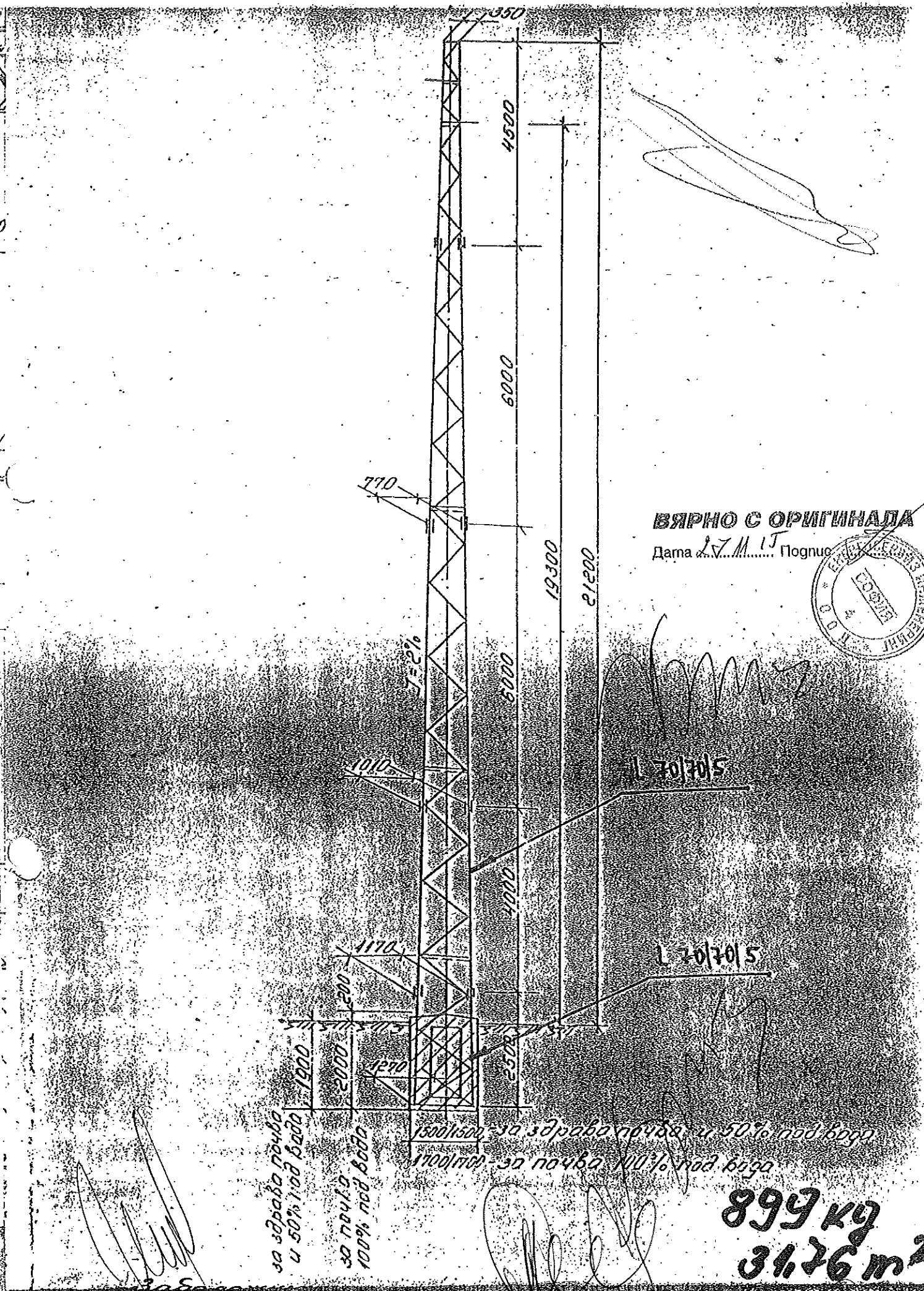
[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата Подпис

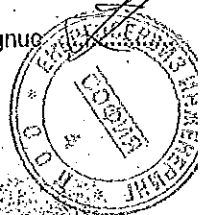


[Handwritten signature] 26



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 27.11.17 Погнус



[Handwritten signature]

5101015

5101015

за здравя почва и 50% под вода
и 50% под вода

за здравя почва и 50% под вода
и 50% под вода

899 kg
31.76 m²

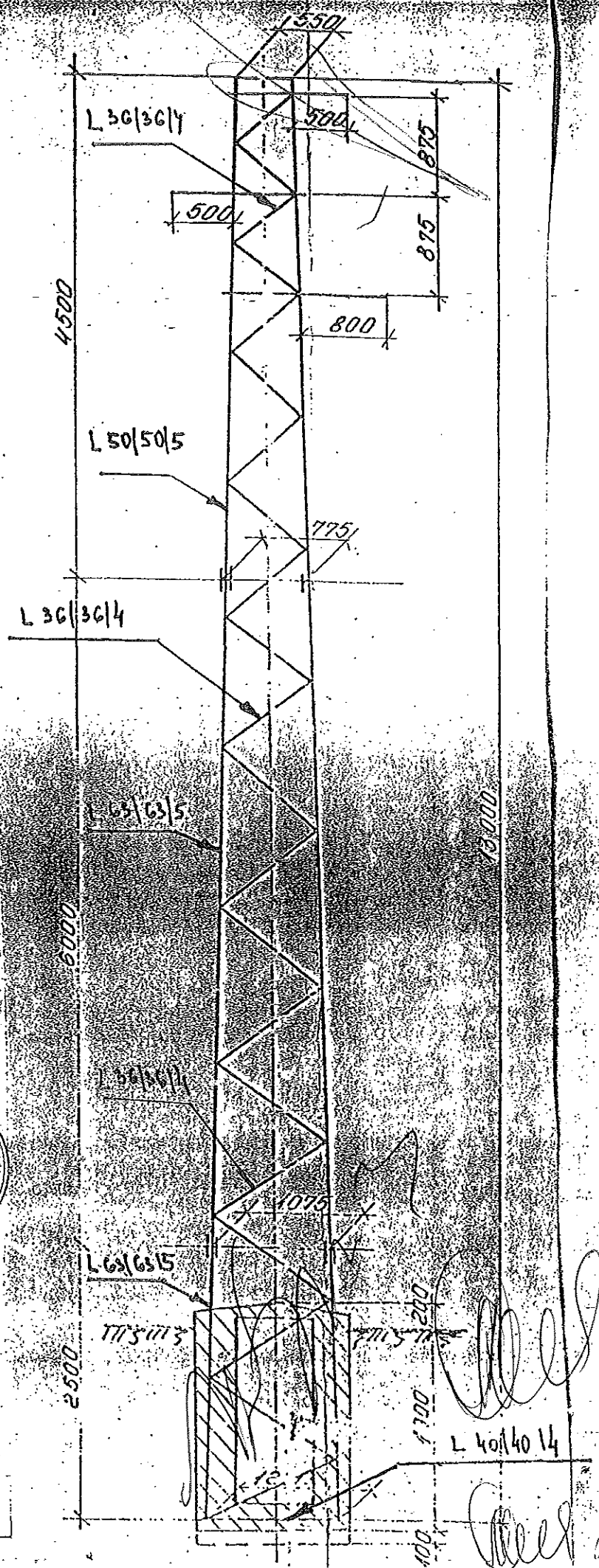
НМГ -951 +10м

ИРМО С ОРМОНАТА
ма 15.11.15. Погнус.



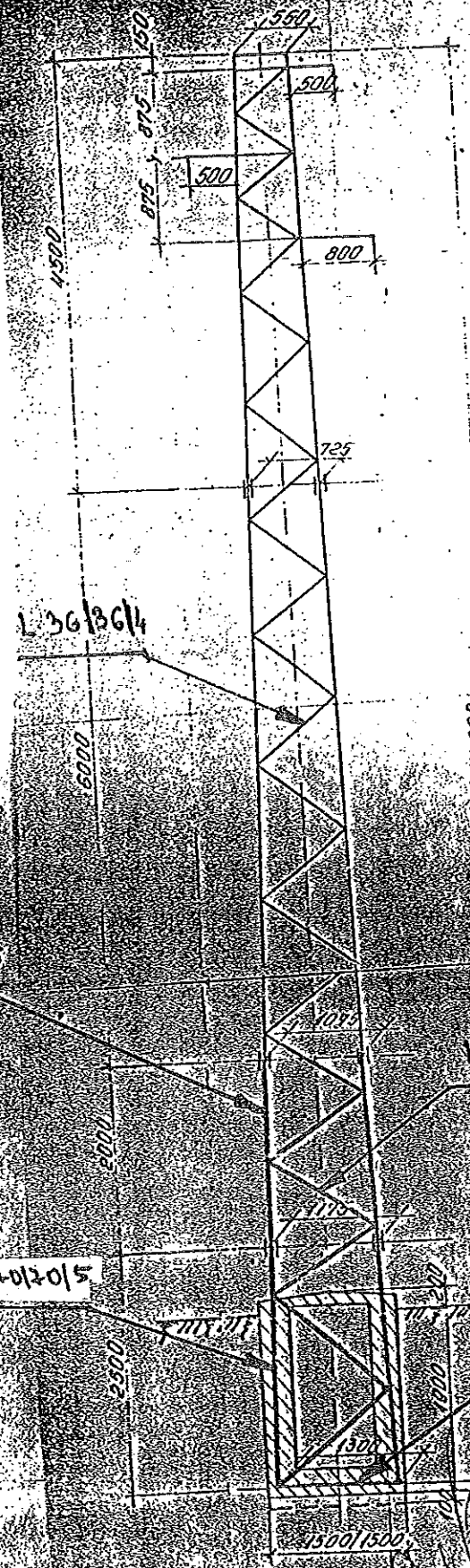
630 кг
21 m²

ЪМ 40° -501



Handwritten signature and date: 28

Удължение +2м



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 17.11.15 Подпис: [Signature]



L. 4014015

L. 4014015

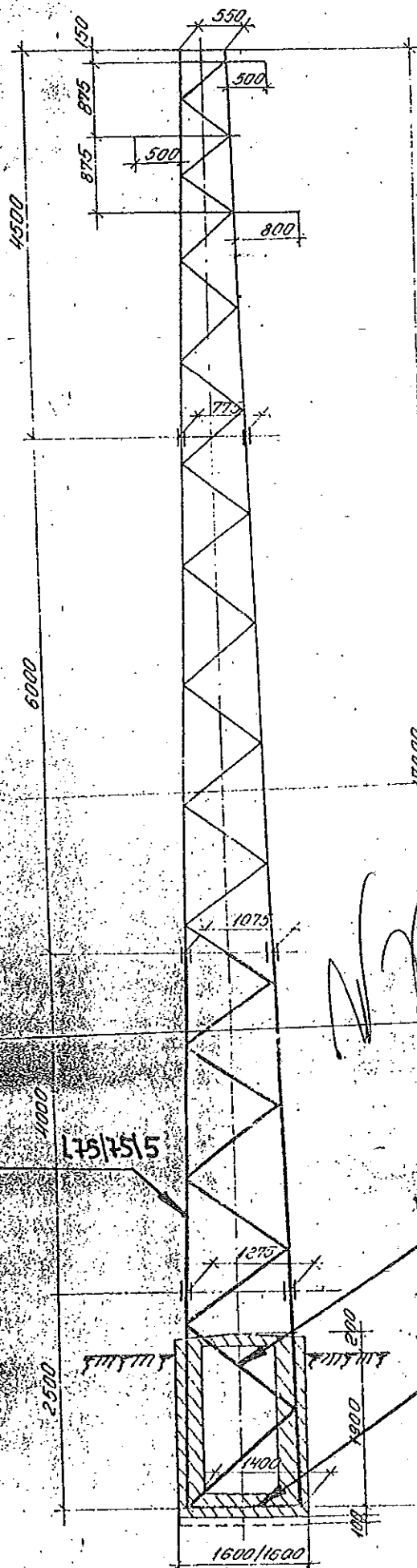
L. 4014014

L. 4014014

742 кг
25,44 м³

ЪМ 40° -501 +2м

[Handwritten signature]



ВЯРНО С ОРМОНА
 Дата 26.11.2011



Handwritten signature

L 45/45/4

L 45/45/4

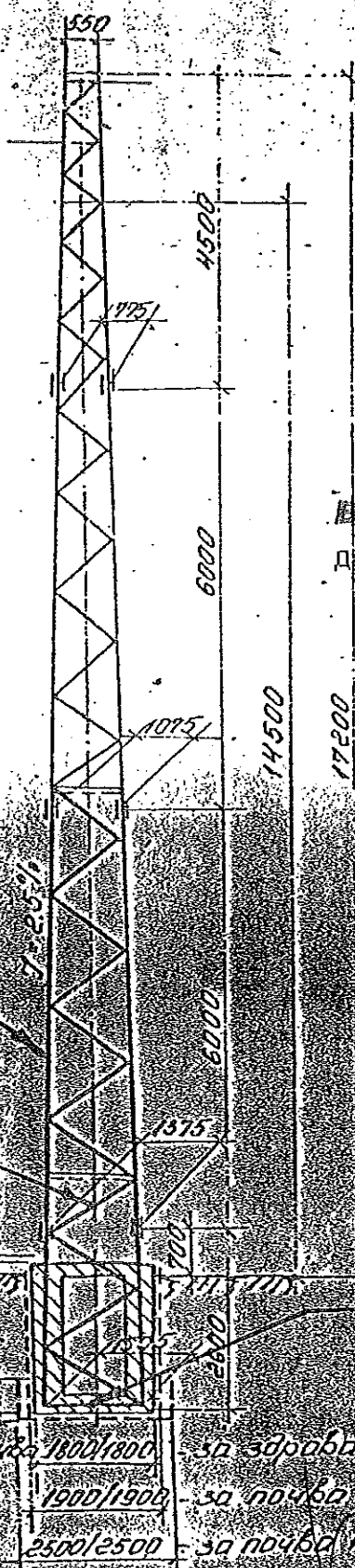
842 куб

29,07 м²

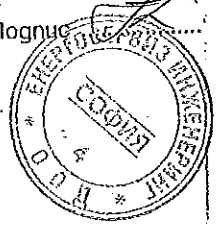
ЪМ 40° -501 + 4М

Handwritten signature 31

Handwritten signature



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 25.11.15 Тогнус



за почва 50% под бода
за почва 100% под бода

за здрава почва 1800/1800
1900/1900
2500/2500

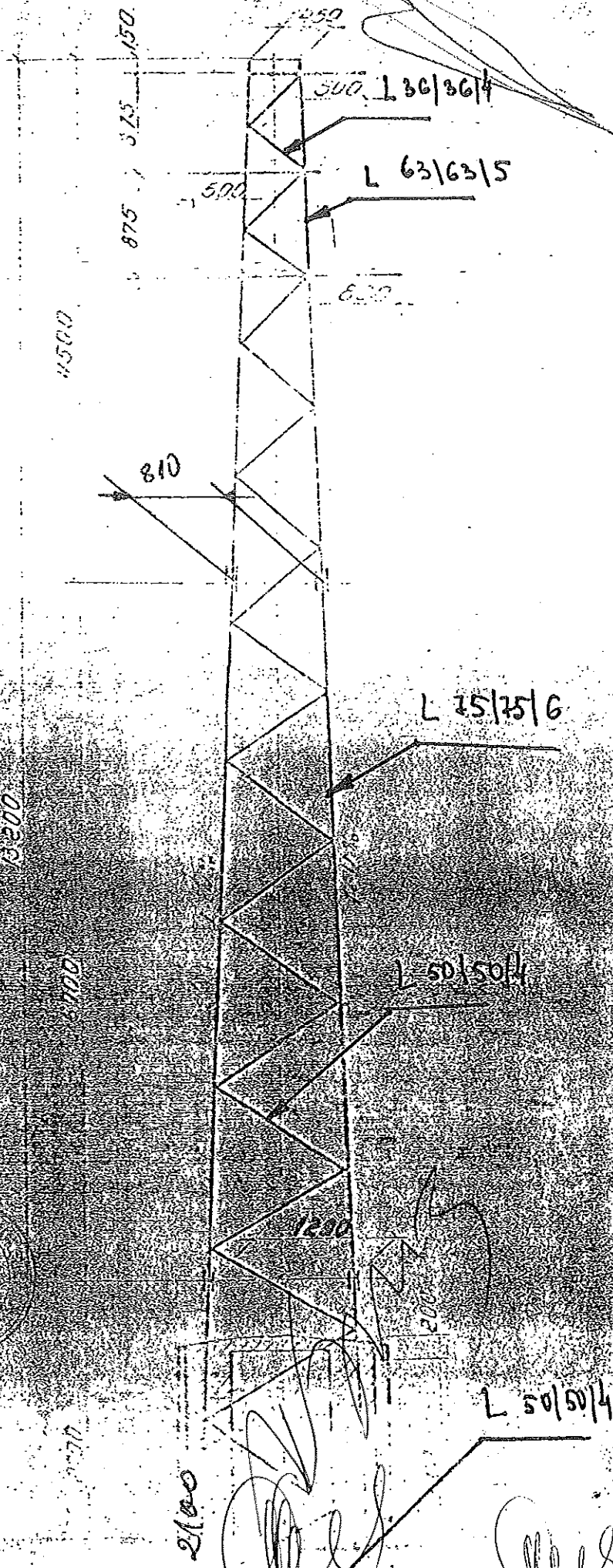
за здрава почва
за почва 50% под бода
за почва 100% под бода

ЪМ 40° -501+ 6м

1073 кг
36,44 м

ЪМ 20° -951

823 кг
26,57 м²



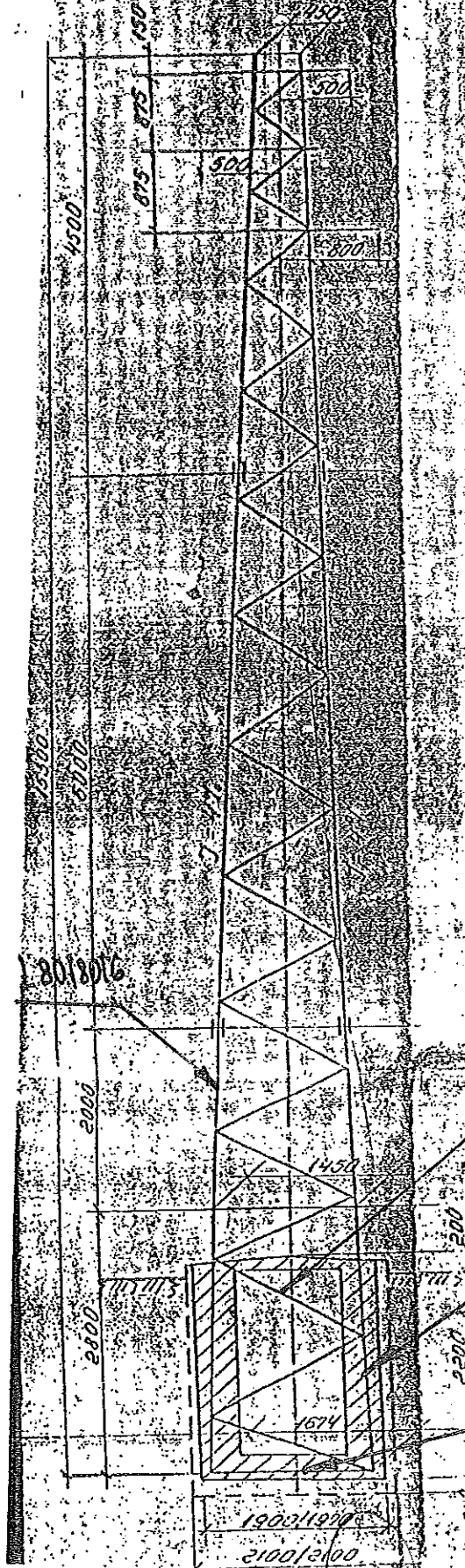
[Handwritten scribbles]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

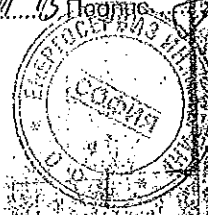
[Handwritten signature] 3

Удължение 200м



ВЯРНО С ОРГИНАЛА

Дата 2.7.11.15 Погнус



Handwritten signature

L 750/50/4

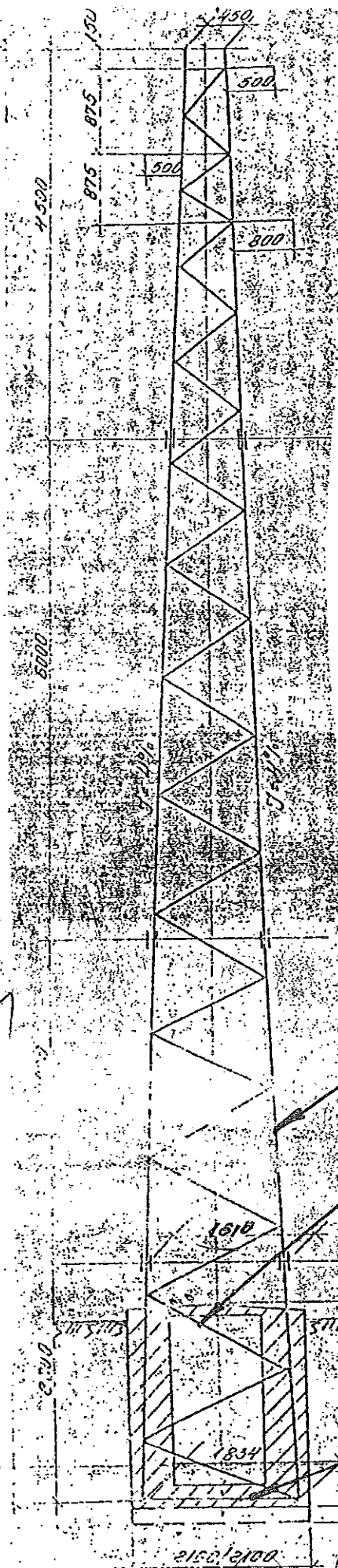
L 80/80/6

L 50/50/5

1041 куб
34,27 м²

Handwritten signature

ЪМ 20° -951+2м



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 22.11.15 Погнус



L 90/90/6

L 50/50/4

L 50/50/5

1291 kg
43 m²

ЪМ 20° -951+4М

Handwritten signatures and scribbles on the left side of the page.

Handwritten scribbles at the bottom center of the page.

Handwritten scribbles at the bottom right of the page.

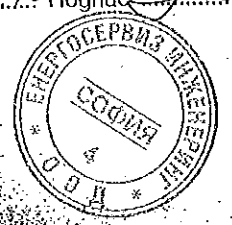
ЪМ 20° -951+6м

ЪМ 20° -951+6м

1480 кг
49,27 м²

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 25.11.15 Погода



1250

L 50/50/4

L 90/90/2

L 50/50/4

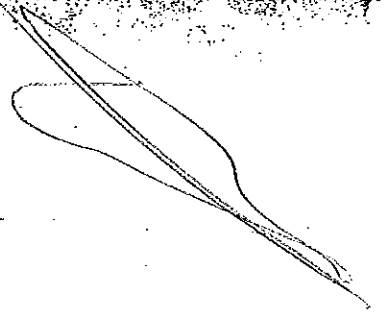
Handwritten notes in Cyrillic script, including "до 1/2000", "до 1/500", "до 1/1000", "до 1/200", "до 1/100", "до 1/50", "до 1/20", "до 1/10", "до 1/5", "до 1/2", "до 1/1".

1/2000
1/500
1/1000
1/200
1/100
1/50
1/20
1/10
1/5
1/2
1/1

Handwritten signatures and initials.

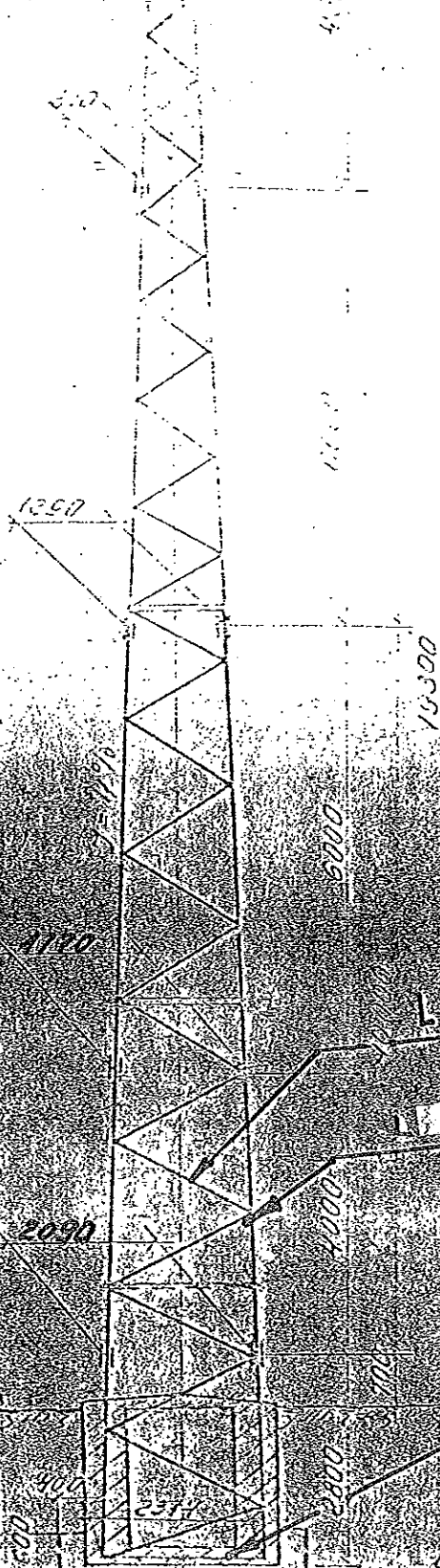
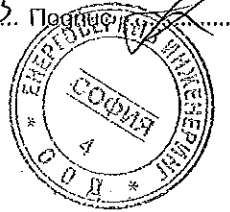
ЪМ 20° -951+10М

1930 кг
61,52 м²



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата: 27.11.15 Подпис: _____



L 63/63/4

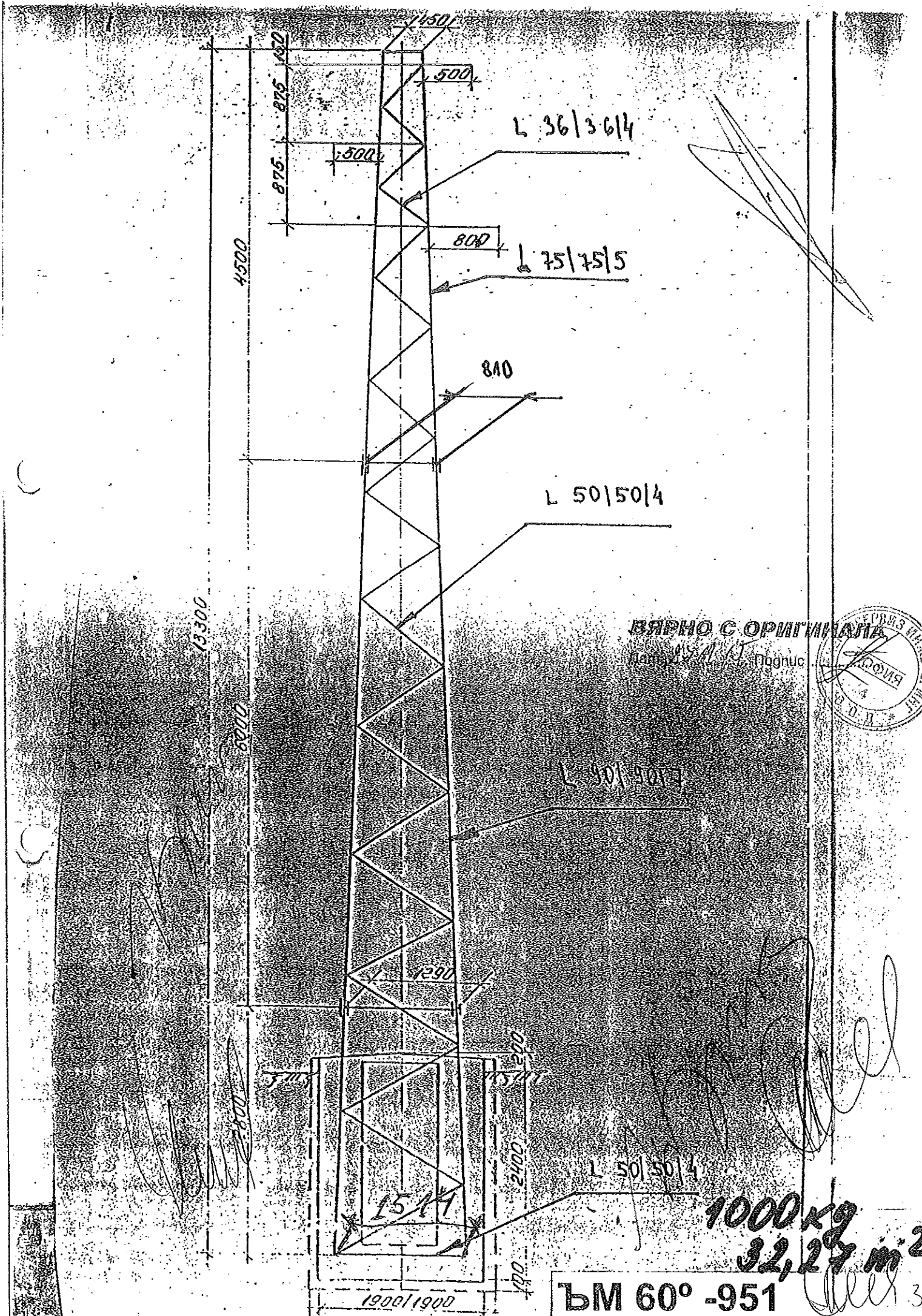
L 100/100/2

L 63/63/4

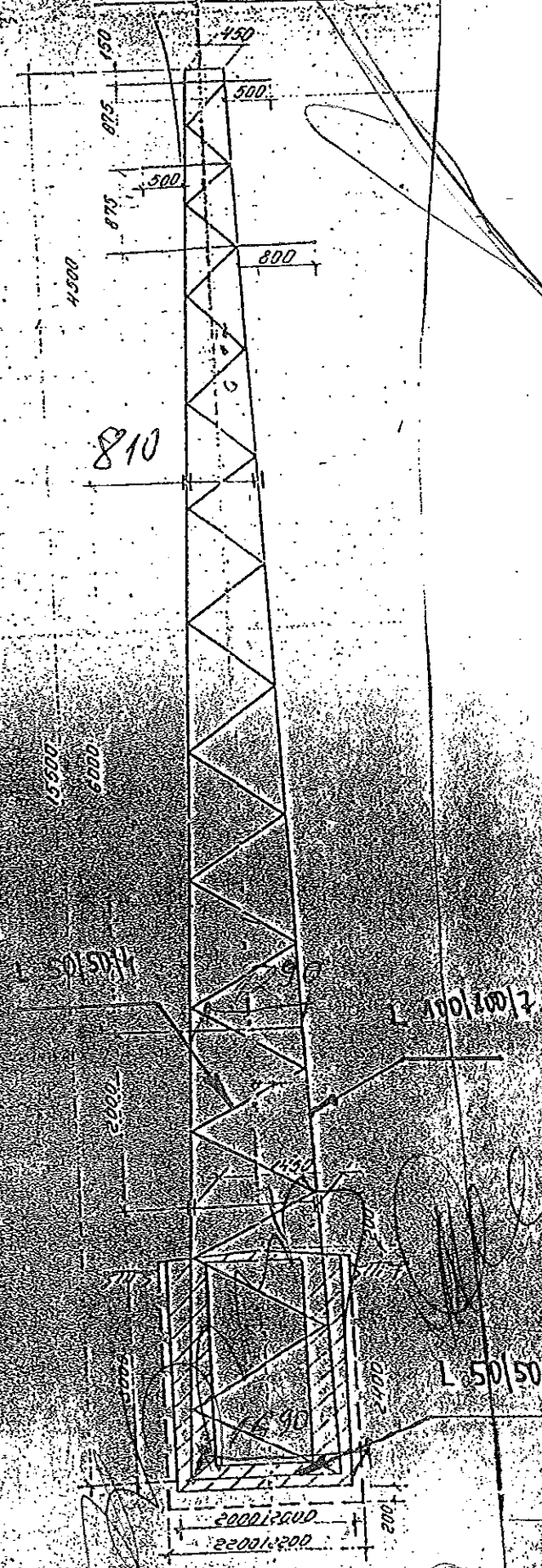
30.000/30.000 по чл. 44
50.000/50.000 по чл. 44
100.000/100.000 по чл. 44
150.000/150.000 по чл. 44
200.000/200.000 по чл. 44
250.000/250.000 по чл. 44
300.000/300.000 по чл. 44
350.000/350.000 по чл. 44
400.000/400.000 по чл. 44
450.000/450.000 по чл. 44
500.000/500.000 по чл. 44
550.000/550.000 по чл. 44
600.000/600.000 по чл. 44
650.000/650.000 по чл. 44
700.000/700.000 по чл. 44
750.000/750.000 по чл. 44
800.000/800.000 по чл. 44
850.000/850.000 по чл. 44
900.000/900.000 по чл. 44
950.000/950.000 по чл. 44
1000.000/1000.000 по чл. 44



31



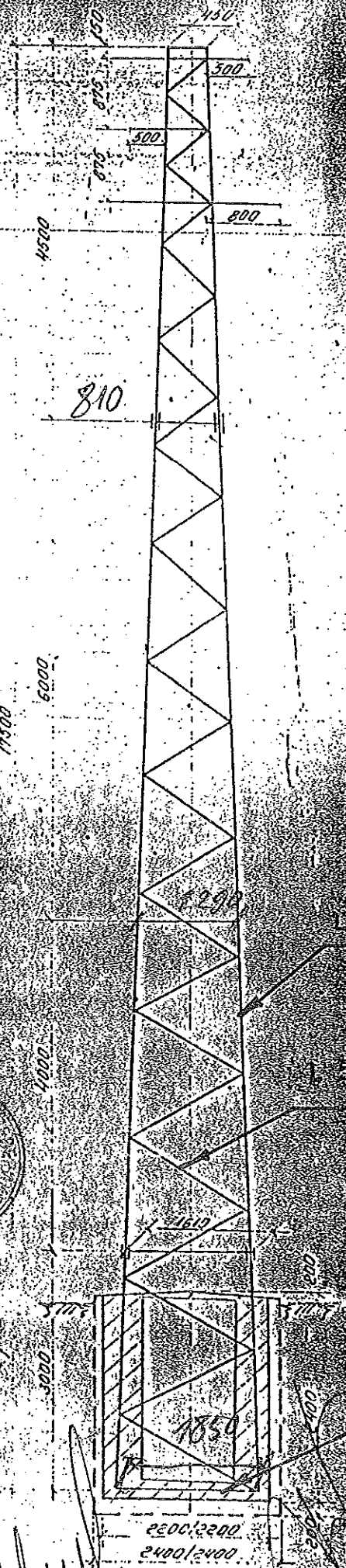
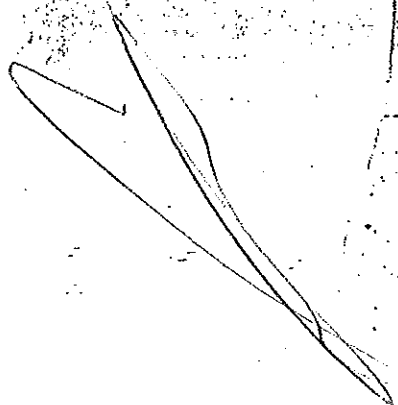
Удлинение +2.00 м



Handwritten notes and scribbles on the left side of the page, including a circular stamp.

1401 kg
45,62 m

ЪМ 60° -951+2м Alex 3.



ВНИМАНИЕ!

Дата: 21.11.2000г.

1649 кг
55,30 м²

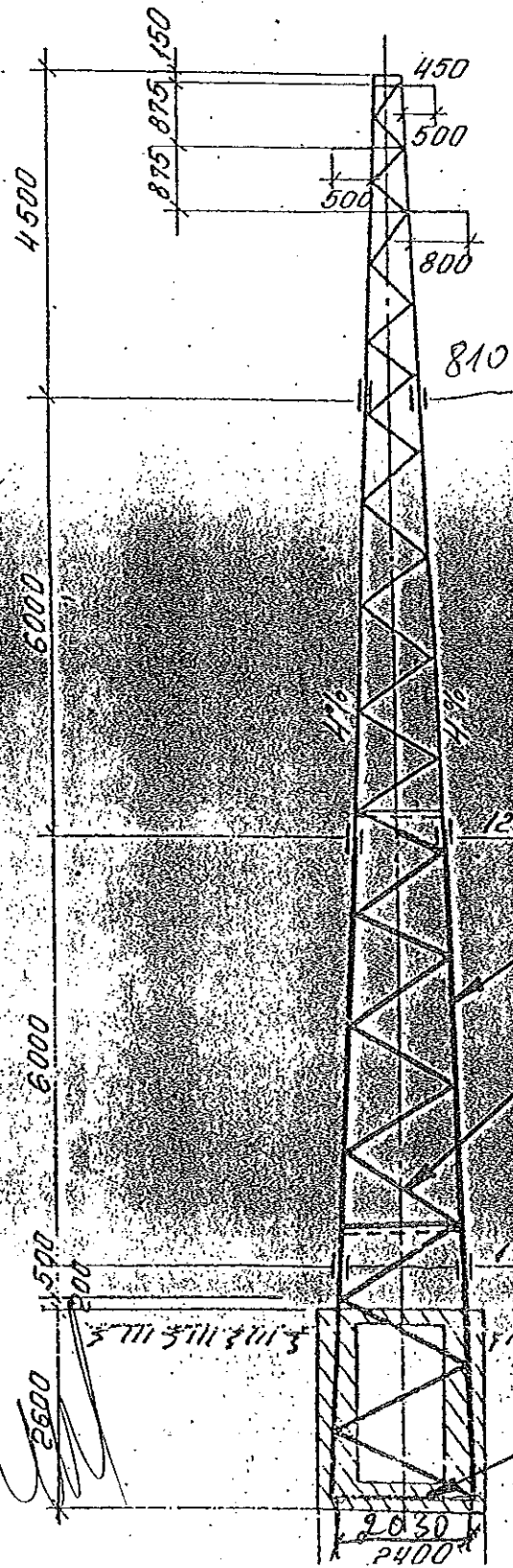
ЪМ 60° -951+4М

Лист 3

ЪМ 60° -951+6м

**1884 кв
59,93 м²**

Схема
М 1:100



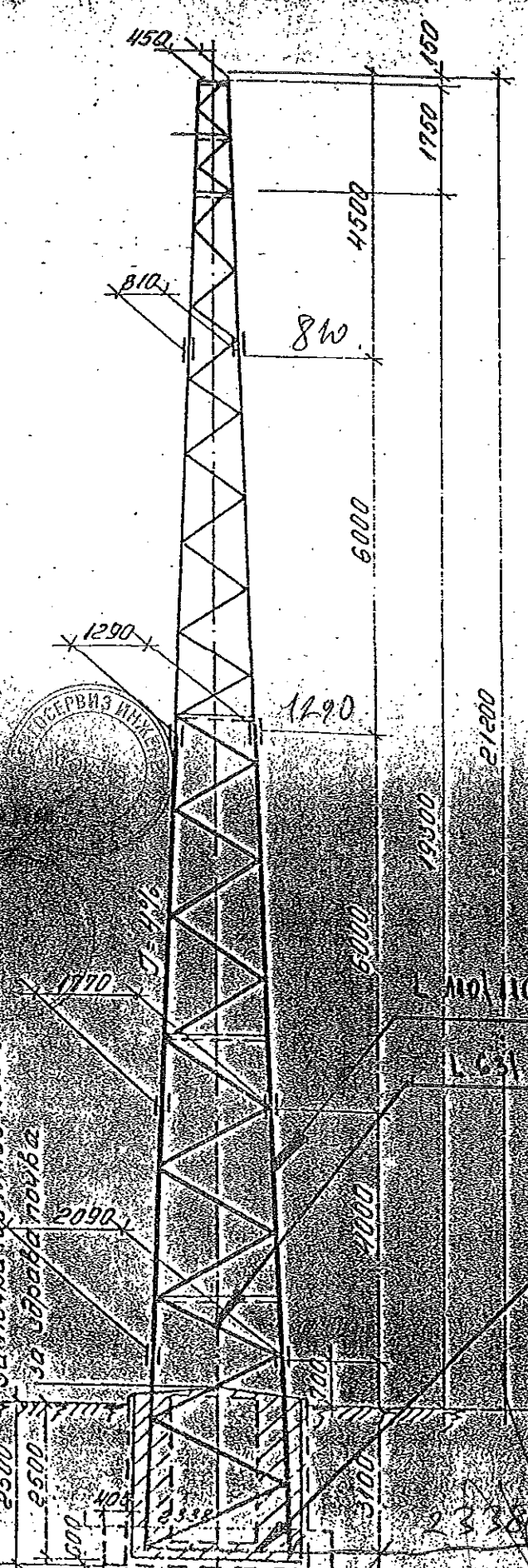
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 27.11.15 Подпис



Handwritten signatures and scribbles are present throughout the drawing, particularly on the left and right sides.

ЪМ 60° -951+10м

2370 ку
71, 04м



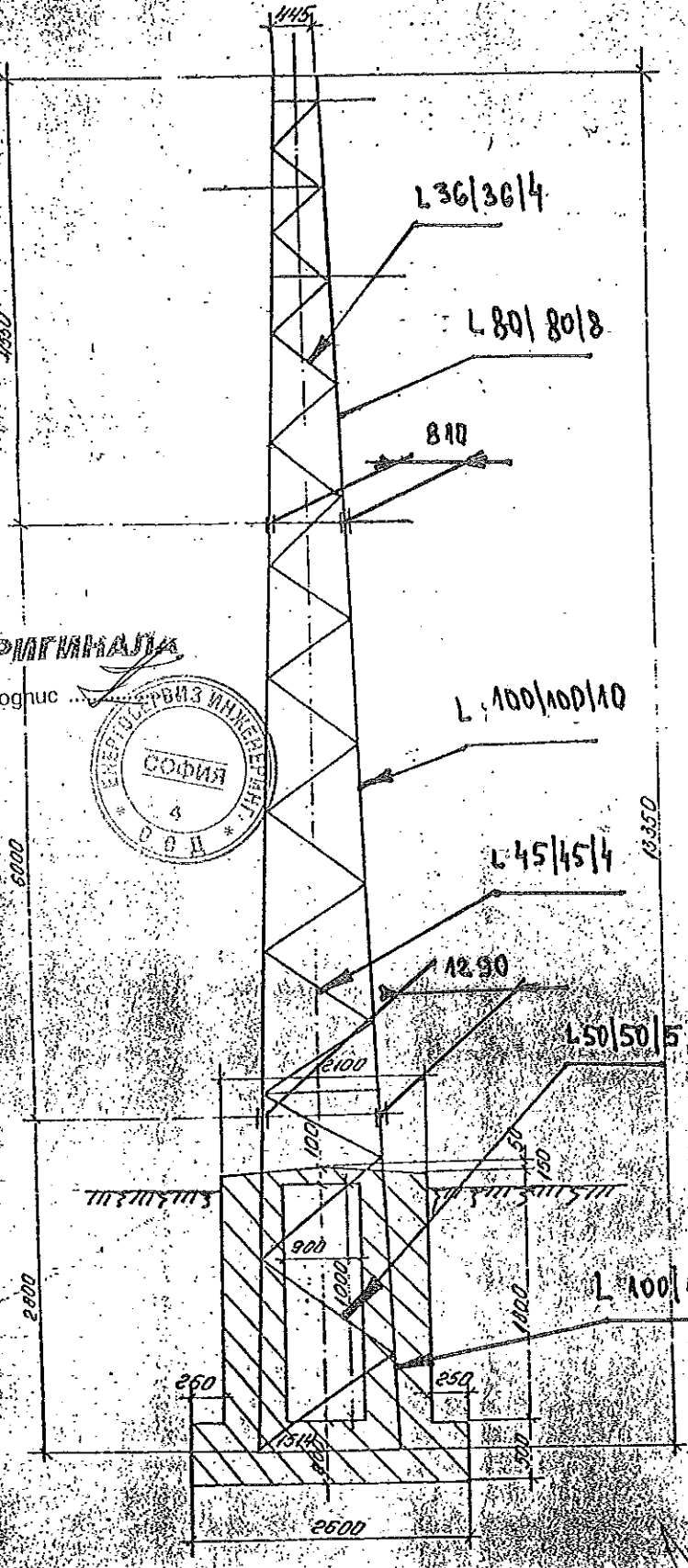
за почва 50% под вода
за почва 100% под вода
за почва 100% под вода

за здрава почва	2700/2700
за почва 50% под вода	2800/2800
за почва 100% под вода	3600/3600

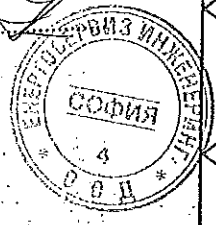
Handwritten signature and initials.

ЪМВ-90° за 1 трети

УСЪМНО
М 1:10



ВЯРНО С ОРГИНАЛА
Дата 27.11.15 Подпис [Signature]



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ЪМ 90° -951

**1374 куб
44,12 м²**

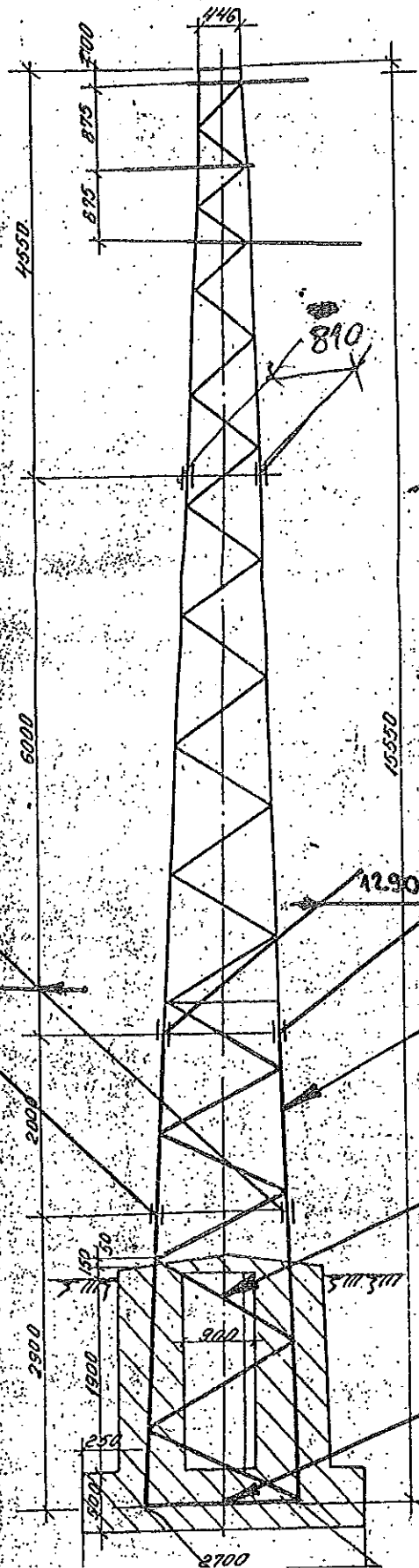
[Handwritten signature]

МВ 90-1 грочка
ЕМ

ЪМ 90° -951+2М

Схема
ЕМ

1784 кг
59,57 м²



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Датна 27.11.15 Флогус



Handwritten signatures and scribbles on the left side of the drawing.

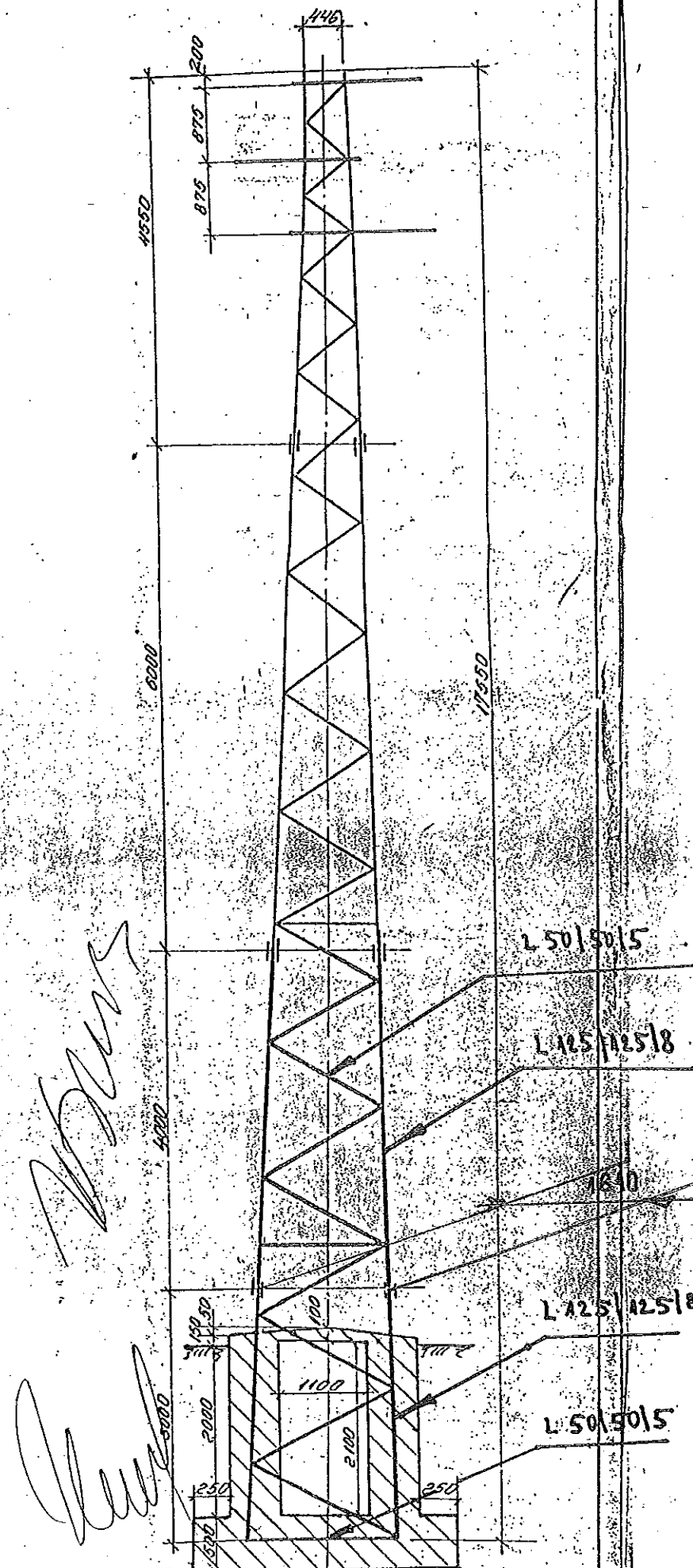
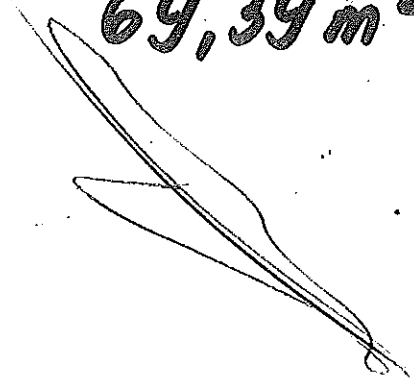
Handwritten signatures and scribbles on the right side of the drawing.

ЪМ 90° -951+4М

ЪМЪ - 90 - 1 проп ка
4 м

2055 куб

69,39 м²



Handwritten signature

Handwritten signature

L 50/50/5

L 125/125/8

L 125/125/8

L 50/50/5



ВЯРМО С ОРИГИНАЛА

Дата 11.15 Погона

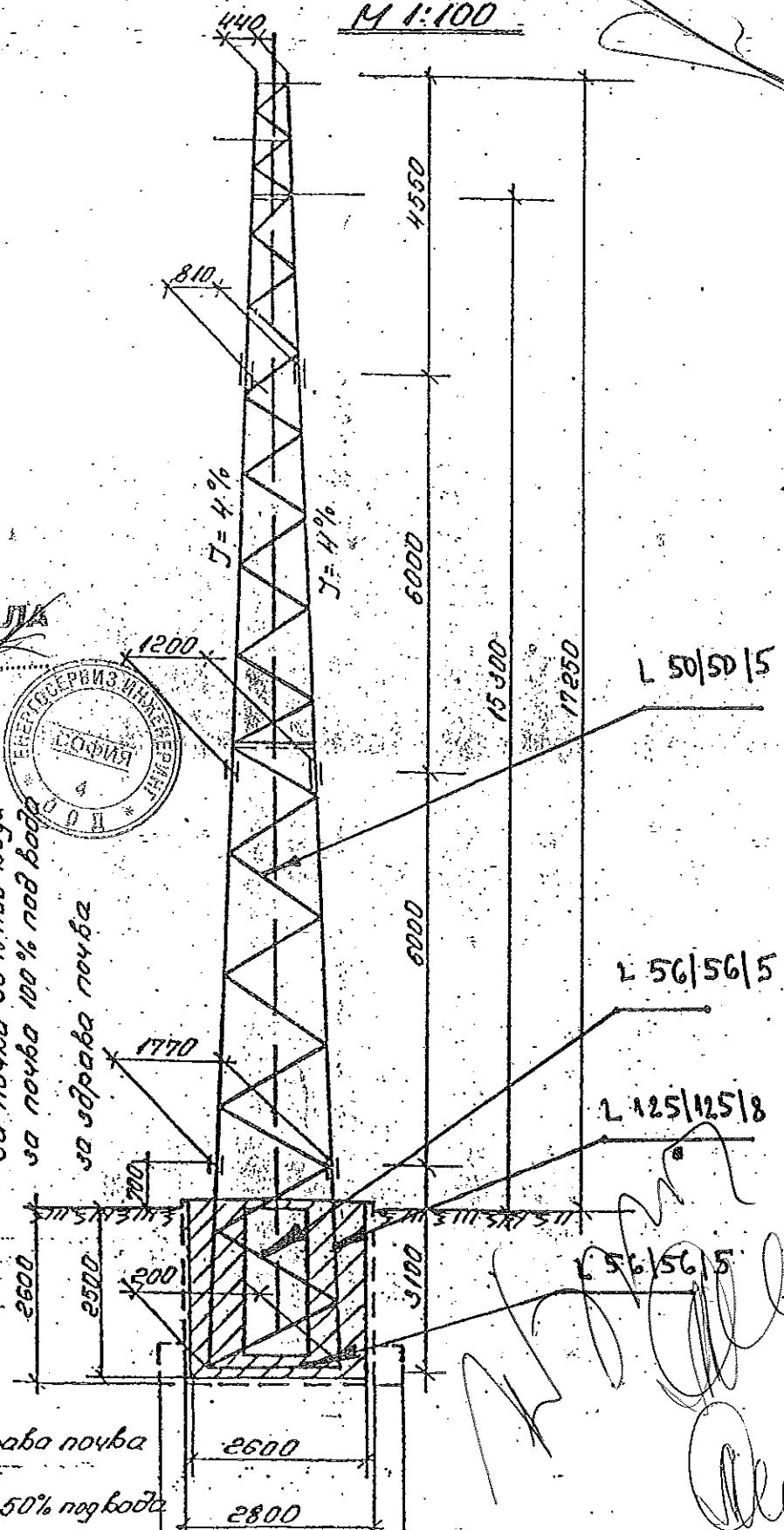
Handwritten signature

Handwritten signature

2480 kg
83,79 m²

ЪМ 90° -951+6М

Удължение + 600 м
М 1:100



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 21.11.15 Познао



за почва 50% под вода
за почва 100% под вода
за здрава почва

[Handwritten signature]

за здрава почва

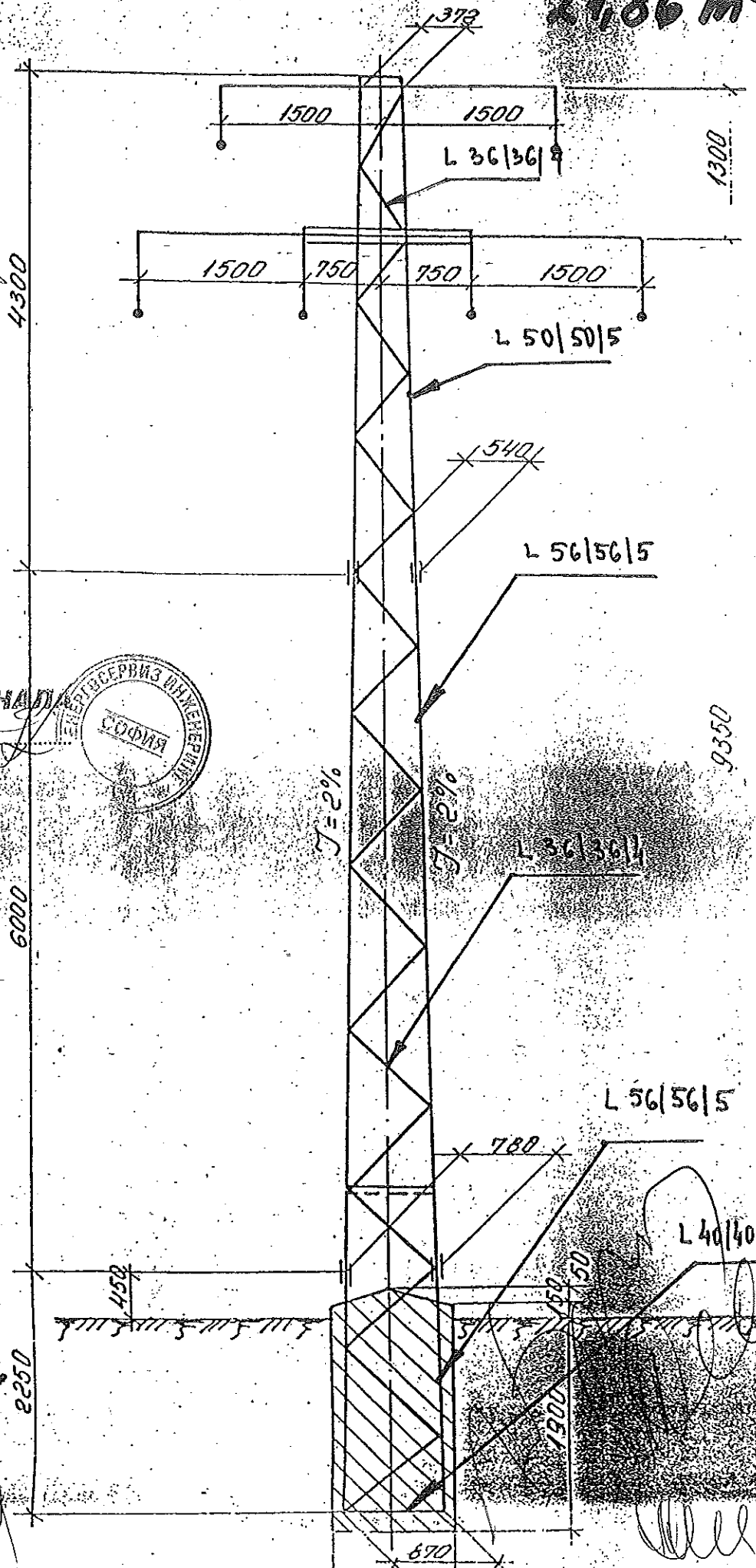
за почва 50% под вода

[Handwritten signature]
41

HM-952

HM-952

626 кв
21,86 м²



ВЯРНО С ОРІГІНАЛОМ

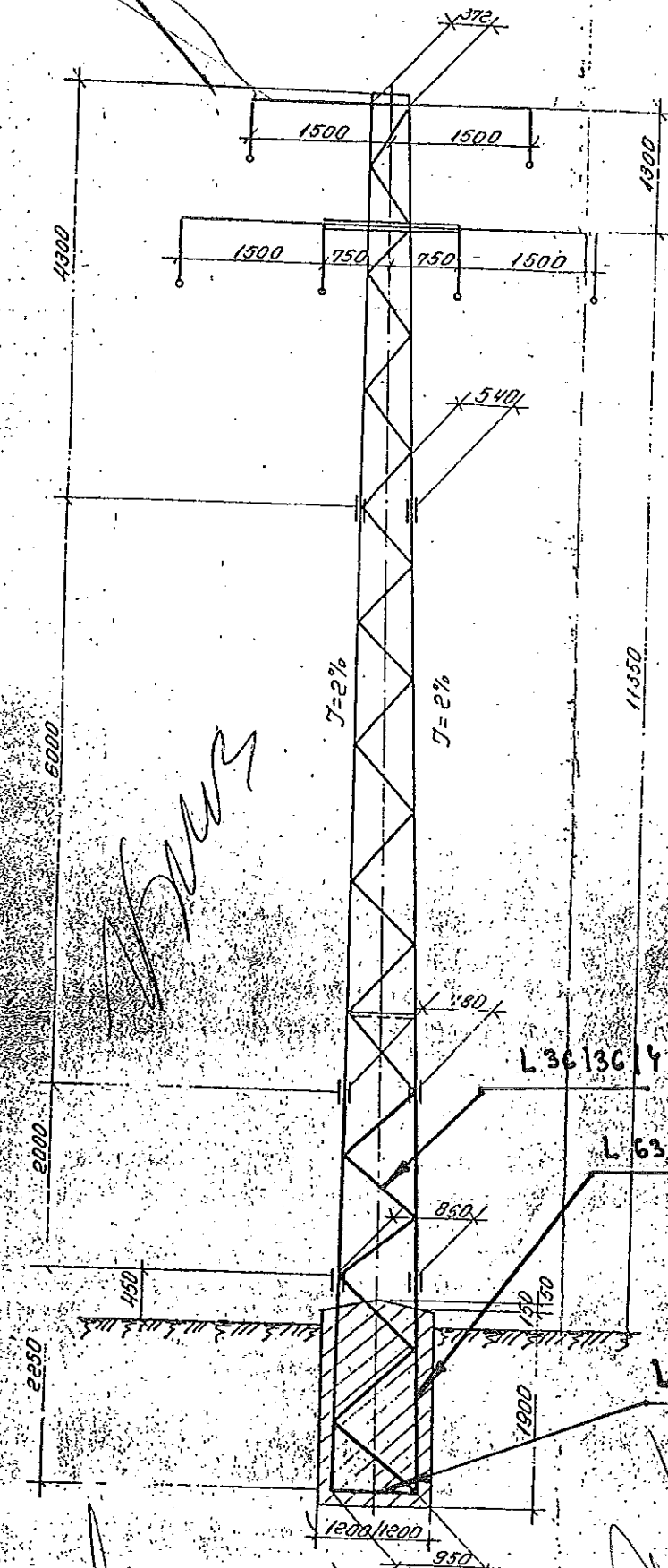
Дата 21.11.15. Подпис



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

+ 2.00 M.



HM -952 + 2M

783 kg
 27,52 m²

Handwritten signature

HM-952

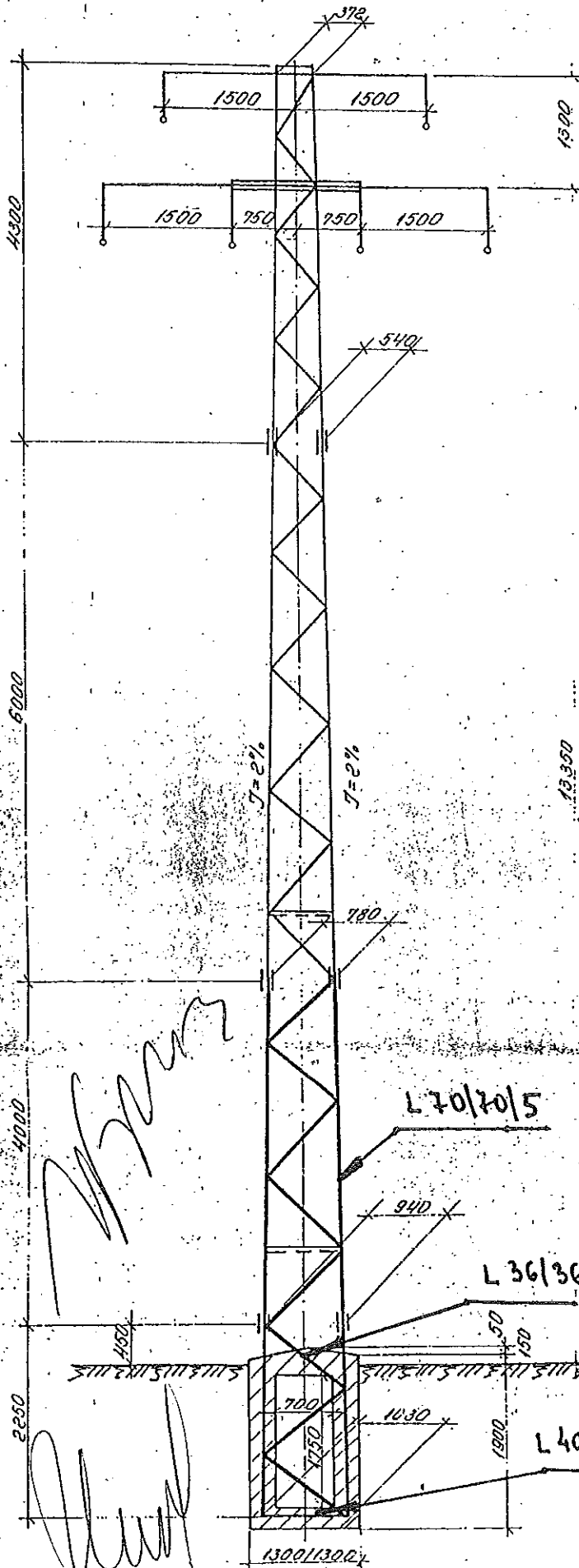
Удължение

+4.00M

HM 952+4M

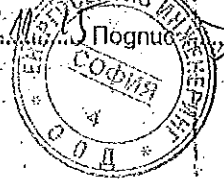
876 kg

30,93 m²



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 27.11.2015



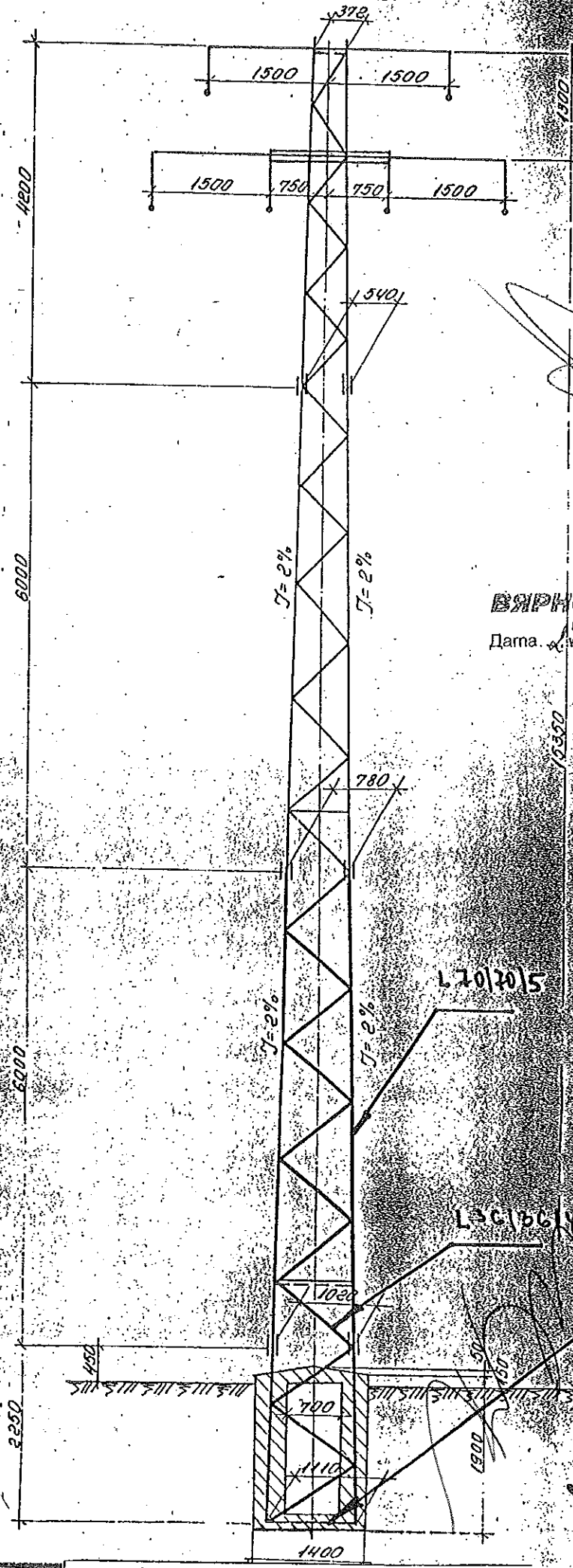
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature] 48

Схема



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

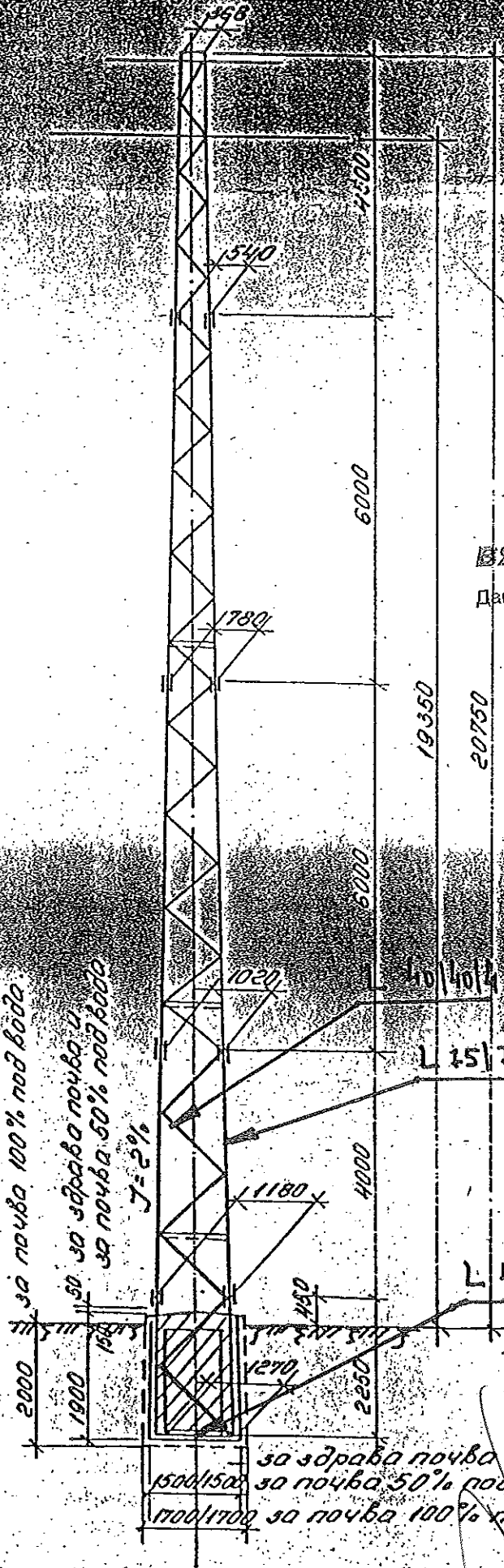
Дата: 12.11.15 Подпис:



Handwritten signature

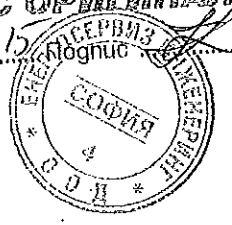
954 кг
33,99 м²

ИМ ОТЗТСМ



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 27.11.15



Handwritten signature

за почва 100% под вода
 за здрава почва и
 за почва 50% под вода
 $\gamma = 2\%$

за здрава почва и
 1500/1500 за почва 50% под вода
 1700/1700 за почва 100% под вода

Handwritten signature

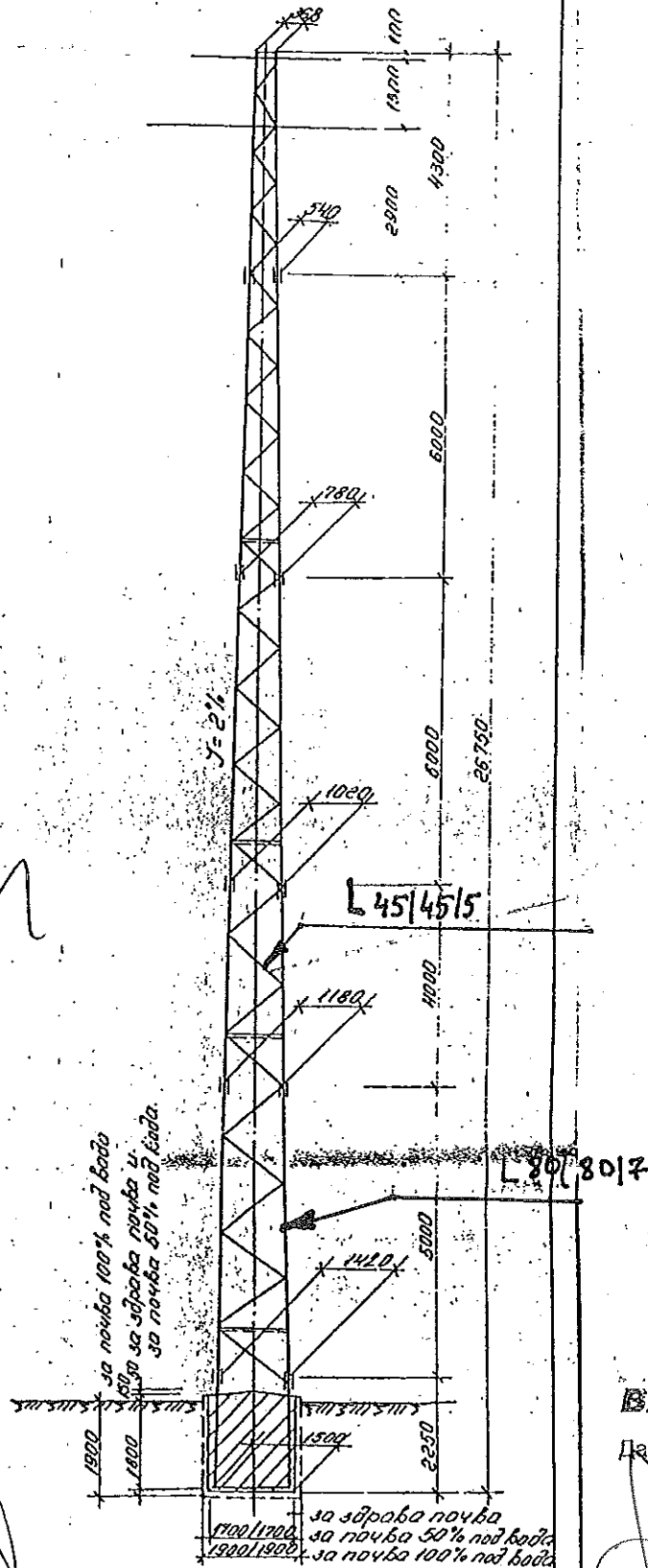
HM -952 + 10M

1184 кв.
 39 м²

лист 50

Схема
столанорешетъчен
стълб
тип НМГ-952
Чдължение +16м.

1512 кг
 44,40 m²



[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОПРИГНАЛА

Дата 7/11/15 Понус [Signature]

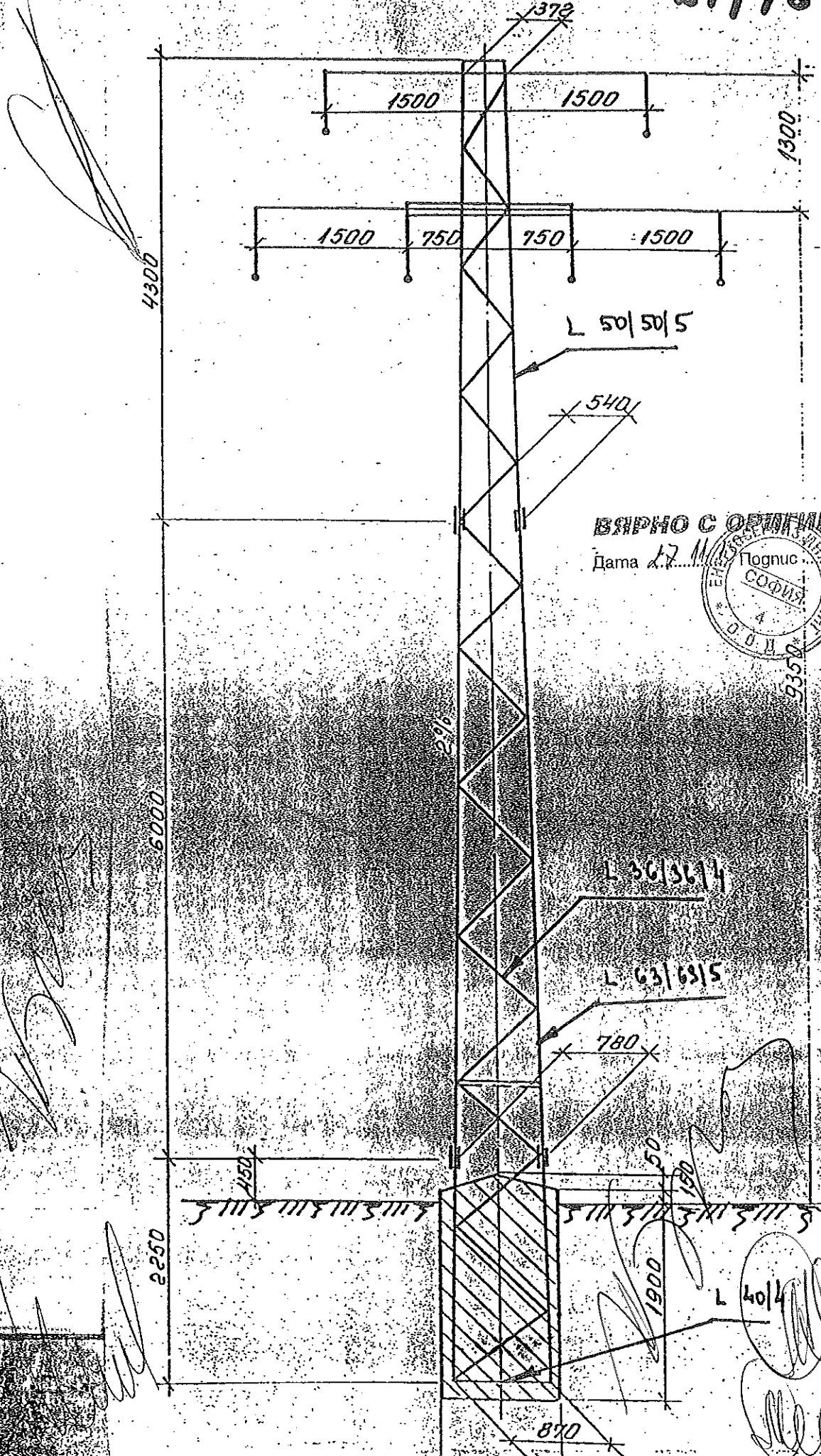


[Handwritten signature]

[Handwritten signature] 51

УНМ -952

646 kg
21,48 m²



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 27.11.2008

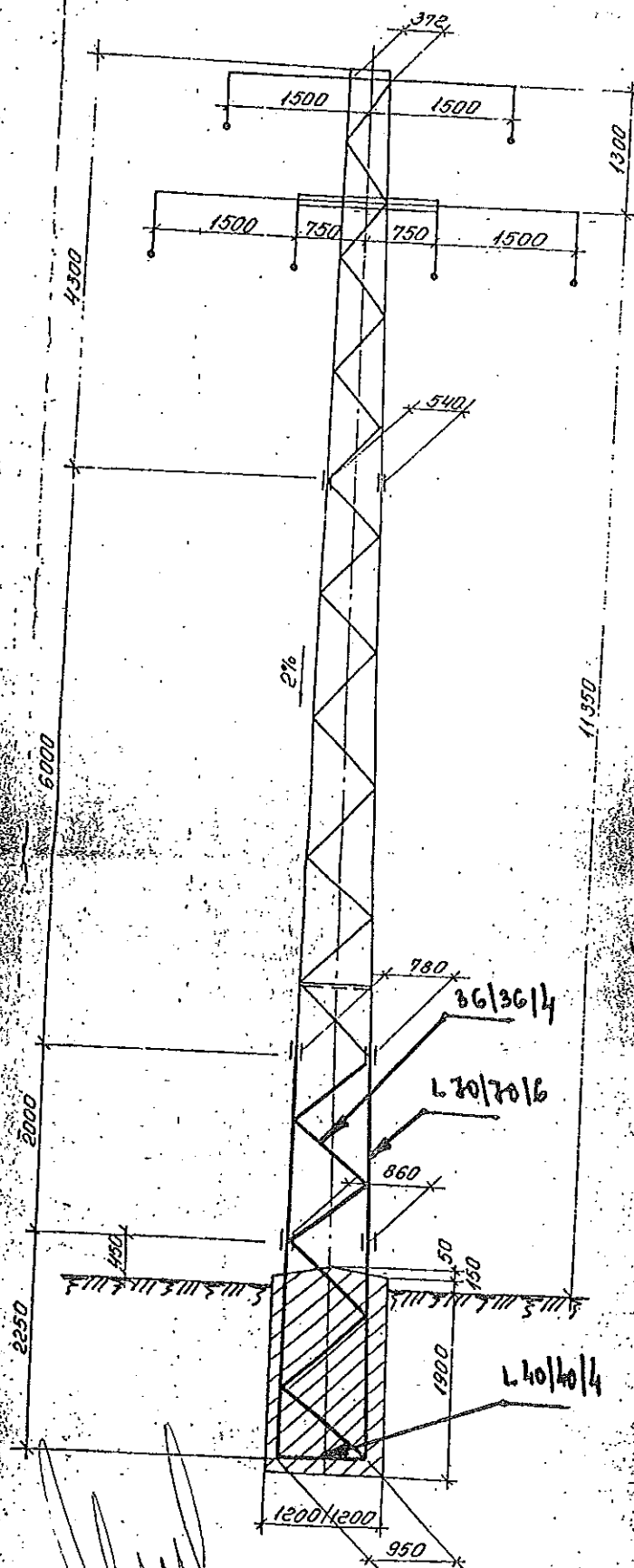


9350

Handwritten signature

Handwritten signature and notes

Схема
Удължение +2.00 м

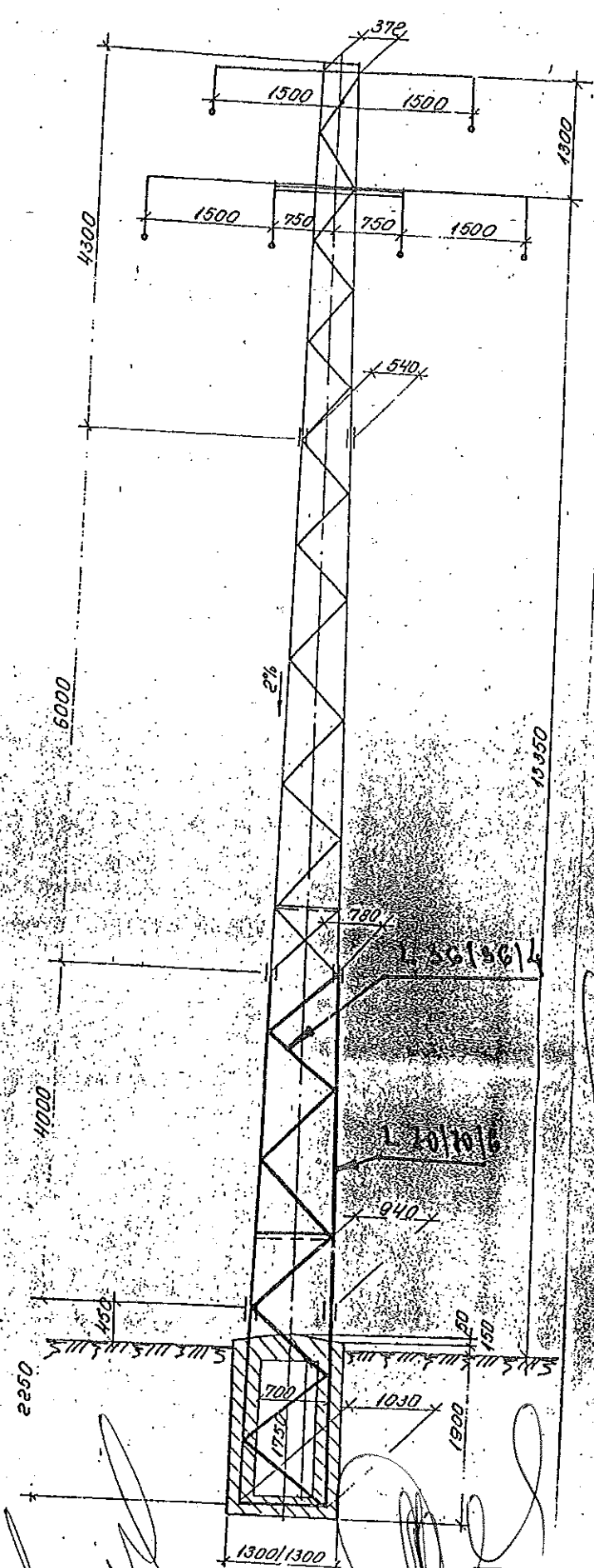


УНМ -952 + 2м

ВНИМАНИЕ!
Дата: 15. Подпис: [Signature]

830 куб
25,44 м²

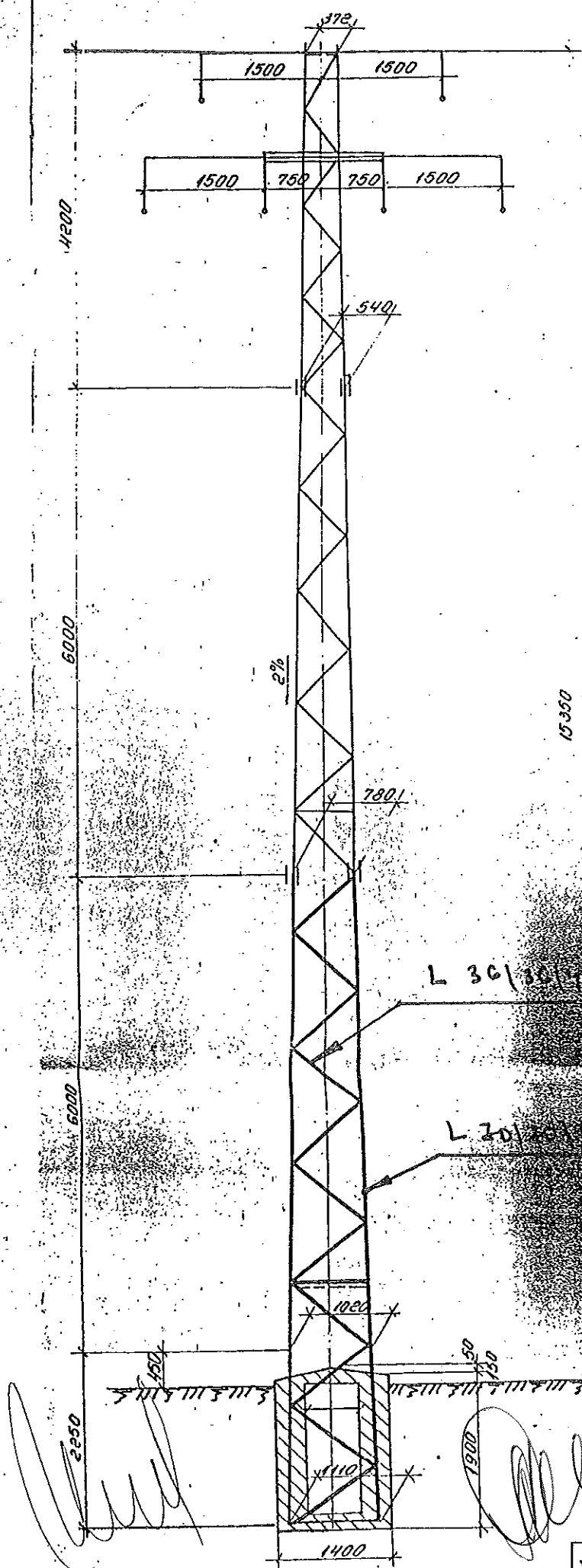
ТУОЛГАХ



970 кг
 28/90 м

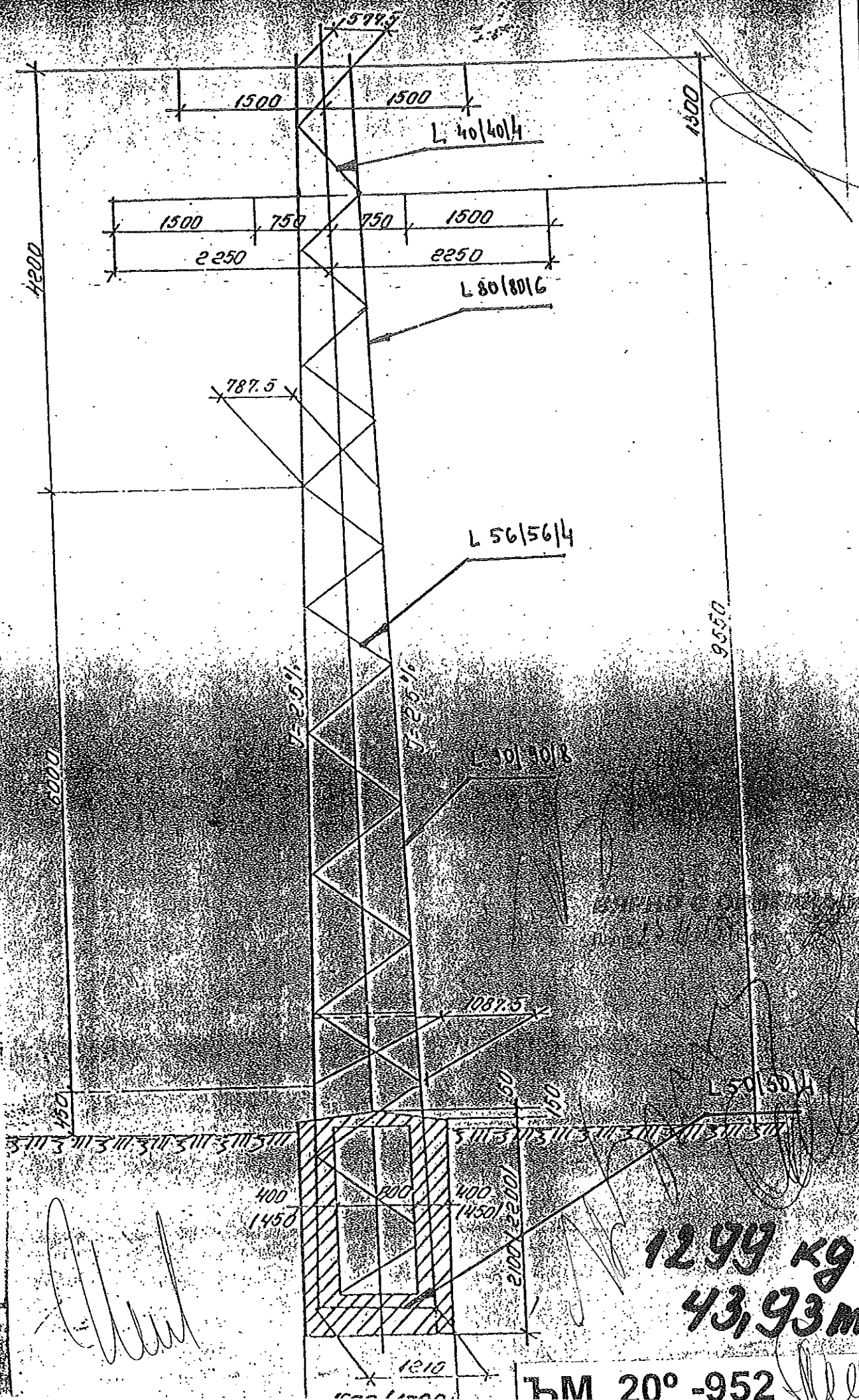
YHM -952 + 4M

СХЕМА



1020 kg
32,28 m²

VHM 052 + 6M

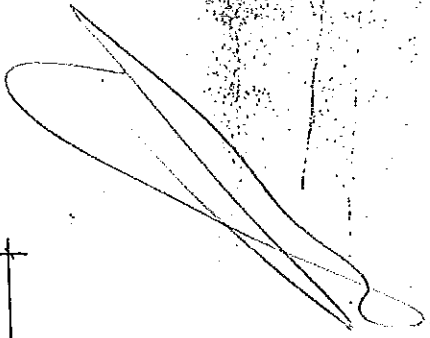
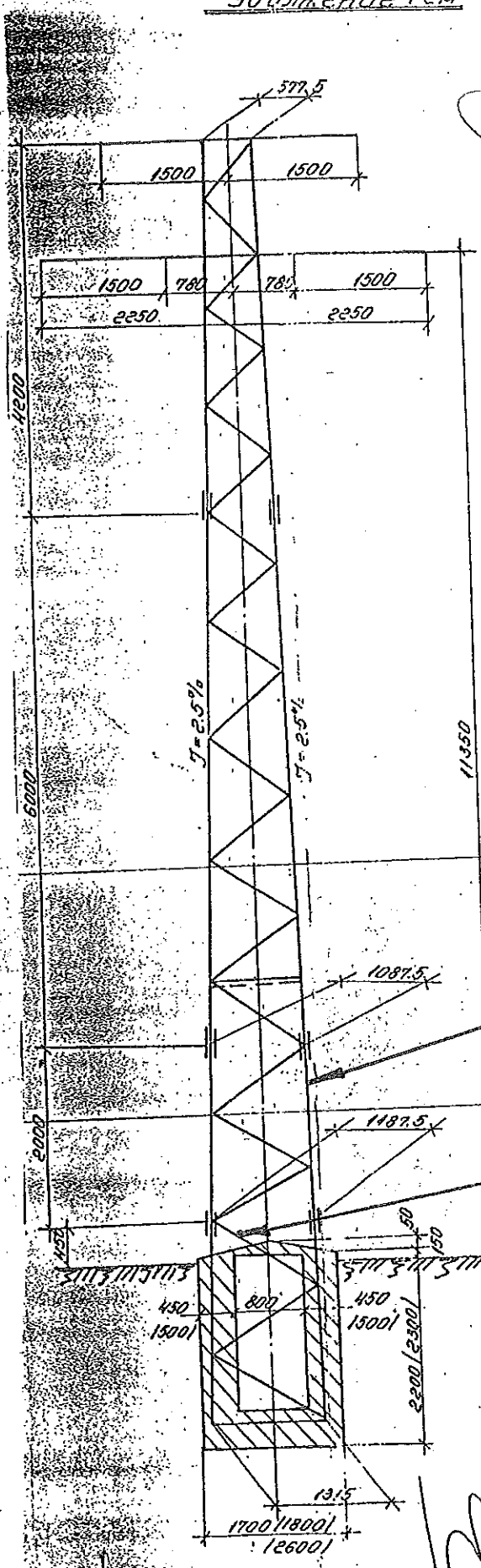


[Handwritten signature]

1299 kg
43,93 m²

BM 20° -952

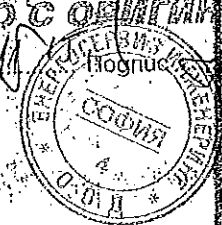
[Handwritten signature]



L 100/100/8

L 50/50/4

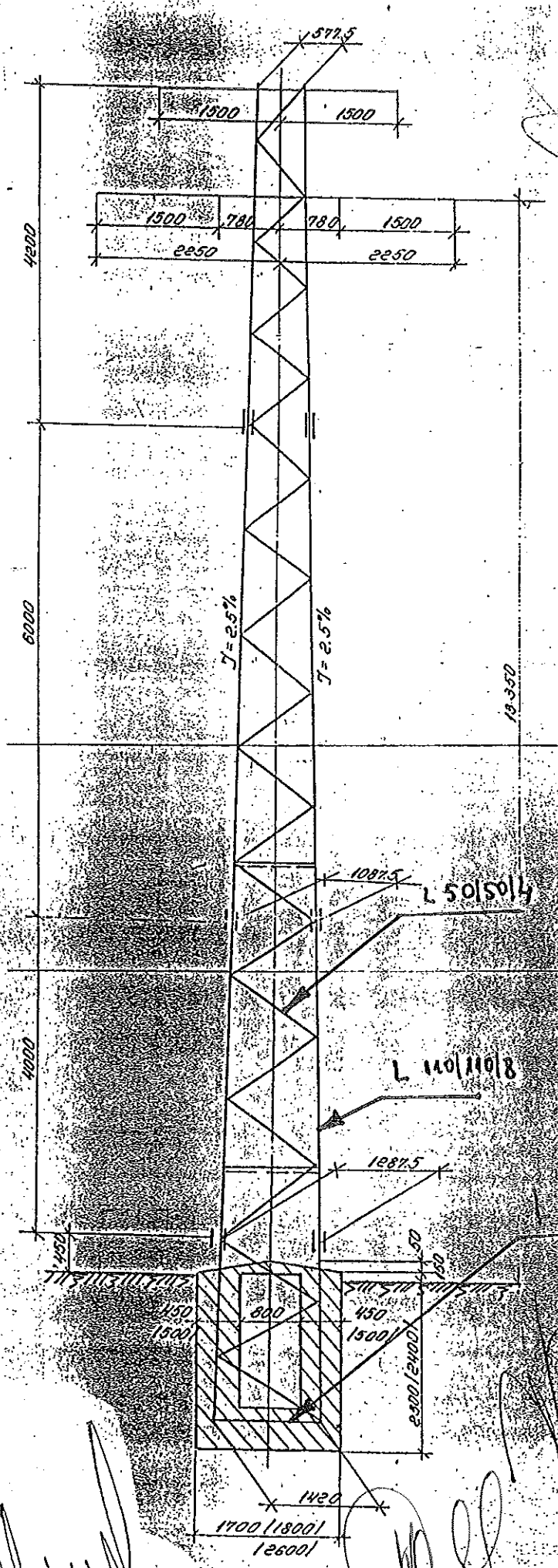
ВЯРНО С ОБИКТА ИЛИ
Дата 17/11/2017



1660 kg
56,93 m²

Handwritten signatures and initials at the bottom of the page, including a large signature on the left and several smaller ones in the center.

ЪМ 20° -952 + 2М

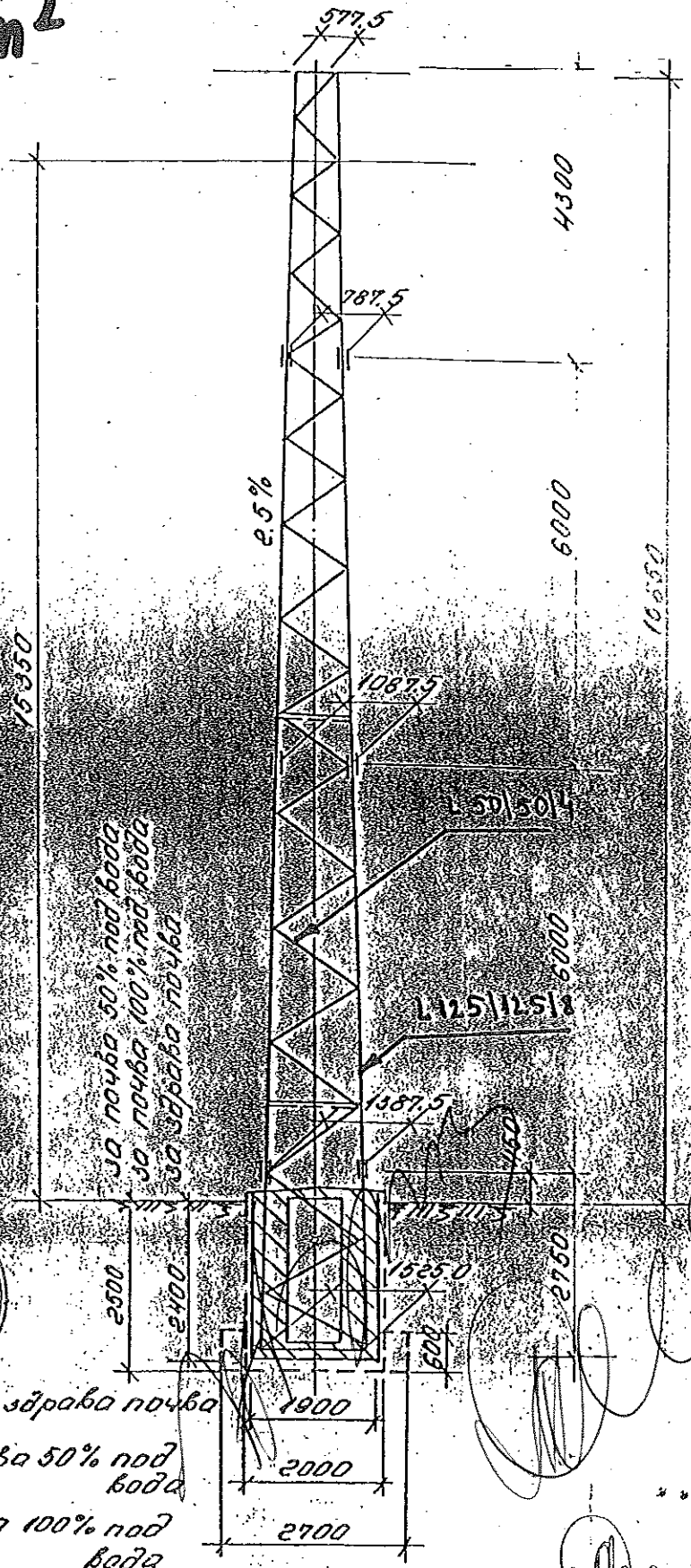


1935 kg
 65,92 m²

ЪМ 20° -952 +14М

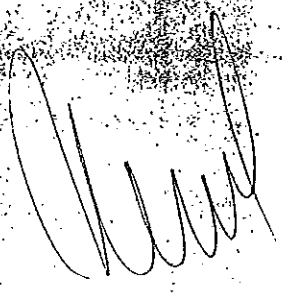
2026 ку
70,03 м²

ЪМ 20°-952 + 6м

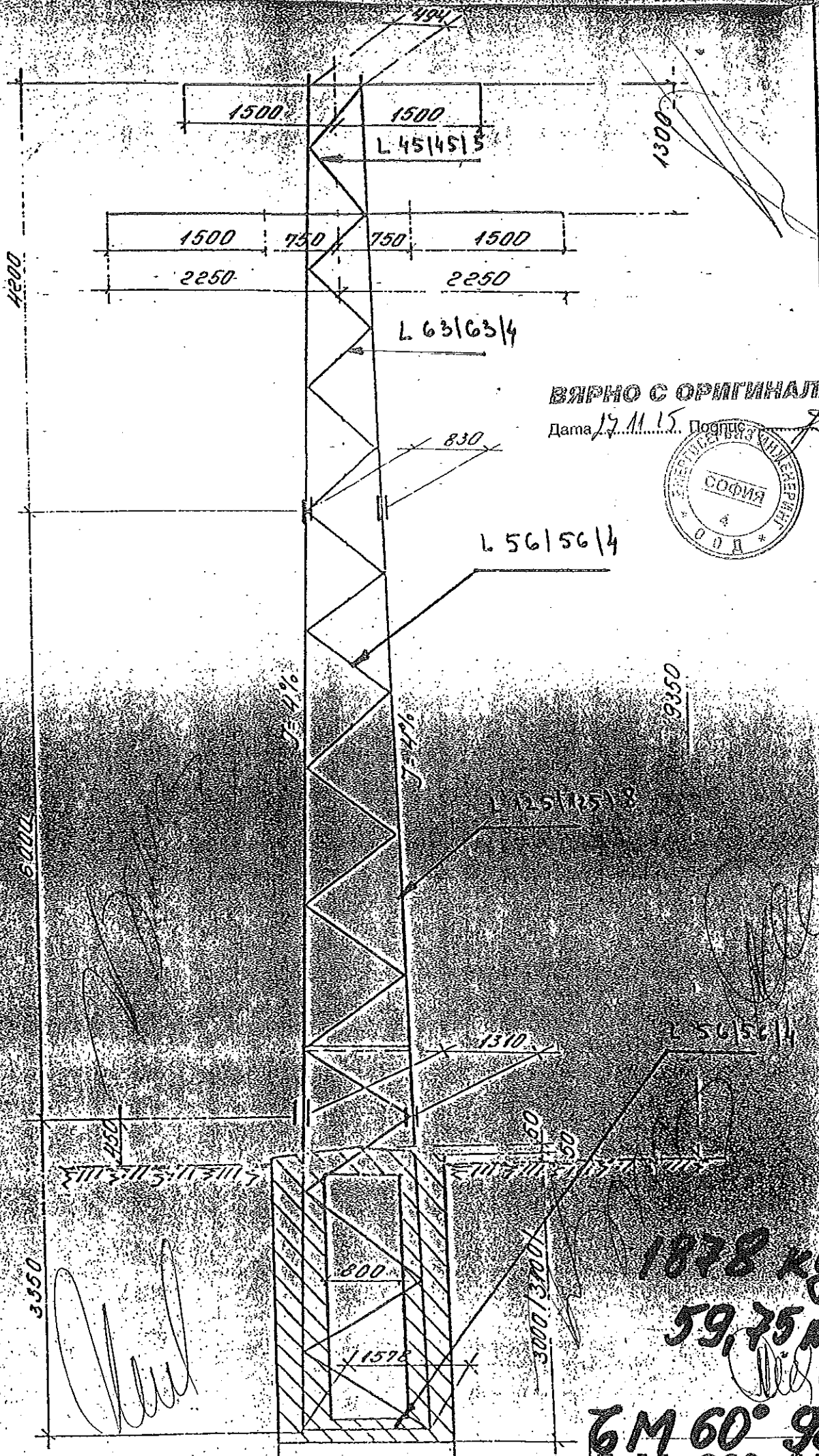


за почва 50% под вода
за почва 100% под вода
за здрава почва

за здрава почва 1900
за почва 50% под вода 2000
за почва 100% под вода 2700

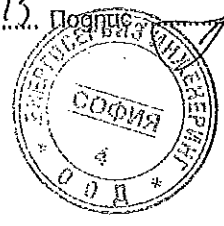


Handwritten signature or mark at the bottom right corner.



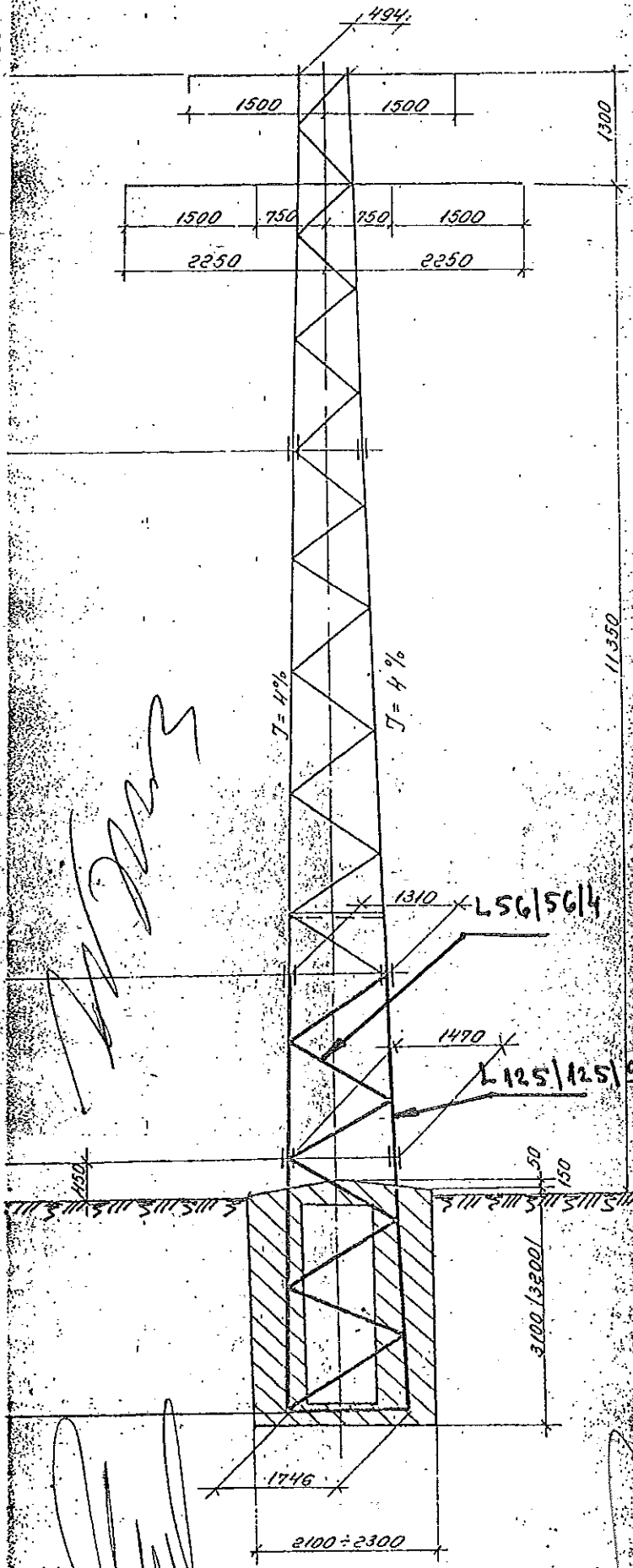
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 17.11.15. Подпис _____



1878 kg
 59,75 m²
 6 M 60° 95'

[Handwritten signature]



Handwritten signature

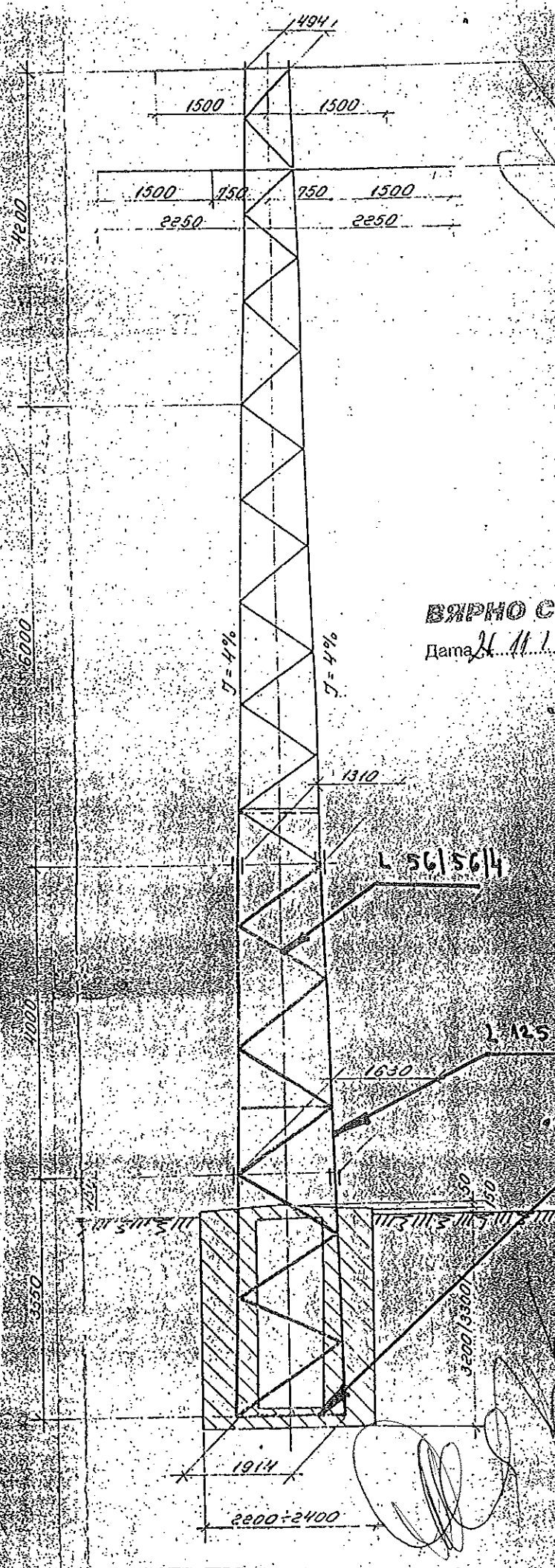
Handwritten signature



2105 կՅ
68,01 մ

ԾՄ 60° -952 + 2M

Handwritten signature



ВЯРНО С ОРГИНАЛАТА

Дата 21.11.15. Подпис

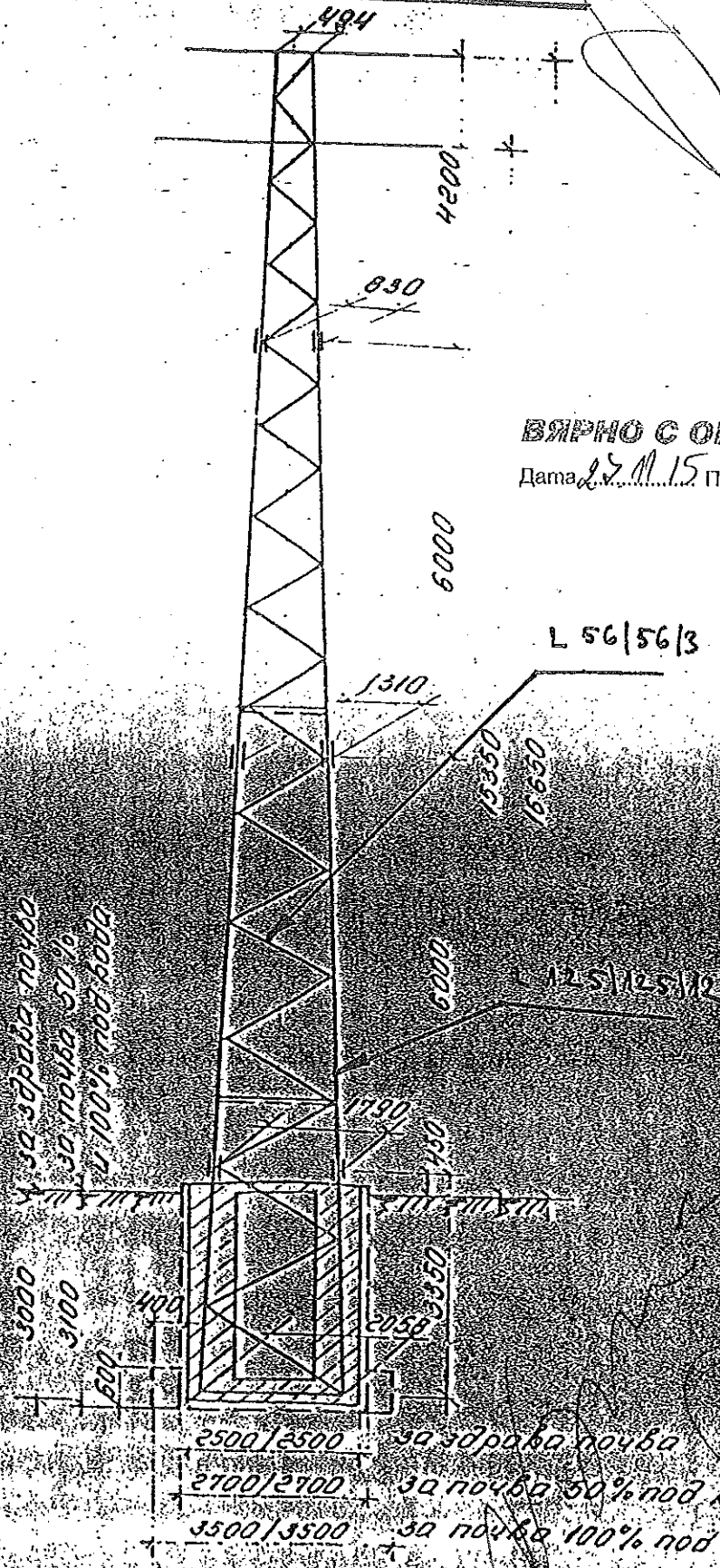


Handwritten signatures and scribbles on the left side of the drawing.

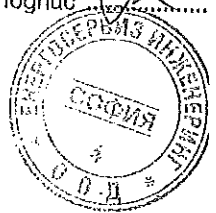
Handwritten calculations and notes in the bottom right corner:

- 1752 kg
- 89,83 m²
- 60° 35'

Схема
Удължение +6.00 м



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 27.11.15 Погнус



Одобрено от
27.11.15

за покрива покрива
за покрива 50% под вода
за покрива 100% под вода

2964 м
97,68 м²

ЪМ 60°-952 + 6м

63

Удължение +10.00 м

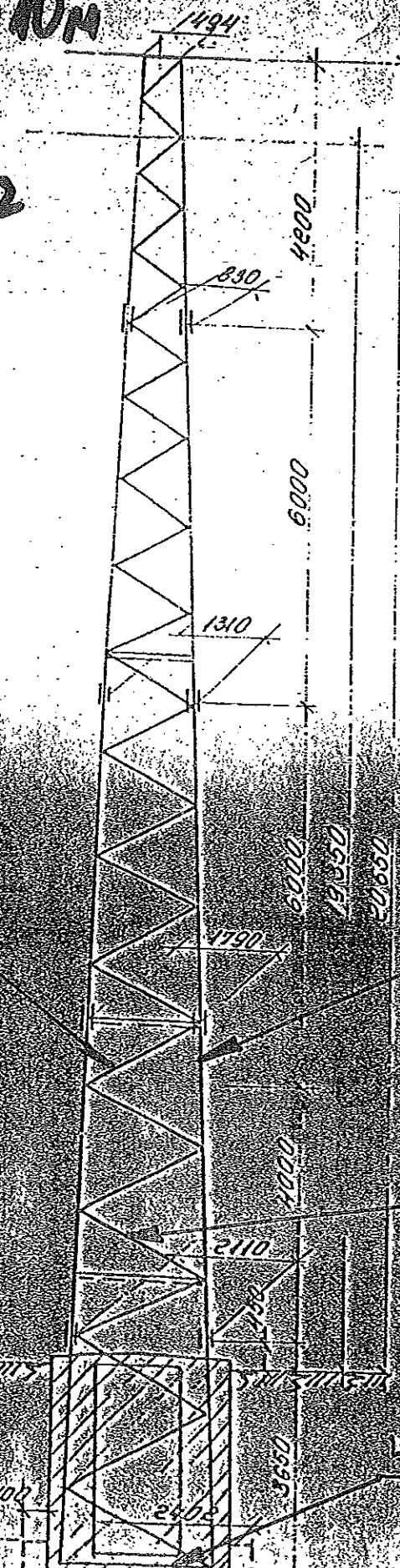
ЪМ 60° 952 + 10 м

3710 куб

145,08 м²

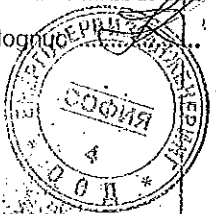
Handwritten scribbles

за здрава почва
за почва 50% под вода
за почва 100% под вода



ВЯРНО С ОРГИНАЛА

Дата 27.11.15 Подпис



L 6310512

L 6310512

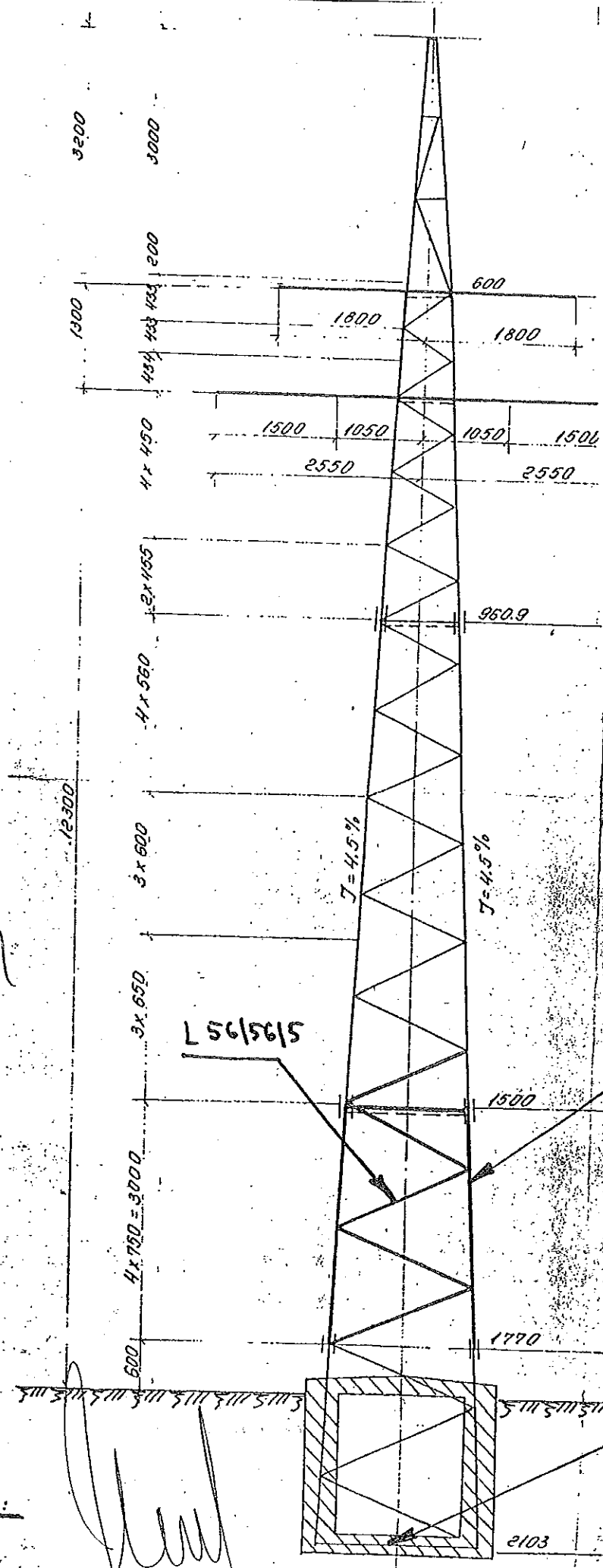
за здрава почва
и за 50% под вода.

за почва 100% под вода: 64

Handwritten signature

ЪМ 90° -952 + 3М

3150 кг
101,39 м²



ВЪРНО СЪСТАВИ
Дата 2.11.79 Проект

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ЪМ 90° -952 + 6м

3688 кв
122,33 м²

3200
Врѡх

4010
Част I

5990
Част II

ВЪРНО С ОБЩЕЩАТА

Дата 27/11/15 Погнус



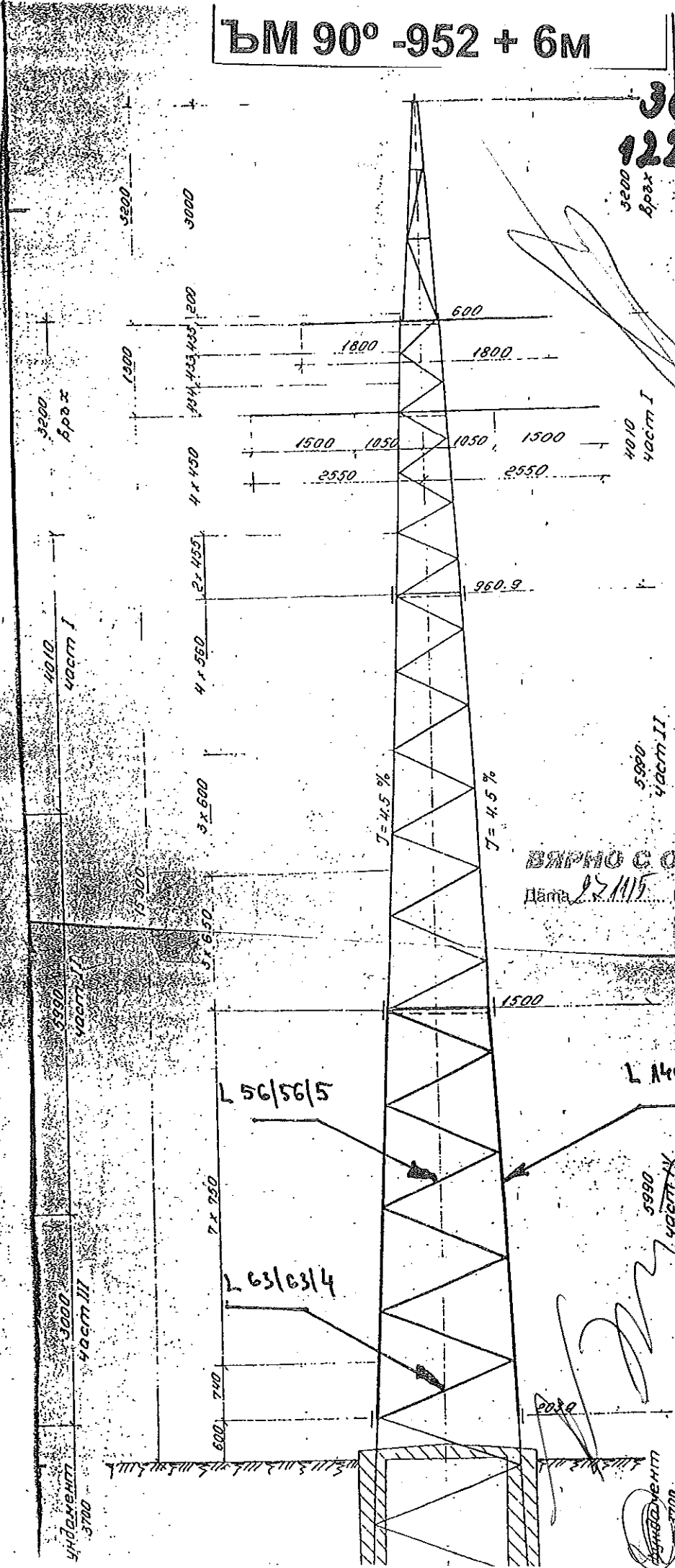
L 140/140/12

5990
Част II

8080

ПОГНУС
3700

67



Handwritten signatures and notes on the left side of the drawing, including a large signature at the bottom and another at the top.

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

<p>Стоманорешетъчни стълбове</p> <p>Едноколонни стоманорешетъчни стълбове с болтово-заваръчна конструкция за една и две тройки проводници за въздушни електропроводни линии с номинално напрежение 20 kV. Състоят се от отделни звена, изработени чрез заваряване на профили и планки съгласно изискванията на отраслова нормала ОН 0151737-83 по утвърдена техническа документация на „ЕНЕРГОПРОЕКТ“ – София или еквивалент. Отделните звена се свързват в обща конструкция чрез горещо поцинковани болтови съединения. Болтовете са с шестстенни глави с ненарязана до главата цилиндрична част на стеблото. За предпазване от корозия стоманорешетъчните стълбове са защитени с лаковобояджийско покритие на епоксидна основа.</p> <p>Конструкция</p> <p>а) Стоманорешетъчните стълбове ще бъдат изработени в съответствие с изискванията на отраслова нормала ОН 0151737-83 по утвърдена техническа документация на „ЕНЕРГОПРОЕКТ“ – София.</p> <p>б) На най-долното звено на стълбовете на височина 2,5-3 m от терена ще бъде заварена ламаринена поставка (подложна плоча) за прикачване на табела по смисъла на чл. 451 от Наредба №3 от 09.06.2004г. за устройството на електрическите уредби и електропроводните линии.</p> <p>в) В горния край на основата на стълба на подходящо място ще бъде заварена планка, съоръжена със защитено от корозия чрез горещо поцинковане болтово съединение с резба М12, за присъединяване на заземителната шина.</p>
<p>Монтажни детайли (профили и планки)</p> <p>а) Монтажните детайли ще бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалент или 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 еквивалент.</p> <p>в) U-профилите ще отговарят на изискванията на БДС EN 10279 или еквивалент.</p> <p>г) Планките ще бъдат изработени от горещо валцувани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалент.</p>
<p>Болтови съединения</p> <p>а) Болтовете ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалент с клас на якост min 8.8.</p> <p>б) Гайките ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалент с клас на якост 8.</p> <p>в) Шайбите ще отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалент.</p> <p>г) Болтовите съединения ще бъдат съоръжени с една гайка и две шайби.</p> <p>д) Болтовите съединения, включително и шайбите ще бъдат горещо поцинковани съгласно БДС EN ISO 10684 или еквивалент.</p> <p>е) Цинковото покритие ще бъде равномерно, непрекъснато и ще има добро сцепление със стоманената повърхност без пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>
<p>Лаковобояджийските материали</p> <p>а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи ще се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалент.</p> <p>б) Лаковобояджийските материали ще се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя.</p>

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

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

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

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

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 няма да се допуска свръхдебелина - максималната дебелина на сухия филм няма да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.



[Handwritten scribble]

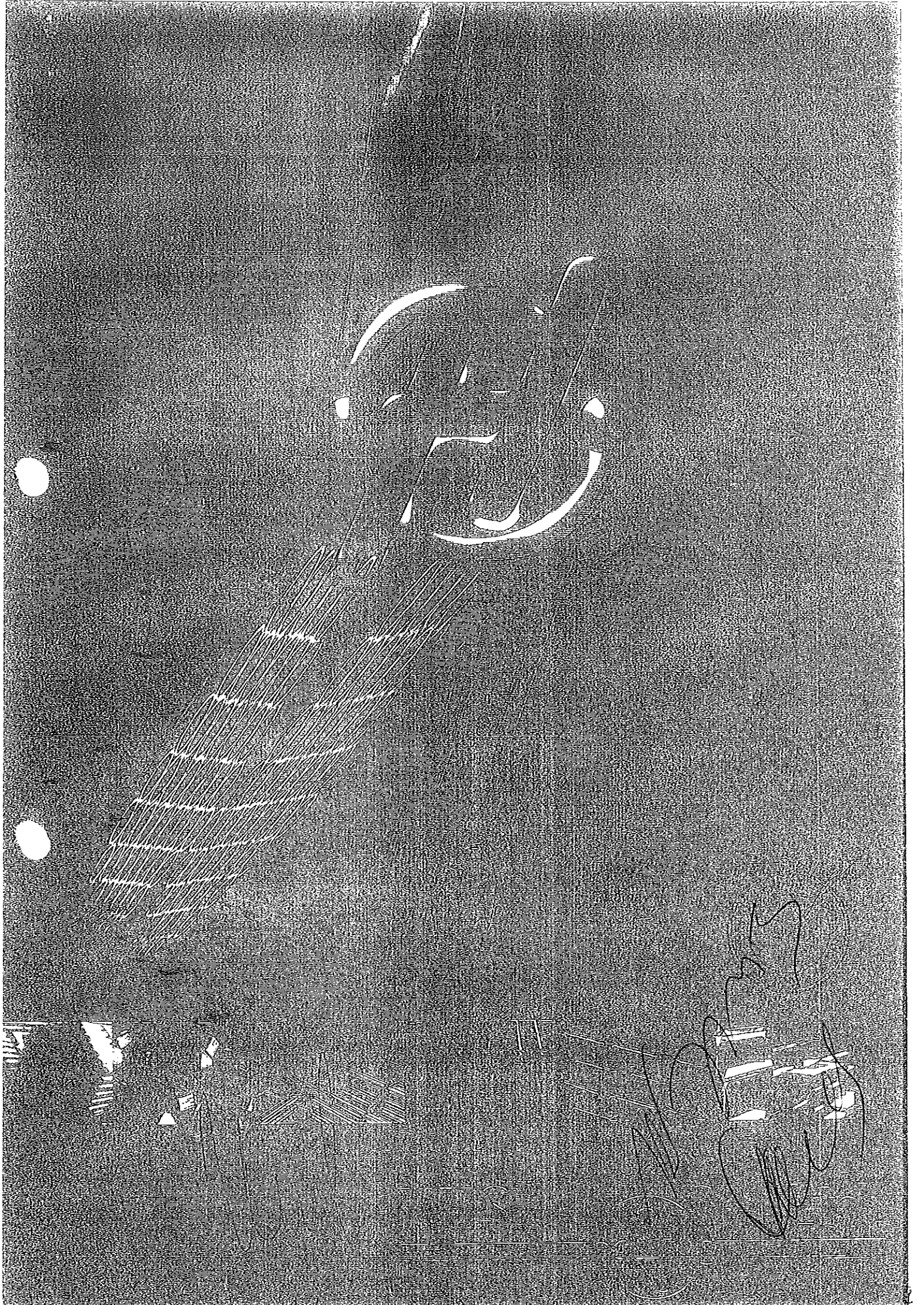
КАТАЛОЗИ

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



CERTIFICATE



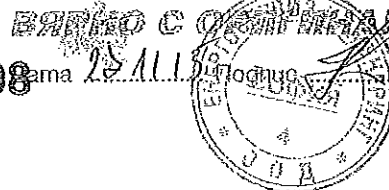
Moody International Certification hereby confirms that the company

HUS Ltd.

3rd km, Pazardzhishte shousse
Plovdiv, BULGARIA

has introduced and follows a Quality Management System according to the following standard

EN ISO 9001:2008



Scope of Registration

Import and trade with hot rolled and cold rolled steel sheets and coils, with or without coating; steel profiles; welded and seamless pipes, with or without coating; merchant bars, concrete reinforcement steel; other steel products; thermal insulation panels.

Production of cold-deformed welded hollow section; cold-deformed steel profiles; slitting of steel sheets and strips; reinforcement cut and bend, and welded wire mesh used for concrete reinforcement; gutters

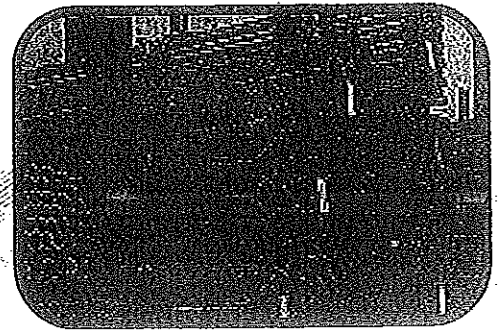
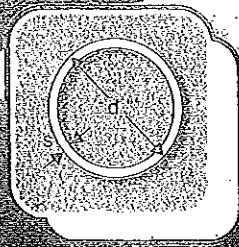
Certificate Registration no.: Q081010
Issue date: 2011-12-27
This certificate is valid until: 2014-12-26
Original issue date: 2005-09-15

To confirm the validity of the Certificate please contact
Moody International Certification, tel. +35529501190, +35329500940
e-mail: bulgaria@moodyint.com

Scheme Manager
Ivan Savov



TGA-ZEM-07-93-00

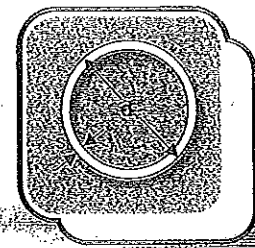
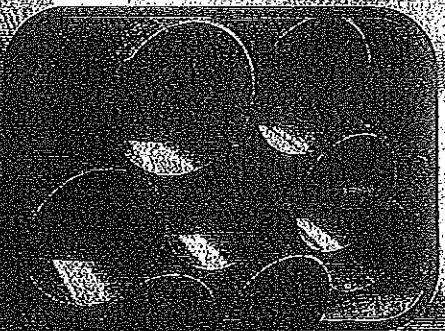


Black steel water and gas pipes
Wall thickness up to 5 mm

EN 10305, EN 10219
DIN 2460; DIN 17172; DIN 1626; DIN 2394; DIN 2458

Size \varnothing	Thickness s (mm)													
	1,6	1,8	2	2,3	2,6	2,8	2,9	3	3,2	3,6	4	4,5	5	
21,3 (1/2")	0,73	0,87	0,95	1,08	1,20	1,29	1,32	1,35	1,43					
25,0	0,87	1,03	1,13	1,29	1,44	1,53	1,58	1,63	1,72					
26,7	0,93	1,11	1,22	1,38	1,55	1,63	1,70	1,75	1,85					
26,9 (3/4")	0,94	1,11	1,23	1,40	1,56	1,66	1,72	1,77	1,87					
31,8	1,14	1,35	1,47	1,67	1,87	2,00	2,07	2,13	2,26	2,50	2,74	3,03		
33,4	1,18	1,40	1,55	1,76	1,97	2,11	2,18	2,25	2,38	2,65	2,90	3,21		
33,7 (1")	1,19	1,42	1,56	1,78	1,99	2,13	2,20	2,27	2,41	2,67	2,93	3,24		
38,0	1,35	1,61	1,78	2,02	2,27	2,43	2,51	2,59	2,75	3,05	3,35	3,72		
40,4			1,89	2,16	2,42	2,60	2,68	2,77	2,94	3,27	3,59	3,98		
40,8			1,91	2,18	2,45	2,62	2,71	2,80	2,97	3,30	3,63	4,03		
42,2 (1 1/4")			1,98	2,26	2,54	2,72	2,81	2,90	3,08	3,43	3,77	4,18	4,5	
48,3 (1 1/2")			2,28	2,61	2,93	3,14	3,25	3,35	3,56	3,97	4,37	4,86	5,3	
51,0			2,42	2,76	3,10	3,33	3,44	3,55	3,77	4,21	4,64	5,16	5,6	
57,0			2,71	3,10	3,49	3,74	3,87	3,99	4,25	4,74	5,23	5,83	6,3	
60,3 (2")			2,88	3,29	3,70	3,97	4,11	4,24	4,51	5,03	5,55	6,19	6,8	
63,5			3,03	3,47	3,90	4,19	4,33	4,48	4,76	5,32	5,87	6,55	7,2	
70,0				3,84	4,32	4,64	4,80	4,96	5,27	5,89	6,51	7,27	8,0	
73,0				4,01	4,51	4,85	5,01	5,18	5,51	6,16	6,81	7,60	8,5	
76,1 (2 1/2")					4,71	5,06	5,24	5,41	5,75	6,44	7,11	7,95	8,7	
82,6					5,12	5,50	5,69	5,88	6,26	7,00	7,74	8,66	9,5	
88,9 (3")					5,53	5,95	6,15	6,35	6,76	7,57	8,37	9,37	10,3	
102,0 (3 1/2")							7,09	7,32	7,80	8,74	9,67	10,82	11,9	
108,0							7,52	7,77	8,27	9,27	10,26	11,49	12,7	
114,3 (4")								7,97	8,23	8,77	9,83	10,88	12,18	13,5
139,7 (5")								9,78	10,11	10,77	12,08	13,39	15,00	16,7
141,3								9,90	10,23	10,90	12,22	13,54	15,18	16,9
159,0								11,16	11,54	12,29	13,80	15,29	17,14	18,9
165,1 (6")									12,78			15,89	17,82	19,8
168,3									13,03	14,62		16,21	18,18	20,3
219,1									7,04	19,13		21,22	23,81	26,5
273,1								14,34		23,43		29,54	29,81	33,3
323,9												31,55	35,44	39,3
355,6												34,70	39,00	43,3
400,4												39,70	44,60	49,3
457,2													50,20	55,3
508,0													55,90	62,3
558,8													61,50	68,3
609,6													67,10	74,3

ВАСНО С ОПРИГНАЛА
Дата 22.11.15. Подпис



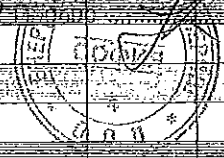
Black steel water and gas pipes
Wall thickness from 6 mm to 20 mm

EN 10305

DIN 2460; DIN 17172; DIN 1626; DIN 2394; DIN 2458

Size	Thickness: s (mm)												
	6	7	8	9	10	12	14	15	16	17	18	20	
76,1	10,37												
82,5	11,32												
88,9	12,27												
102,0	14,20	16,4	18,54										
108,0	15,09	17,43	19,73										
114,3	16,02	18,52	20,97										
139,7	19,78	22,91	25,98										
141,3	20,02	23,18	26,30										
159,0	22,64	26,24	29,79										
165,1	23,54	27,29	30,99										
168,3	24,01	27,84	31,62										
219,1	31,53	36,61	41,65		51,56								
273,1	39,52	45,93	52,30		64,88	77,26							
323,9	47,04	54,70	62,23		77,41	92,30							
355,6	51,70	60,20	68,60	76,90									
406,4	59,20	68,90	78,60	88,20	97,80	116,70							
457,2	66,80	77,70	88,60	99,50	110,30	131,70							
508,0	74,30	86,50	98,60	110,70	122,80	146,80	170,50						
558,8	81,80	95,30	108,70	122,00	135,20	161,00	188,10						
609,6	89,30	104,00	118,70	133,30	147,90	176,80	205,60	219,90	234,20	248,40			
660,4	96,80	112,80	128,70	144,60	160,40	191,90	223,20	238,70	254,30	269,70			
711,2	104,30	121,60	138,70	155,80	172,90	206,90	240,70	257,50	274,30	291,00	307,70		
762,0	111,90	130,30	148,70	167,10	185,40	221,90	258,20	276,30	294,30	312,30	330,20		
812,8	119,40	139,10	158,80	178,40	198,00	237,00	275,80	295,10	314,40	333,60	352,80		
863,8		147,90	168,80	189,70	210,50	252,00	293,30	313,90	334,40	354,90	375,80		
914,4		156,60	178,80	200,90	223,00	267,00	310,90	332,70	354,50	376,20	397,90	441,10	
965,2		165,40	188,80	212,20	235,60	282,00	328,40	351,50	374,50	397,60	420,40	466,20	
1016,0		174,20	198,90	223,50	248,10	297,10	345,90	370,30	394,60	418,80	443,00	491,20	
1066,8		182,90	208,90	234,80	260,60	312,10	363,50	389,10	414,60	440,10	465,50	516,30	
1117,6			218,90	246,00	273,10	327,20	381,00	407,90	434,00	461,40	488,10	541,30	
1168,4			228,90	257,30	285,70	342,20	398,50	426,60	454,70	482,70	510,60	566,40	
1219,2			238,90	268,60	298,20	357,20	416,10	445,40	474,70	504,00	533,20	591,40	
1320,8					323,20	387,30	451,20	483,00	514,80	546,60	578,30	641,60	
1371,6					335,80	402,30	468,70	501,80	534,90	567,90	600,80	666,60	
1422,4					348,30	417,40	486,20	520,60	554,90	589,20	623,40	691,70	

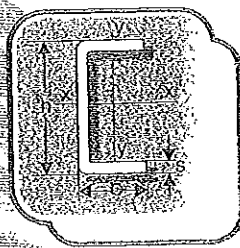
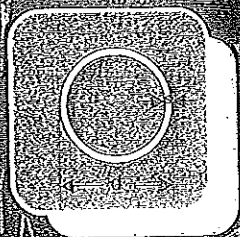
ВЯРНО С ОПИШВАНАТА



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

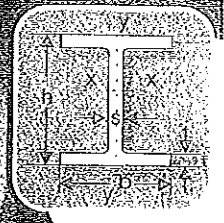
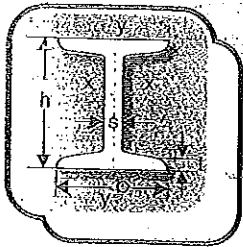


ОПТИМАЛНА
 1975
**COLD BENT
 PROFILES**
 EN 10162

**Galvanized steel water and gas pipes
 DIN 2440, DIN 2441**

Inch	OD	Thickness, s (mm) - kg/m						
		2,65	3,25	3,65	4,05	4,50	4,85	5,40
1/2"	21,3	1,29	2,52					
3/4"	26,9	1,67	1,99					
1"	33,7		2,55		3,08			
1 1/4"	42,4		3,29		3,98			
1 1/2"	48,3		3,78		4,60			
2"	60,3			5,31		6,38		
2 1/2"	76,1			6,78		8,17		
3"	88,9				8,79		10,42	
4"	114,3					12,51		14,81
5"	139,7						16,71	18,31
6"	165,1						19,80	21,80

Size h x b	Thickness (mm) - kg/m			
	3	4	5	6
40x30	2,08			
50x30	2,28			
60x30	2,52			
60x40	3,00			
80x40	3,48	4,48		
100x40	3,96	5,12	6,90	
100x50	4,44	5,76	7,70	
100x60	4,92	6,40	9,30	
120x40	4,44	5,76	7,00	
120x50	4,92	6,40	7,80	9,00
120x60	5,40	7,04	8,60	10,08
140x40	4,92	6,40	7,80	
140x50	5,40	7,04	8,60	10,08
140x60	5,88	7,68	9,40	11,04
160x40	5,40	7,04	8,60	10,08
160x50	5,88	7,68	9,40	11,04
160x60	6,36	8,32	10,20	12,00
160x80	7,20	9,60	11,80	13,92
180x40	5,80	7,60	13,30	
180x50	6,36	8,32	10,20	12,00
180x60	6,80	8,96	11,00	12,96
180x80	7,70	10,24	12,60	14,88
180x100		11,52	14,20	16,80
200x60	7,30	9,60	11,80	13,92
200x80	8,20	10,98	13,40	15,84
200x100		12,60	15,00	17,76
220x80		11,52	14,20	16,80
220x100		12,80	15,80	18,72
240x80		12,16	15,00	17,76
240x100		13,44	16,60	19,68
260x100		14,08	17,40	20,52
280x100		14,72	18,20	21,60
300x100		15,36	19,00	22,32

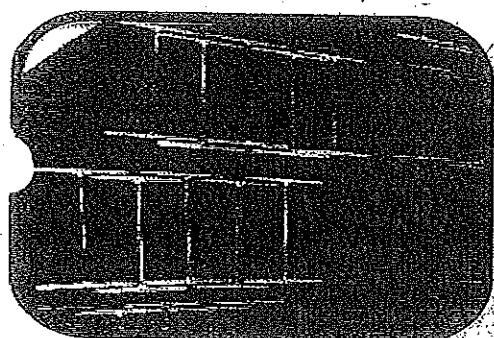


JOISTS IPE - DIN 1025; EN 10034

IPE No	Weight kg/m	Size (mm)				F cm	Wx mm	Wy mm
		h	b	s	t			
80	6.00	80	46	3.8	5.2	7.64	20.03	3.69
100	8.10	100	65	4.1	5.7	10.30	34.20	5.79
120	10.40	120	64	4.4	6.3	13.20	52.96	8.65
140	12.90	140	73	4.7	6.9	16.10	77.32	12.81
160	15.80	160	82	5.0	7.4	20.10	108.70	16.66
180	18.80	180	91	5.3	8.0	23.90	146.30	22.16
200	22.40	200	100	5.6	8.5	28.50	194.30	28.47
220	26.20	220	110	5.9	9.2	33.40	252.00	37.25
240	30.70	240	120	6.2	9.8	39.10	324.30	47.27
270	38.10	270	135	6.6	10.2	45.90	423.90	62.20
300	42.20	300	150	7.1	10.7	53.80	557.10	80.50
330	49.10	330	160	7.5	11.5	62.60	713.10	98.52
360	57.10	360	170	8.0	12.7	72.70	903.60	122.80
400	66.30	400	180	8.6	13.5	84.50	1156.00	146.40
450	77.60	450	190	9.4	14.6	98.90	1500.00	176.40
500	90.70	500	200	10.2	16.2	115.00	1928.00	214.20
550	106.00	550	210	11.1	17.2	134.00	2441.00	254.10
600	122.00	600	220	12.0	19.0	156.00	3069.00	307.90
750	137.00	753	263	11.5	17.0	175.0	4246.00	392.80
750	147.00	753	265	13.2	17.0	188.0	4411.00	399.20

JOISTS IPN - DIN 1025; EN 10034

IPN No	Weight kg/m	Size (mm)				F cm	Wx mm	Wy mm
		h	b	s	t			
80	5.94	80	42	3.9	5.9	7.57	19.50	3.00
100	8.34	100	60	4.5	6.8	10.60	34.20	4.88
120	11.10	120	58	5.1	7.7	14.20	54.70	7.41
140	14.30	140	66	5.7	8.6	18.20	81.90	10.70
160	17.90	160	74	6.3	9.5	22.80	117.00	14.80
180	21.90	180	81	6.9	10.4	27.90	161.00	19.80
200	26.20	200	90	7.5	11.3	33.40	214.00	26.00
220	31.10	220	98	8.1	12.2	39.50	278.00	33.10
240	36.20	240	106	8.7	13.1	46.10	364.00	41.70
260	41.90	260	113	9.4	14.1	53.30	442.00	51.00
280	47.90	280	119	10.1	15.2	61.00	542.00	61.20
300	54.20	300	125	10.8	16.2	69.00	653.00	72.20
320	61.00	320	131	11.5	17.3	77.70	782.00	84.70
340	68.00	340	137	12.2	18.3	86.70	923.00	98.40
360	76.10	360	143	13.0	19.5	97.00	1090.00	114.00
400	92.40	400	155	14.4	21.6	118.00	1460.00	149.00
450	115.00	450	170	16.2	24.3	147.00	2040.00	203.00
500	141.00	500	185	18.0	27.0	179.00	2750.00	268.00
550	166.00	550	200	19.0	30.0	212.00	3610.00	349.00
600	199.00	600	215	21.6	32.4	254.00	4627.00	435.00

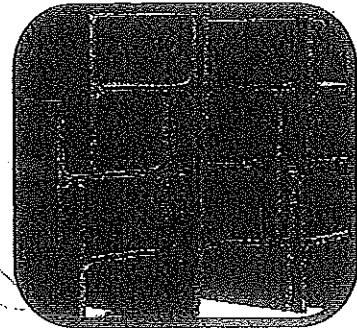
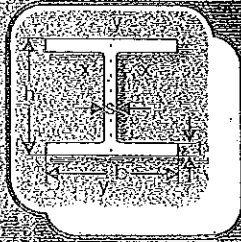


ВАРНО С ОРИГИНАЛ
Дата 12.11.15



Handwritten signature and initials.

Handwritten signature and initials.



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 25.11.15. Понис

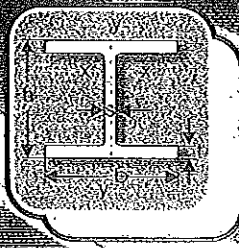


BEAMS HEA - IPBL - DIN 1025; EN 10034

HEA No	Weight kg/m	Size (mm)				F cm ²	W _x mm ³	W _y mm ³
		h	b	s	t			
100	16.70	96	100	5.0	8.0	21.20	72.76	26.70
120	19.90	114	120	5.0	8.0	25.30	106.30	38.48
140	24.70	133	140	5.5	8.5	31.40	155.40	55.60
160	30.40	152	160	6.0	9.0	38.80	220.10	76.90
180	35.50	171	180	6.0	9.5	45.30	293.60	102.70
200	42.30	190	200	6.5	10.0	53.80	388.60	133.60
220	50.50	210	220	7.0	11.0	64.30	515.20	177.70
240	60.30	230	240	7.5	12.0	76.80	675.10	230.70
260	68.20	250	260	7.5	12.5	86.80	836.40	282.10
280	76.40	270	280	8.0	13.0	97.30	1013.00	340.20
300	88.30	290	300	8.5	14.0	112.00	1260.00	420.60
320	97.60	310	300	9.0	15.5	124.00	1479.00	465.70
340	105.00	330	300	9.5	16.5	133.00	1678.00	495.70
360	112.00	350	300	10.0	17.5	143.00	1891.00	525.80
400	125.00	390	300	11.0	19.0	159.00	2311.00	570.90
450	140.00	440	300	11.5	21.0	178.00	2896.00	631.00
500	155.00	490	300	12.0	23.0	198.00	3550.00	691.10
550	166.00	540	300	12.5	24.0	212.00	4146.00	721.30
600	178.00	590	300	13.0	25.0	226.00	4787.00	751.40
650	190.00	640	300	13.5	26.0	242.00	5474.00	781.60
700	204.00	690	300	14.5	27.0	260.00	6241.00	811.90
800	224.00	790	300	15.0	28.0	286.00	7682.00	842.60
900	252.00	890	300	16.0	30.0	320.50	9485.00	903.20
1000	272.00	990	300	16.5	31.0	346.80	11190.00	933.60

Handwritten signature

Handwritten signature



BEAMS HEB - IPBL - DIN 1025; EN 10034

HEB No	Weight kg/m	Size (mm)				F CM ²	Wx MM ³	Wy MM ³
		h	b	s	t			
100	20.40	100	100	6.0	10.0	26.00	89.90	33.50
120	26.70	120	120	6.5	11.0	34.00	144.10	52.90
140	33.70	140	140	7.0	12.0	43.00	215.60	78.50
160	42.60	160	160	8.0	13.0	54.30	311.50	111.20
180	51.20	180	180	8.5	14.0	65.30	425.70	151.40
200	61.30	200	200	9.0	15.0	78.10	569.60	200.30
220	71.50	220	220	9.5	16.0	91.10	735.50	258.50
240	83.20	240	240	10.0	17.0	106.00	938.00	326.90
260	93.00	260	260	10.0	17.5	118.00	1148.00	395.00
280	103.00	280	280	10.5	18.0	131.00	1376.00	471.00
300	117.00	300	300	11.0	19.0	149.00	1678.00	570.90
320	127.00	320	300	11.5	20.5	161.00	1926.00	615.90
340	134.00	340	300	12.0	21.5	171.00	2156.00	646.00
360	142.00	360	300	12.5	22.5	181.00	2400.00	676.10
400	155.00	400	300	13.5	24.0	198.00	2884.00	721.30
450	171.00	450	300	14.0	26.0	218.00	3551.00	781.40
500	187.00	500	300	14.5	28.0	239.00	4287.00	841.60
550	199.00	550	300	15.0	29.0	254.00	4971.00	871.80
600	212.00	600	300	15.5	30.0	270.00	5701.00	902.00
650	225.10	650	300	16.0	31.0	286.00	6480.00	932.30
700	241.00	700	300	17.0	32.0	306.00	7340.00	962.70
800	262.00	800	300	17.5	33.0	334.20	8977.00	993.60
900	291.00	900	300	18.5	35.0	371.30	10980.00	1054.00
1000	314.00	1000	300	19.0	36.0	400.00	12890.00	1085.00

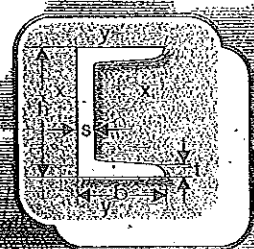
ВАРНО С ОРИГИНАЛ

Дата 25.11.2011 Погода



Handwritten signature

Handwritten signature and number 78



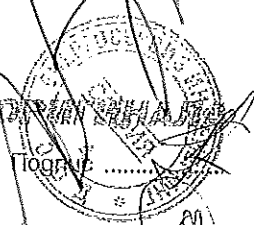
HOT ROLLED CHANNELS

UPN - DIN 1026; EN 10279

Size No	Weight kg/m	Size (mm)				F cm ²	Wx mm ²	Wy mm ²
		h	b	s	t			
30x15	1.74	30	15	4.0	4.5	2.21	1.69	0.39
40x20	2.87	40	20	5.0	5.5	3.66	3.79	0.86
40x35	4.87	40	35	5.0	7.0	6.21	7.05	3.00
50x25	3.86	50	25	5.0	6.0	4.92	6.73	1.48
50x38	5.59	50	38	5.0	7.0	7.12	10.60	3.75
60x30	5.07	60	30	6.0	6.0	6.46	10.50	2.16
65x42	7.09	65	42	5.5	7.5	9.03	17.70	5.07
80x45	8.64	80	45	6.0	8.0	11.00	26.50	6.36
100x50	10.60	100	50	6.8	8.5	13.50	41.20	8.49
120x55	13.40	120	55	7.0	9.0	17.00	60.70	11.10
140x60	16.00	140	60	7.0	10.0	20.40	86.40	14.80
160x65	18.80	160	65	7.5	10.5	24.00	116.00	18.30
180x70	22.00	180	70	8.0	11.0	28.00	150.00	22.40
200x75	25.30	200	75	8.5	11.5	32.30	191.00	27.00
220x80	29.40	220	80	9.0	12.5	37.70	245.00	33.60
240x85	33.20	240	85	9.5	13.0	42.30	300.00	39.60
260x90	37.90	260	90	10.0	14.0	48.30	371.00	47.70
280x95	41.80	280	95	10.0	15.0	53.30	448.00	57.20
300x100	46.20	300	100	10.0	16.0	58.80	535.00	67.80
350x100	60.60	350	100	14.0	16.0	77.30	734.00	75.00
400x110	71.80	400	110	14.0	18.0	91.50	1020.00	102.00

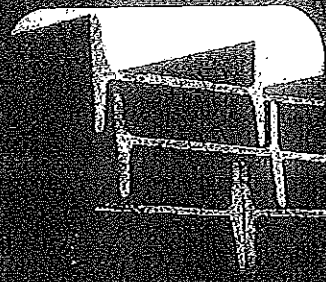
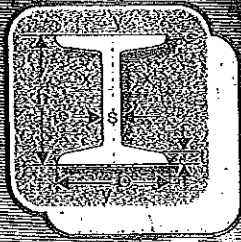
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 25.11.15 Подпис: _____



[Handwritten signature and scribbles]

79



I-BEAMS
GOST 8239

No	kg/m	h	b	s	t	R	r	cm ²
10	9.460	100	55	4.5	7.2	7.0	2.5	12.0
12	11.500	120	64	4.8	7.3	7.5	3.0	14.7
14	13.700	140	73	4.9	7.5	8.0	3.0	17.4
16	15.900	160	81	5.0	7.8	8.5	3.5	20.2
18	18.400	180	90	5.1	8.1	9.0	3.5	23.4
18a	19.900	180	100	5.1	8.3	9.0	3.5	25.4
20	21.000	200	100	5.2	8.4	9.5	4.0	26.8
20a	22.700	200	110	5.2	8.6	9.5	4.0	28.9
22	24.000	220	110	5.4	8.7	10.0	4.0	30.6
22a	25.800	220	120	5.4	8.9	10.0	4.0	32.8
24	27.300	240	115	5.6	9.5	10.5	4.0	34.8
24a	29.400	240	125	5.6	9.8	10.5	4.0	37.5
27	31.500	270	125	6.0	9.8	11.0	4.5	40.2
27a	33.900	270	135	6.0	10.2	11.0	4.5	43.2
30	36.500	300	135	6.5	10.2	12.0	5.0	46.5
30a	39.200	300	145	6.5	10.7	12.0	5.0	49.9
33	42.200	330	140	7.0	11.2	13.0	5.0	53.8
36	48.600	360	145	7.5	12.3	14.0	6.0	61.9
40	57.000	400	155	8.3	13.0	15.0	6.0	72.6
45	65.200	450	160	8.6	14.2	16.0	7.0	83.0
50	76.100	500	170	9.3	15.2	17.0	7.0	98.9

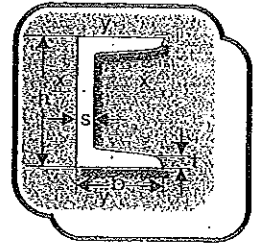
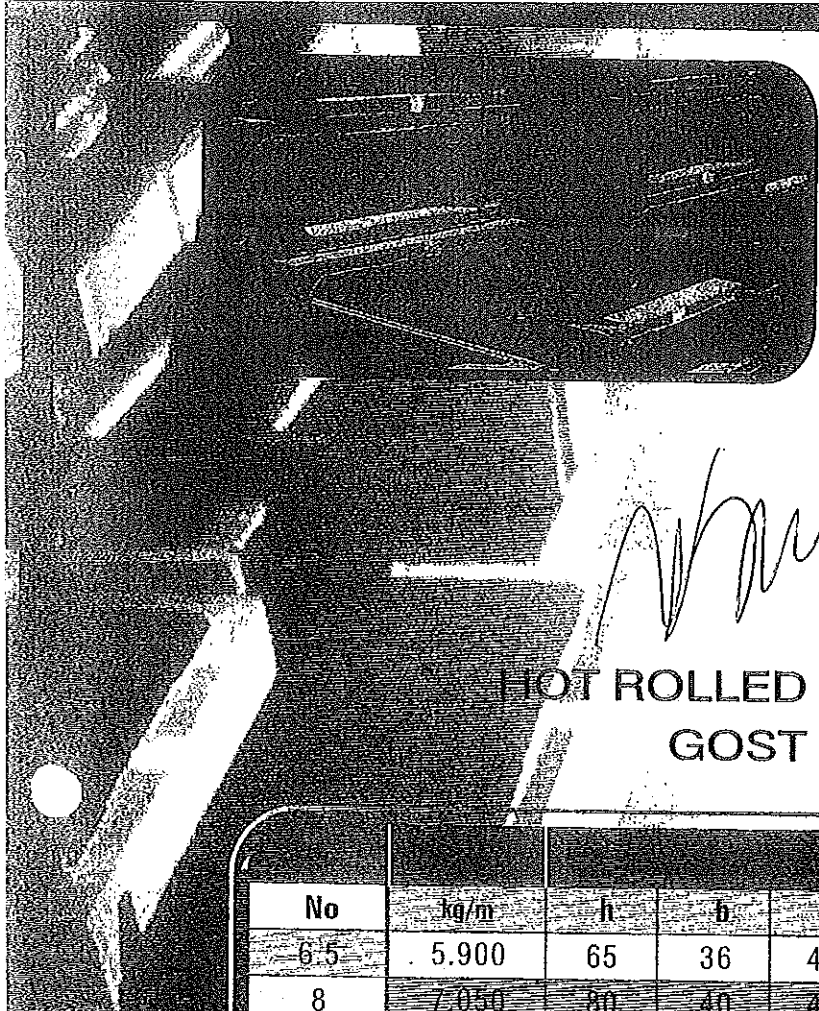
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата .../.../... Подпис ...



[Handwritten signature]

80

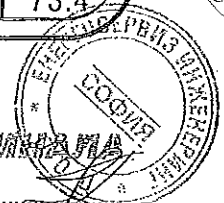


**HOT ROLLED CHANNELS
GOST 8240**

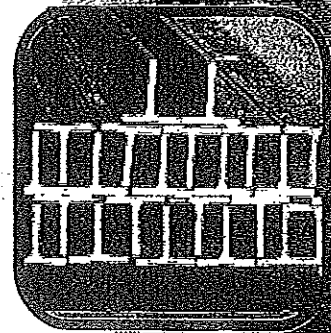
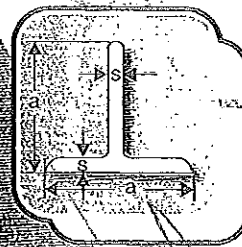
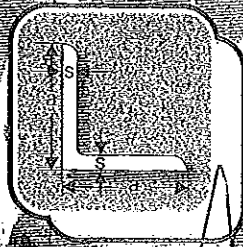
No	kg/m	h	b	s	l	R	r	cm ²
6.5	5.900	65	36	4.4	7.2	7.51	15.0	3.68
8	7.050	80	40	4.5	7.4	8.98	22.4	4.75
10	8.590	100	46	4.5	7.5	10.90	34.8	6.46
12	10.400	120	52	4.8	7.8	13.30	50.6	8.52
14	12.300	140	58	4.9	8.1	15.60	70.2	11.0
14a	13.300	140	62	4.9	8.7	17.00		
16	14.200	160	64	5.0	8.4	18.10	93.4	13.8
16a	15.300	160	68	5.0	9.0	19.50		
18	16.300	180	70	5.1	8.7	20.70	121	17.0
18a	17.400	180	74	5.1	9.3	22.20		
20	18.400	200	76	5.2	9.0	23.40	152	20.5
20a	19.800	200	80	5.2	9.7	25.20		
22	21.000	220	82	5.4	9.5	26.70	192	25.1
22a	22.600	220	87	5.4	10.2	28.80		
24	24.000	240	90	5.6	10.0	30.60	242	31.6
24a	25.800	240	95	5.6	10.7	32.90		
27	27.700	270	95	6.0	10.5	35.20	308	37.3
30	31.800	300	100	6.5	11.0	40.50	387	43.6
33	36.500	330	105	7.0	11.7	46.50	484	51.8
36	41.900	360	110	7.5	12.6	53.40	601	61.7
40	48.300	400	115	8.0	13.5	61.60	761	73.4

ВАРНО С ОПРИГНАЛА

Дата 27/11/15. Подпис



Handwritten signature and the number 81.



EQUAL ANGLES DIN 1028-EN 10025

Size	Thickness s (mm) kg/m												
axa MM	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
20x20	0,88												
25x25	1,12	1,45											
30x30	1,36	1,78											
35x35	1,61	2,10											
40x40	1,86	2,42	2,97										
45x45		2,74	3,38	4,00									
50x50		3,06	3,77	4,47	5,15								
55x55			4,16	4,95									
60x60			4,57	5,42		7,09							
63x63			4,80	5,66		7,73							
65x65			5,00	5,91	6,83								
70x70			5,38	6,08	7,38	8,36	9,34						
75x75			5,80	6,85	7,94	9,03							
80x80				7,34	8,49	9,66		11,90					
90x90					9,61	10,90	12,20	13,40					
100x100					10,00	12,20	13,60	15,10		17,80			
110x110				10,42	11,80	13,40	15,00	16,60		19,70			
120x120						14,70	16,30	18,20	19,90	21,60	23,30	25,00	26,60
125x125								19,10		22,70		26,20	
140x140								21,40		27,40		29,50	
150x150								23,00		27,30		31,60	33,80
160x160												33,90	36,20

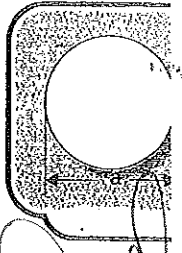
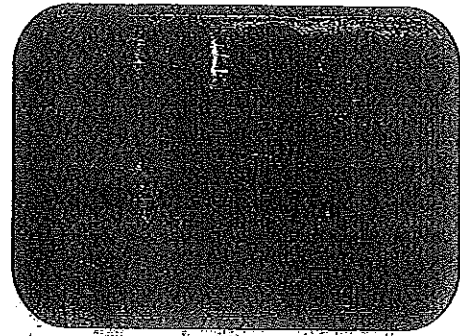
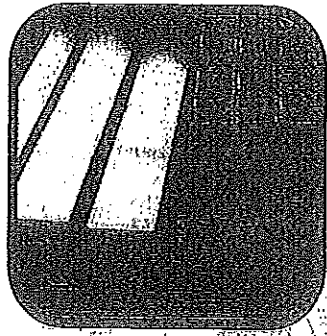
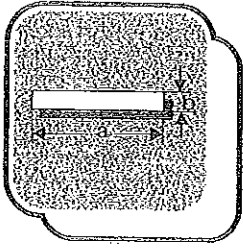
T-BARS DIN 1024

Size	Thickness s (mm) kg/m				
axa MM	3	3,5	4	4,5	5
20x20	0,88				
25x25	1,11	1,27		1,61	
30x30	1,35		1,76		2,16
35x35			2,08	2,31	
40x40			2,41		2,94
45x45					3,36
50x50					3,75

ВЯРНО С ОПРИЛНА ПАЗА
Дата 22.11.15. Подпис



[Handwritten signature]

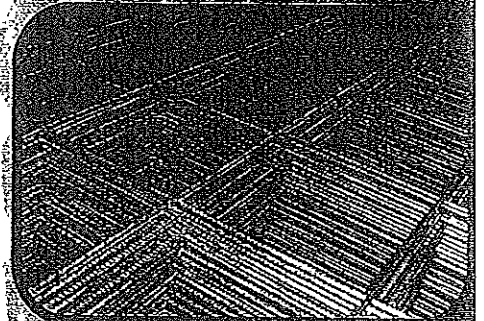
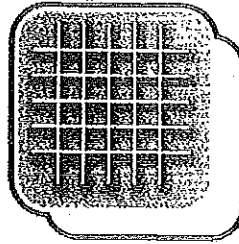
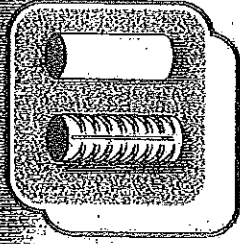


FLAT BARS
DIN 1017; EN 10025; EN 10058

ROUND BAR
DIN 1013
EN 10025

Size a MM	Thickness b (mm) kg/m								
	3	4	5	6	8	10	12	16	20
12	0,28	0,38	0,47	0,57	0,75				
14	0,33	0,44	0,55	0,66	0,88				
15	0,35	0,47	0,59	0,71	0,94				
16	0,38	0,50	0,63	0,75	1,00				
18	0,42	0,56	0,71	0,85	1,13				
20	0,47	0,63	0,79	0,94	1,26	1,57	1,88	2,51	
25	0,59	0,79	0,98	1,18	1,57	1,96	2,36	3,14	
30	0,71	0,94	1,18	1,41	1,88	2,36	2,83	3,77	4,71
35	0,82	1,10	1,37	1,65	2,20	2,75	3,30	4,40	5,50
40	0,94	1,26	1,57	1,88	2,51	3,14	3,77	5,02	6,28
45	1,06	1,41	1,77	2,12	2,83	3,53	4,24	5,65	7,07
50	1,18	1,57	1,96	2,36	3,14	3,93	4,71	6,28	7,85
55			2,16	2,59	3,45	4,32	5,18	6,91	8,64
60			2,36	2,83	3,77	4,71	5,65	7,54	9,42
65			0,55	3,06	4,08	5,10	6,12	8,16	10,21
70			2,75	3,30	4,40	5,50	6,59	8,79	10,99
75			2,94	3,53	4,71	5,89	7,06	9,42	11,78
80			3,14	3,77	5,02	6,28	7,54	10,05	12,56
90			3,53	3,24	5,65	7,07	8,48	11,30	14,13
100			3,93	4,71	6,28	7,85	9,42	12,56	15,70
120			4,71	5,65	7,54	9,42	11,30	15,07	18,84
140			5,50	6,60	8,80	10,99	13,19	17,58	21,98

Thickness Ø MM	Weight kg/m
Ø 10	0,617
Ø 12	0,888
Ø 14	1,209
Ø 16	1,580
Ø 18	2,000
Ø 20	2,468
Ø 22	2,986
Ø 24	3,554
Ø 25	3,856
Ø 26	4,171
Ø 28	4,837
Ø 30	5,553
Ø 32	6,318
Ø 34	7,133
Ø 36	7,996
Ø 38	8,909
Ø 40	9,872
Ø 42	10,884
Ø 45	12,494
Ø 46	14,216
Ø 50	15,41



ELECTRO-WELDED MESH EN 10080

REINFORCING STEEL
- WIRE ROD - CLASS A I
- DEBARS - CLASS A III
EN 10080

d, mm	F, cm ²	m, kg/m
6.0	0.283	0.222
6.5	0.332	0.260
7.0	0.385	0.302
8.0	0.503	0.395
10.0	0.785	0.617
12.0	1.131	0.888
14.0	1.539	1.208
16.0	2.011	1.575
18.0	2.545	1.997
20.0	3.142	2.446
22.0	3.801	2.984
25.0	4.909	3.853
28.0	6.158	4.833
32.0	8.042	6.313
36.0	10.179	7.99
40.0	12.566	9.865

Size	Pcs in bundle	kg/pcs	Weight of bundle	Weight sq.m
4/100*100/4000*2000	100	15,840	1584	1,980
4/150*150/6000*2150	100	16,830	1683	1,305
4/150*150/5000*2150	100	14,025	1403	1,305
4/150*150/6000*2000	100	15,642	1564	1,304
4/150*150/4000*2000	100	10,428	1043	1,304
4/200*200/4000*2150	100	12,613	1261	1,002
4/200*200/6000*2150	100	12,920	1292	1,002
4/200*200/4000*2000	100	7,920	792	0,990
4/200*200/6000*2000	100	11,880	1188	0,990
5/100*100/6000*2000	80	36,960	2957	3,080
5/150*150/6000*2150	80	26,180	2094	2,029
5/150*150/6000*2000	80	24,332	1947	2,028
5/150*150/4000*2000	80	16,221	1298	2,028
5/200*200/4000*2150	80	13,398	1072	1,558
5/200*200/6000*2150	80	20,097	1608	1,558
5/200*200/4000*2000	80	12,320	986	1,540
5/200*200/6000*2000	80	18,480	1478	1,540
6/150*150/6000*2150	60	37,740	2269	2,926
6/150*150/6000*2000	60	35,076	2105	2,923
6/150*150/4000*2000	60	23,384	1405	2,913
6/200*200/4000*2150	60	19,314	1159	2,246
6/200*200/6000*2150	60	28,971	1738	2,246
6/200*200/4000*2000	60	17,760	1066	2,220
6/200*200/6000*2000	60	26,640	1598	2,220
8/150*150/6000*2150	50	67,150	3358	5,205
8/150*150/6000*2000	50	62,410	3121	5,201
8/150*150/4000*2000	50	47,607	2380	5,201
8/200*200/4000*2000	50	37,600	1880	3,950
8/200*200/6000*2150	50	51,548	2577	3,996
8/200*200/6000*2000	50	47,400	2370	3,950

ВЕРНО С ОПРИГОНАЛА
 Дата: 17.11.15. Погодус



REINFORCING STEEL BARS

COUNTRY	STANDARD	QUALITY	CHEMICAL COMPOSITION IN %							MECHANICAL PROPERTIES			
			C	Mn	SI	P	S	N	CE	Yield p. Re: N/mm ² (Kg/mm ²)	Rm: N/mm ² (Kg/mm ²)	Rm/Re	Elongation %
UNITED KINGDOM	BS 4449//Coil Feedstock for BS 4482(1997 BS 4499:2004	GR 250	0,25			0,060	0,060	0,012	0,42	250 (25,5)	Re x 1,15	1,15	22(Lo=5x
		GR 460	0,25			0,050	0,050	0,012	0,51	460 (46,920)	Re x 1,08	1,08	14
		500 B	0,22			0,050	0,050	0,012	0,50	500 (51,0)	Re x 1,08	1,08	Agt% :5(n
SINGAPORE	SS 2: PART 1: 1999 SS 2: PART 2 :	PB 300	0,22	1,60	0,60	0,060	0,060	0,012	0,50	300 (30,6)	330 (33,7)	1,10	16 (Lo=5)
		RB 500W	0,22 0,25	1,60 (Ø 32 AND ABOVE: CE 0,55% MAX.)	0,60	0,050	0,050	0,012	0,50	500 (51)	550 (56,1)	1,05	14 Agt %:5 (r
JAPAN	JIS G 3112 (1987-90) 1997	SR 24				0,050	0,050			235(24)	382-520(39-53)		d<25 d<
		SR 30				0,050	0,050			294(30)	441-598(45-61)		20 2
		SD 30A				0,050	0,050			294(30)	441-598(45-61)		18 2
		SD 30B	0,27	1,50	0,55	0,040	0,040			294-392 (35-40)	441 (45)		16 1
		SD 35	0,27	1,60	0,55	0,040	0,040	0,55		343-441 (35-45)	490 (50)		18 2
		SD 40	0,29	1,80	0,55	0,040	0,040	0,55		392-510 (40-52)	559 (57)		16 1
		Sd50	0,32	1,80	0,55	0,040	0,040	0,55		490-528 (50-64)	618 (63)		12 1
UNITED STATES	ASTM A 615/96a A 615M/96a	GR 40				0,060	0,060			(40000)Psi 300 (30,6)	(70000)Psi 500 (51,0)		Bar No 3 1 4,5,6 1
		GR 40				0,060	0,050			(60000) Psi 420 (42,8)	(90000) Psi 620 (63,3)		3,4,5,6 7,8 9,10,11
UNITED STATES <u>NEW VERSION</u>	ASTM A 615/04a A 615M/04a	GR 40				0,060	0,060			(40000)Psi 280 (26,6)	(60000)Psi 420 (42,84)		Bar No 3 1 4,5,6 1
		GR 40				0,060	0,050			(60000) Psi 420 (42,8)	(90000) Psi 620 (63,3)		3,4,5,6 7,8 9,10,11

REINFORCING STEEL WIRE ROD

STANDARD	STEEL GRADE	CHEMICAL COMPOSITION IN %								
		C	Mn	Si	S max	P max	Cr max	Ni max	Cu max	
DSTU 2770-94	St1kp	0,06-0,12	0,25-0,50	Max 0,05	0,05	0,04	0,3	0,3	0,3	
ASTM A510M	SAE 1006	max 0,08	0,25-0,40		0,05	0,04	0,15	0,15	0,3	
DSTU 2770-94	St1ps	0,06-0,12	0,25-0,50	0,05-0,15	0,05	0,04	0,3	0,3	0,3	
ASTM A510M	SAE 1008	max 0,10	0,30-0,50		0,05	0,04	0,15	0,15	0,3	
ASTM A510M	SAE F010	0,08-0,13	0,30-0,60		0,05	0,04	0,15	0,15	0,3	
DSTU 2770-94	St2kp	0,09-0,15	0,25-0,50	Max 0,05	0,05	0,04	0,3	0,3	0,3	
DSTU 2770-94	St2ps	0,09-0,15	0,25-0,50	0,05-0,15	0,05	0,04	0,3	0,3	0,3	
ASTM A510M	SAE 1012	0,10-0,15	0,30-0,60		0,05	0,04	0,15	0,15	0,3	
DSTU 2770-94	St3kp	0,14-0,22	0,30-0,60	Max 0,05	0,05	0,04	0,3	0,3	0,3	
DSTU 2770-94	St1ps	0,14-0,22	0,40-0,65	0,05-0,15		0,04	0,3	0,3	0,3	

COMPARATIVE TABLE

Measure acc. EN 10975 part 2:2004	Minimum yield strength in MPa	Tensile strength in MPa	Impact toughness		EN 10025-1 (1993)		EN 10025 (1993)	Germany DIN 17109	Russia GOST 380	Austria 10025	England BS 4360	France NF A34-501	Italy EN 10025 UNI	Spain UNE 3661	
			temp. °C	length at impact	Charpy	Number of material									
S185	185	290/510			S185	1.0035	Fe310-0	S23	C-0						
					S235	1.0037	Fe360-B	S37-2			40A				
S235JR	235	340/470	20	27	S235JR G1	1.0036	Fe360-BR1	US37-2	Cr2m						
S235J0			0	27	S235JR G2	1.0038	Fe360-BR1	RS37-2	Cr2nc	RS360B	40B			AE235B	
S235J2+H			-20	27	S235J2 G3	1.0114	Fe360-C	S37-3U	Cr3nc	S360C	40C	E24-3	Fe360C	AE235	
S235J2			-20	27	S235J2 G4	1.0116	Fe360-D1	S37-3X	Cr3nc	S360CE	40D	E24-4	Fe360D	AE235	
					S275	1.0117	Fe360-D2		Cr3nc	S360D	40D	E24-4	Fe360D	AE235	
S275JR	275	410/560	20	27	S275JR	1.0044	Fe430-B	S44-2	Cr3nc	S430B	43B	E28-2	Fe430B	AE275	
S275J0			0	27	S275J0	1.0143	Fe430-C	S44-3U	Cr4nc	S430C	43C	E28-3	Fe430C	AE275	
S275J2+H			-20	27	S275J2 G3	1.0144	Fe430-D1	S44-3H	Cr4nc	S430CE	43D	E28-4	Fe430D	AE275	
S275J2			-20	27	S275J2 G4	1.0145	Fe430-D2			S430D					
S355JR	355	490/630	20	27	S355JR	1.0045	Fe510-B		Cr5		50A				
S355J0			0	27	S355J0	1.0553	Fe510-C	S152-3U		17MnSi		50B	E36-2	Fe510B	AE355
S355J2+H			-20	27	S355J2 G3	1.0570	Fe510-D1	S152-3H		17MnSi	S1510C	50C	E36-3	Fe510C	AE355
S355J2			-20	27	S355J2 G4	1.0577	Fe510-D2				S1510DS	50D		Fe510D	AE355
S355K2+H			-20	40	S355K2 G3	1.0595	Fe510-D01					50D0	E36-4		
S355K2			-20	40	S355K2 G4	1.0596	Fe510-D02								

CHEMICAL COMPOSITION

EN 10025-93	C %	Mn %	P %	S %	Si %	Al %	Cu %	Ni %	Ceq %
S185									
S235JR G2	0,04-0,17		<0,035		<0,40				
S235J0			<0,020	<0,030		<0,020			
S235J2 G3	<0,17	<1,40	<0,030	<0,030			<0,55	<0,009	
S235J2 G4	0,13-0,17	0,30-0,70		<0,020		<0,015-0,070	<0,15	<0,007	
S275JR	<0,17	<1,40	<0,025	<0,025	<0,03				<0,35
S275J0	<0,21		<0,035	<0,025			<0,55	<0,012	
S275J2 G3	0,04-0,18		<0,025				<0,20	<0,009	
S275J2 G4				<0,020					
S275J2 G4	<0,18	<1,50	<0,025	<0,025	<0,03	<0,020		<0,012	<0,40
S355J0	<0,20		<0,035		<0,50				
S355J2 G3	<0,20		<0,025	<0,020	<0,03			<0,009	
S355J2 G4	0,15-0,20			<0,010	<0,25			<0,008	
S355K2 G3					<0,03	0,020-0,080			
	<0,20	<1,60	<0,025	<0,015	0,15-0,25		<0,56	<0,009	<0,45

COMPARATIVE TABLE

EN	NFA	DIN	UNI	DNV	ASTM	BS
10111:1998	36-301:1992	1614-2:1986	5867:1973	36093:1991	A1011-01a	1449
DD 11	1C	StW22	Fe P 11	AP 11	CS Type B	HR 3
DD 12		RSW23				
DD 13	3C	StW24	Fe P 13	AP 13	DS Type B	HR 1
DD 14	3CT					

CHEMICAL COMPOSITION

EN 10111:1998	C %	Mn %	P %	S %	Si %	Al %	Ceq %
DD 11 AFCS	<0,12	<0,50	<0,045			<0,01	<0,19
DD 12 AFCS	0,02-0,10	0,45	<0,030	<0,030		<0,01	<0,18
DD 13 AFCS	<0,08	<0,40	<0,025	<0,025			
DD 14 AFCS	<0,06		<0,025	<0,025	>0,03	<0,02	<0,15
DD 15 AFCS		<0,35	<0,020	<0,020	<0,03	<0,02	<0,15

COMPARATIVE TABLE

EN 10130:1998	ASTM	JIS G3114:1996	EN 10027:1992
DC 01	A 366 CQ	SPCC	1,033
DC 02	A 619 DQ	SPCD	1,0347
DC 03	A 620 DQSK	SPCE	1,0338
DC 04			1,0312
DC 05			1,0873
DC 06			

CHEMICAL COMPOSITION

EN 10130:1998	C %	Mn %	P %	S %	Si %	Al %	Ti %
DC 01 AFCS	<0,12	<0,60	<0,025	<0,025			
DC 02 AFCS	0,02-0,10	<0,60	<0,025	<0,025			
DC 03 AFCS	<0,10	0,45					
DC 04 AFCS	<0,08	<0,40	<0,025	<0,025			
DC 05 AFCS	<0,06	<0,35	<0,025	<0,025			
DC 06 AFCS	<0,04		<0,025	<0,025	>0,03	<0,02	<0,15
DC 07 AFCS	<0,03	<0,35	<0,025	<0,025	<0,03	<0,02	<0,15

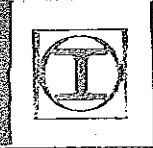
Handwritten signatures and scribbles on the left side of the page.

Handwritten signatures, a circular stamp, and other markings on the right side of the page.

I SIDMA

София 1271, България, РМЗ Илиянци - Военна рампа
Тел: 02/810 44 00, 02/810 44 21; факс: 02/810 44 11
e-mail: sales@sidma-bg.vionet.gr,
e-mail: info@sidma-bg.vionet.gr
www.sidma.bg

Пловдив, България, Автоматистрала Тракия,
с. Радиново, сградата на Стилмет
Тел: 032/60 19 72; факс: 032/60 19 80; моб: +359 886 014 324
e-mail: hmarinov@sidma-bg.vionet.gr
www.sidma.bg



I SID

Handwritten signature

Дата: 24.11.15



Handwritten signature

Handwritten signature
27

СЕРВИЗЕН ЦЕНТЪР В СОФИЯ

Сервизния център е оборудван с модерни машини за разкрой на рулони.

1. Линии за напречно рязане на рулони

Предназначение

Линиите са предназначени за напречно рязане на листа /със стандартни и нестандартни размери/ от студеновалцувани, Р&О, горещовалцувани и поцинковани рулони.

Допустими параметри на рулоните за рязане:

Студеновалцувани, поцинковани и Р&О рулони:

Дебелина на студеновалцувана и Р&О ламарина: от 0.4 мм до 3.0 мм

Дебелина на поцинкованата ламарина: 0.25 мм до 3.0 мм

Размери на листа: 400 x 400 мм – 1500 x 4000 мм

Горещовалцувани, рифелни и Р&О рулони:

Дебелина на ламарината : от 1.5 мм до 6.0 мм

Размери на листа: 800 x 800 мм – 2050 x 6000 мм

2. Линия за надлъжно рязане на рулони

Предназначение

Линията е предназначена за рязане на ленти /щрипс/ от студеновалцувани, щещовалцувани и поцинковани рулони.

Допустими параметри на рулоните за рязане:

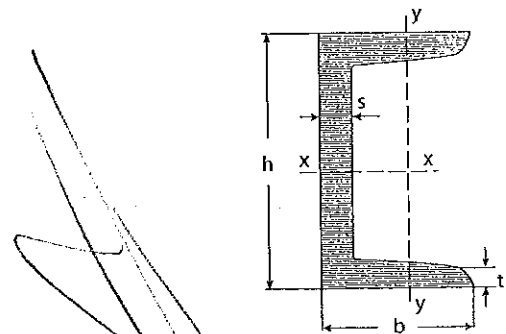
Дебелина на ламарината: от 0.4 мм до 3.0 мм

Минимална ширина на щрипса: 21 мм

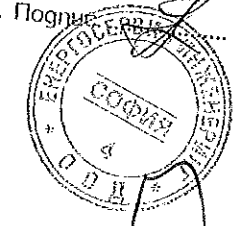
Възможностите на сервизния център позволяват да се разкрояват различни марки стомана.

UPN	ТЕГЛО (Kg/m)	РАЗМЕРИ (mm)				ПЛОЩ (cm ²) F
		h	b	s	t	
30x15	1.74	30	15	4.0	4.5	2.21
40x20	2.87	40	20	5.0	5.5	3.66
40x25	4.87	40	25	5.0	7.0	6.21
50x25	3.88	50	25	5.0	6.0	4.92
50x38	5.59	50	38	5.0	7.0	7.12
60x30	5.07	60	30	6.0	6.0	6.46
65x42	7.09	65	42	5.5	7.5	9.03

80	8.64	80	45	6.0	8.0	11.0
100	10.60	100	50	6.0	8.5	13.50
120	13.80	120	55	7.0	9.0	17.00
140	16.00	140	60	7.0	10.0	20.40
160	18.80	160	65	7.5	10.5	24.00
180	22.00	180	70	8.0	11.0	28.00
200	25.30	200	75	8.5	11.5	32.20
220	29.40	220	80	9.0	12.5	37.40
240	33.20	240	85	9.5	13.0	42.30
260	37.90	260	90	10.0	14.0	48.30
280	41.80	280	95	10.0	15.0	53.30
300	46.20	300	100	10.0	16.0	58.80
320	59.50	320	100	14.0	17.5	75.80
350	60.60	350	100	14.0	16.0	77.30
400	71.80	400	110	14.0	18.0	91.50



ВЯРНО С ОПРИГНАЛА
Дата 21.11.15 Подпис



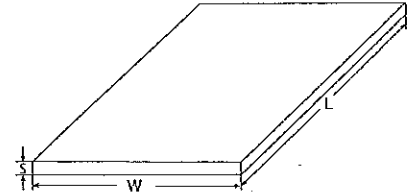
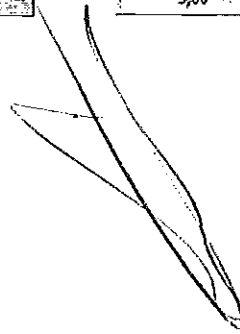
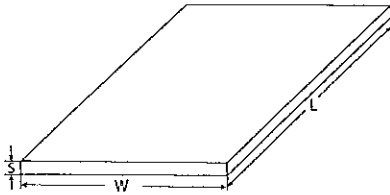
Handwritten signatures and initials are present throughout the lower half of the page, including a large signature on the left and several others on the right.

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА ЛАМАРИНА
 ПОВЪРХНОСТНО ДЕОКСИДИРАНА И ОМАСЛЕНА

СТУДЕНОВАЛЦУВАНА ЛАМАРИНА

ДЕБЕЛИНА (s) (mm)	ТЕГЛО (Kg/m ²)	РАЗМЕРИ (WxL) (mm)			ТЕГЛО (Kg)
		РАЗМЕРИ (WxL) (mm)			
		1000x2000	1250x2500	1500x3000	
1,50	11,780	23,56	36,81		
2,00	15,700	31,40	49,06	70,65	
2,50	19,620	39,24	61,31	88,29	
3,00	23,550	47,10	73,59	105,98	
4,00	31,400	62,80	98,13	141,30	
5,00	39,250	78,50	122,66	176,63	
6,00	47,100	94,20	147,19	212,00	
7,00	54,950	109,90	171,72	247,00	
8,00	62,800	125,60	196,25	283,00	

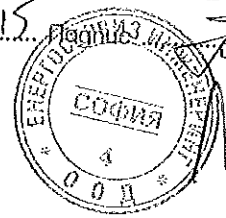
ДЕБЕЛИНА (s) (mm)	ТЕГЛО (Kg/m ²)	РАЗМЕРИ (WxL) (mm)		ТЕГЛО (Kg)
		РАЗМЕРИ (WxL) (mm)		
		1000x2000	1250x2500	
0,40	3,140	6,28	9,81	
0,50	3,925	7,85	12,27	
0,60	4,710	9,42	14,72	
0,70	5,495	10,99	17,17	
0,80	6,280	12,56	19,63	
0,90	7,065	14,13	22,08	
1,00	7,850	15,70	24,53	
1,25	9,810	19,62	30,66	
1,50	11,780	23,56	36,81	
2,00	15,700	31,40	49,06	
2,50	19,620	39,24	61,31	
3,00	23,550	47,10	73,59	



[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРГИНАЛАТА

Дата 25.11.15



[Handwritten signature]

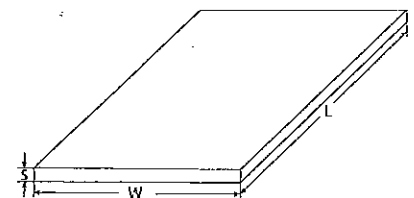
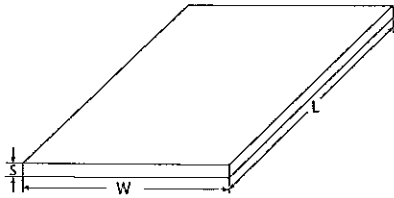
[Handwritten signature]
 89

**ЧЕРНА ПАМАРИНА
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА**

**ПАМАРИНА ЗА КОНСТРУКЦИИ (QUART)
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА**

ДЕБЕЛИНА (s) (mm)	ТЕГЛО (Kg/m ²)	РАЗМЕРИ (WxL) (mm)				ТЕГЛО (Kg)
		1000x2000	1250x2500	1500x3000	1500x6000	
1,50	11,780	23,56	36,81			
2,00	15,700	31,40	49,06	70,65	141,30	
2,50	19,620	39,24	61,31	88,79	176,58	
3,00	23,550	47,10	73,59	105,98	211,96	287,60
4,00	31,400	62,80	98,13	141,30	282,60	376,80
5,00	39,250	78,50	122,66	176,63	353,26	471,00
6,00	47,100	94,20	147,19	212,00	424,00	565,20
7,00	54,950	109,90	171,72	247,00	494,00	659,40
8,00	62,800	125,60	196,25	283,00	566,00	753,60
9,00	70,650	141,30	221,00	318,00	636,00	847,80
10,00	78,500	157,00	245,00	353,00	706,00	942,00
12,00	94,200	188,40	293,00	424,00	848,00	1130,40

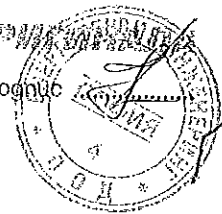
ДЕБЕЛИНА (s) (mm)	ТЕГЛО (Kg/m ²)	РАЗМЕРИ (WxL) (mm)				ТЕГЛО (Kg)
		1500x6000	2000x6000	2500x6000	2000x8000	
5	39,25	588	771	959	628	
6	47,10	704	924	1154	754	
7	54,95	820	1077	1349	879	
8	62,80	936	1230	1544	1005	
9	70,65	1052	1383	1739	1130	
10	78,50	1168	1536	1934	1256	
12	94,20	1404	1842	2314	1507	
14	109,90	1640	2148	2694	1758	
15	117,75	1756	2301	2889	1884	
16	125,60	1872	2454	3084	2010	
18	141,30	2108	2760	3464	2261	
20	157,00	2344	3066	3844	2512	
22	172,70	2580	3372	4224	2763	
25	196,25	2916	3878	4804	3140	
28	219,80	3252	4384	5384	3517	
30	235,50	3488	4690	5764	3768	
35	274,75	4124	5502	6904	4596	
40	314,00	4760	6314	7944	5024	
45	353,25	5396	7126	8984	5652	
50	392,50	6032	7938	9924	6280	
60	471,00	7208	9540	12164	7536	
70	549,50	8384	11142	14004	8792	
80	628,00	9560	12744	15844	10048	
90	706,50	10736	14346	17684	11304	
100	785,00	11912	15948	19524	12560	



20

Handwritten signature

ВАРНО С ОРИГИНАЛ
Дата 25.11.15. Подпис



Handwritten signature

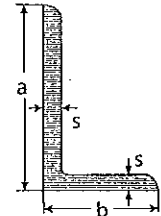
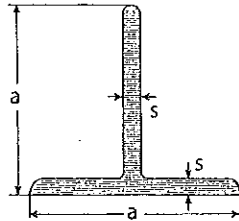
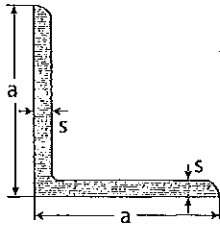
Handwritten signature
90

РАВНОСТРАНЕН ВИНКЕЛ & Т ПРОФИЛ ГОРЕШОВАЛЦУВАНИ

РАЗНОСТРАНЕН ВИНКЕЛ ГОРЕШОВАЛЦУВАНИ

ШИРИНА (a) mm	ДЕБЕЛИНА (s) (mm)																		ТЕГЛО (Kg/m)
	3	4	5	6	7	8	9	10	12	13	15	16	17	18	20	22	25		
15	0,64																		
16	0,88																		
20	0,88	1,14																	
25	1,11	1,45	1,78																
30	1,36	1,78	2,18																
35	1,60	2,10	2,57																
40	1,84	2,42	2,97	3,52															
45	2,09	2,74	3,38	4,00															
50	3,33	3,06	3,77	4,47	5,15	5,82													
55		3,33	4,12	4,90	5,68														
60		3,70	4,57	5,42	6,21	7,09													
65			4,91	5,91	6,76	7,73	8,62												
70				5,37	6,38	7,38	8,36	9,34	10,30										
75				5,69	6,78	7,86	8,92	10,06	10,99										
80					7,34	8,49	9,63	10,78	11,90										
90						9,51	10,90	12,22	13,40										
100							12,20	13,66	15,00	17,80									
110								16,49	19,70										
120								18,20	21,60	23,17	26,60								
130								19,70	23,36	25,21	29,00	30,90							
140									25,40	27,25	31,20		35,10						
150									23,00	27,30	33,80	35,90		40,10					
160											36,20	38,40	40,44						
180											40,90	43,50	45,77	48,60	53,70				
200												48,50		54,30	59,90				

ШИРИНА (mm)		ДЕБЕЛИНА (s) (mm)										ТЕГЛО (Kg/m)
Страна а	Страна б	3	4	5	6	7	8	9	10			
40	20	1,36	1,77	2,17								
40	25		1,93	2,37								
45	30			2,25	2,77							
50	25	1,70	2,25									
50	30		2,41	2,96	3,51							
60	30			3,37	3,99							
60	40			3,76	4,46	5,14						
70	50			4,56	5,41	6,25	7,07					
80	40			4,56	5,41	6,25	7,07					
90	65				7,07	8,19	9,28					11,44
90	75				7,50	8,74	10,00					
100	50				6,85	7,93	8,99					
100	65				7,50	8,77	9,94	11,10	12,25			
100	75				7,98	9,37	10,60	11,80	13,00			
120	80						12,20		15,00			
125	75						12,20		15,00			
130	65						11,90		14,60			
130	90						13,30		16,60			
150	75							15,36	17,90			
150	90								18,20			
150	100								19,00			
180	90								20,60			
200	100								23,00			
200	150											

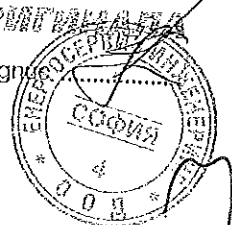


10

Handwritten signature

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 25.11.15. Позна

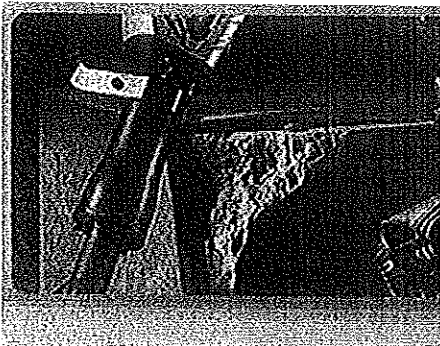


Handwritten signature

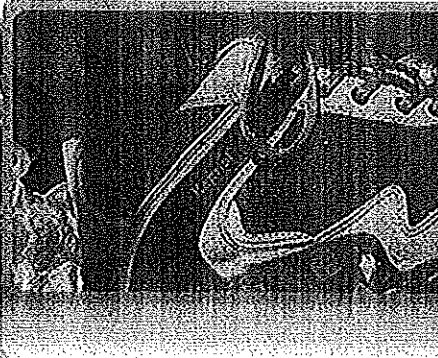
Handwritten signature
91

MARINA

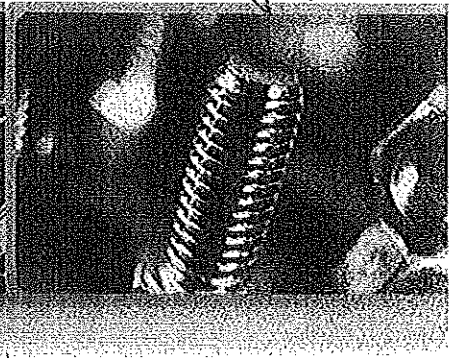
ОСНОВНИ ДЕЙНОСТИ



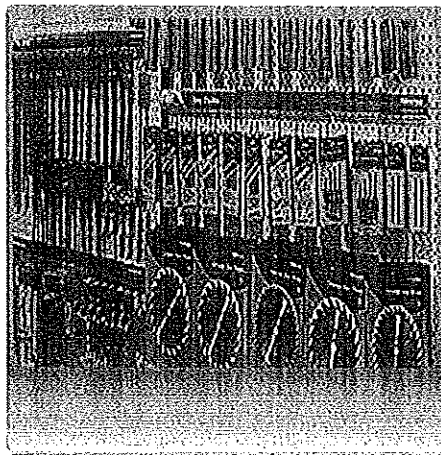
ЕЛЕКТРОИНСТРУМЕНТИ



ПРОФЕСИОНАЛНА
ЕКИПИРОВКА

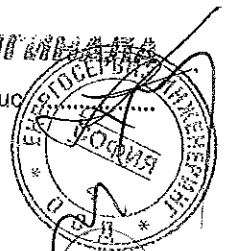


КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ



КОНСУМАТИВИ

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 11.15. 2015. Подпис



Handwritten signature and date: 11.15. 2015.

Handwritten signature.

Handwritten signature.

MARINA

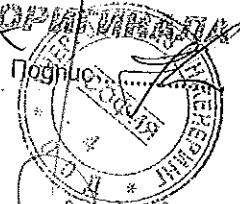
5300 Gabrovo
P.O. Box 20
BULGARIA

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

БОЛТ МАШИНЕН DIN 933 КЛАС 8.8

Наименование	Размер
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 16
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 18
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 20
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 25
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 30
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 35
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 40
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 45
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 55
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 65
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 70
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 80
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M12 x 100
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 20
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 30
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 35
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 40
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 45
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 55
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 65
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 70
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 75
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M14 x 90
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 25
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 30
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 35
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 40
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 45

ВЯРНО СОПРОВОДИТЕЛ
Дата: 21.11.2015. Подпис: 

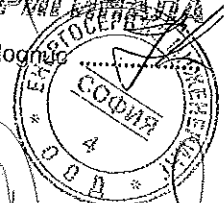




Sheet1

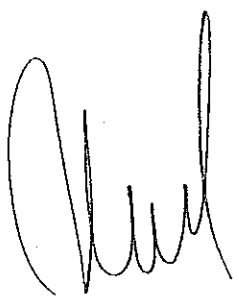
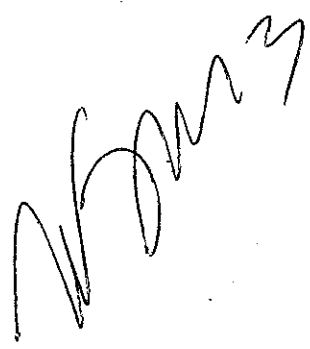
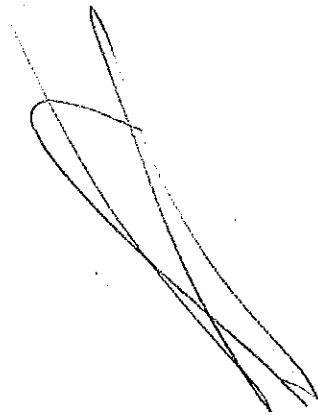
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 55
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 65
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 70
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 75
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M16 x 80
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 30
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 35
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 40
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 45
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 55
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 65
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 70
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 75
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M18 x 80
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 30
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 35
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 40
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 45
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 55
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 65
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 70
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 75
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 80
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 100
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 130
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M20 x 150
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M22 x 40
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M22 x 45
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M22 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M22 x 55
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M22 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M22 x 65
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M22 x 90
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 40
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 45
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 55
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 65
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 70
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 75

ВЯРНО С ОПРИЛНАДА
 Дата: 17/1/15 Подпис: _____

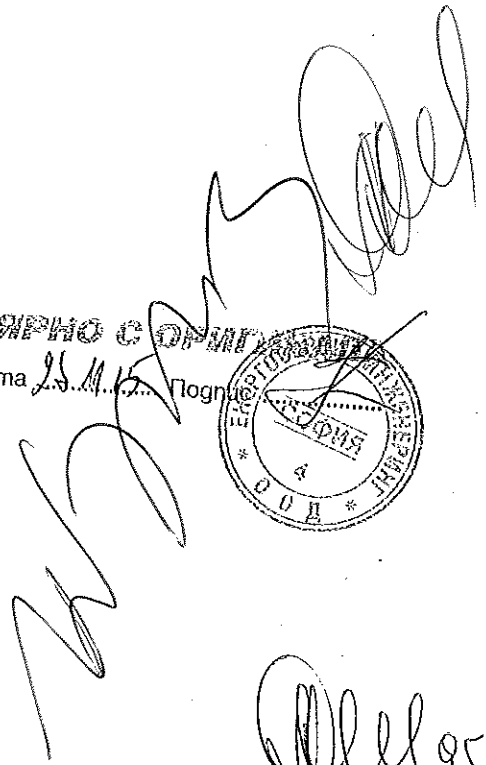
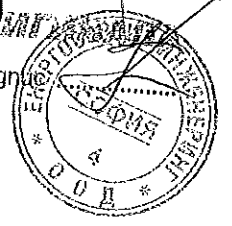


Sheet1

Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 80
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 85
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 90
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 95
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M24 x 100
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M27 x 50
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M27 x 60
Болт машинен DIN 933, клас 8.8Zn	M27 x 70



ВЯРНО С ОПИТ
Дата 25.11.15. Поща



5300 Gabrovo
P.O. Box 20
BULGARIA

MARINA

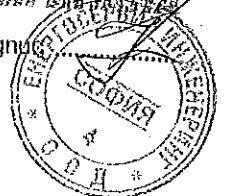
Tel: (00359) 66 80 34 20
Fax: (00359) 66 80 50 67
e-mail: info@marina.bg

ГАЙКИ DIN 934

Наименование	Размер
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M3
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M4
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M5
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M6
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M8
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M10
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M12
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M14
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M16
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M18
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M20
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M22
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M24
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M27
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M30
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M33
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M36
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M39
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M42
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M45
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M48
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M52
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M56
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M60
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M64
Гайка поцинкована DIN 934 /8/	M68

[Handwritten signatures]

ВАРНО С ОРГАНИЗАЦИЯ
Дата: 21.11.12. Понед



[Handwritten signature] 96


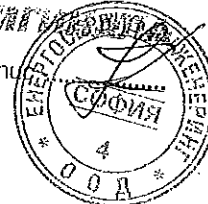
MARINA

София
бул. „Илиянско шосе“ 1
www.marina.bg

Тел 02 / 9252487
Моб 0894 45 39 36
panchev@marina.bg

Федер шайба

Наименование	Размер
Федер шайба DIN127,Zn	ф3.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф4.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф5.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф6.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф8.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф10.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф12.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф14.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф16.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф18.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф20.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф22.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф24.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф27.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф30.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф33.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф36.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф39.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф42.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф45.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф48.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф52.0
Федер шайба DIN127,Zn	ф56.0

МАРИНА С ОФИСИ В БЪЛГАРИЯ
Дата: 21.11.15 Подпис: 


MARINA

София
бул. „Илиянско шосе“ 1
www.marina.bg

Тел 02 / 9252487
Моб 0894 45 39 36
panchev@marina.bg

Шайба DIN 125, Zn

Наименование	Размер
Шайба DIN 125, Zn	ф3.0
Шайба DIN 125, Zn	ф4.0
Шайба DIN 125, Zn	ф5.0
Шайба DIN 125, Zn	ф6.0
Шайба DIN 125, Zn	ф7.0
Шайба DIN 125, Zn	ф8.0
Шайба DIN 125, Zn	ф10.0
Шайба DIN 125, Zn	ф12.0
Шайба DIN 125, Zn	ф14.0
Шайба DIN 125, Zn	ф16.0
Шайба DIN 125, Zn	ф18.0
Шайба DIN 125, Zn	ф20.0
Шайба DIN 125, Zn	ф22.0
Шайба DIN 125, Zn	ф24.0
Шайба DIN 125, Zn	ф27.0
Шайба DIN 125, Zn	ф30.0
Шайба DIN 125, Zn	ф33.0
Шайба DIN 125, Zn	ф36.0
Шайба DIN 125, Zn	ф39.0
Шайба DIN 125, Zn	ф42.0
Шайба DIN 125, Zn	ф45.0
Шайба DIN 125, Zn	ф48.0
Шайба DIN 125, Zn	ф52.0
Шайба DIN 125, Zn	ф56.0
Шайба DIN 125, Zn	ф60.0
Шайба DIN 125, Zn	ф64.0

ВНИМО С ОПРИТЕЛНОСТ
Дата 27.11.15 Погубис

98



ЛАКПРОМ

**ЗДРАВЕН
МАРКА**

**ИНДУСТРИАЛНИ
ПОКРИТИЯ И СИСТЕМИ
ЗА ЗАЩИТА НА МЕТАЛ**



Разнообразни по предназначение,
Видове и цветове, техника на нанасяне
Универсални по приложимост
Многофункционални по
комбинативност

БЮРО С ОБЩА ИНЖЕНЕРСКА ДЕЙНОСТ
Дата 21.11.15

99

ЕПОКСИДНИ ПОКРИТИЯ с Вукомпоненти

- ЕПОКСИ КИТ
- ЕПОКСИДЕН ГРУНД ЕП - 074
- ГРУНД ЦИНКОВО- ЕПОКСИДЕН ЕП - 076
- ЕПОКСИ МИОКС ГРУНД
- ЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП - 078
- ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП - 71
- ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП - 72
- ЕПОКСИДНА БОЯ С ВИСОКО СЪДЪРЖАНИЕ НА ТВЪРДИ ВЕЩЕСТВА
- ЕПОКСИДНО ПОКРИТИЕ ЕП - 500, БЕЗ РАЗТВОРИТЕЛИ
- ЕПОКСИ - МИОКС ПОКРИТИЕ
- ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕП - 11

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

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Вярно с оригинала
Дата 22.11.15 Подпис



[Handwritten signature] 101

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. Балевски" 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.

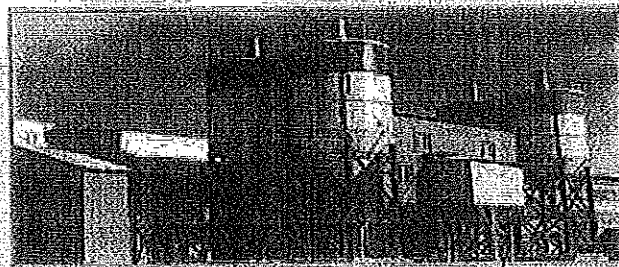
• Оптималната концентрация на цинков прах в покритието обезпечава съчетание на добри физико – механични и защитни свойства на грундовото покритие.

• 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.ladprofi.com

ВАРНО С ОРГАНИЗАЦИЯ
Дата 2.11.15. Подпис



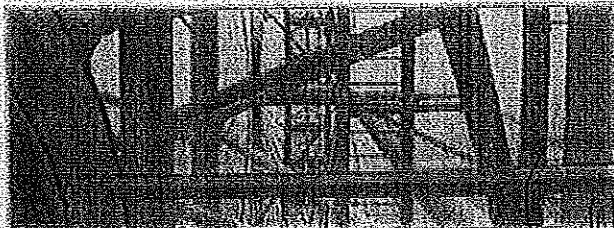
ЕПОКСИ - МИОКС ГРУНД, 2-компонентен

- Двухкомпонентен Епоксиден грунд със съдържание на слюдест 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.
 - Обезпечава 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 : 14 тегл. Части ЛАМИД (обемно съотношение 4:1).
Живот на сместа: грунд /втвърдител - 12 часа
Съхнене: 18 часа при 20°C; 1 час при 80°C
Разход: 240 - 250 g/m² (6.3 m²/l) - за дебелина на сухия филм 100 микрометра



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 1mm



www.lackprom.com

СЕРВИС
ДАТА: 11.11.2011
ПОДПИС: [Signature]
[Circular stamp with text]

102

ЕПОКСИДЕН ГРУНД, ЕП-074 gВукомпонентен

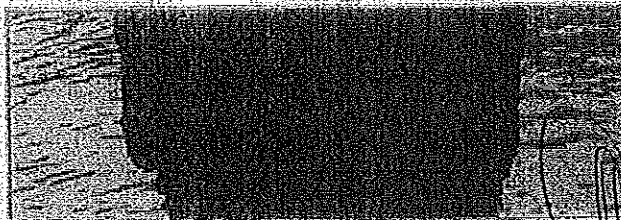
Техническата спецификация е съгласувана от МЗ.
Грундът е изпитан от акредитирана лаборатория
"Строителна химия" към ИЦС-НИСИ-ЕООД - протокол №236-
4-52/30.05.2003 г.

- 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/л или 130-140 g/m² за дебелина на сухия филм 40 микрона



ПОКРИТИЕ МЕЖДУИННО ЕП - 11 gВукомпонентно

- Защитава металните конструкции и съоръжения от черни метали под покрития от епоксидни бои и емайллакове.
 - 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/л) - за дебелина на сухия филм 40 микрометра



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата: 22.11.15. Погнит



[Handwritten signature]

[Handwritten signature] 103

ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛАК ЕП - 71 gвукомпонентен

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

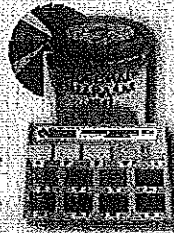
• Допринася за увеличаване защитното действие на Епоксидната антикорозионна защитна система.

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°C

Съхнене: 18 часа при 20°C; 60 минути - при 80°C



ЕПОКСИДЕН ЕМАЙЛАК ЕП - 72 gвукомпонентен

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

• Епоксидният емайл 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



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, не позволяващи 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 : 15 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



www.lackprom.com

ВЪРНО С ОР...

Дата 12.11.15. Поща...



104

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
пластмаса, 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



ЕПОКСИ - МИОКС ПОКРИТИЕ gВукомпонентно

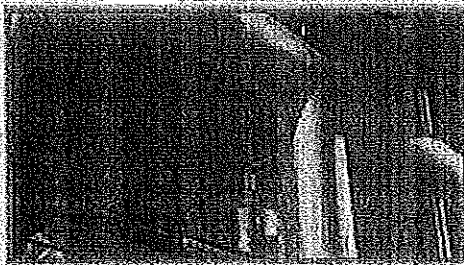
Предназначено е за повърхностно (финашно)
боядисване в ЕПОКСИ - МИОКС СИСТЕМА.
Съдържа слюдест железен оксид (МИОХ), който
допринася за получаването на пътен филм,
устойчив на UV лъчи, атмосферни замърсявания
в промишлени райони и въздействие на водни
разтвори на химикали (киселини, алкали, соли),
масло, 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-МИОХ : 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/l- за дебелина на сух филм 60
микрометра; 210 - 230 g/m² или 6 - 7 m²/l- за дебелина на сух филм
80 микрометра.



www.lackprom.com

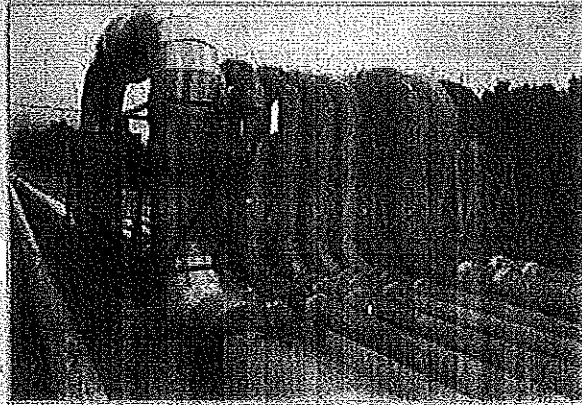
[Handwritten signature]

[Large handwritten signature]

БЯРНО С О...
Дата д.г. 11.15. Подпис...
СЕРТИФИКАТ
СОММА

[Handwritten signature] 105

ИНДУСТРИАЛНИ ПОКРИТИЯ еднокомпонентни



ЕМАЙЛАК ХЛОРКАУЧУКОВ КЧ - 71

• Предназначен е за защита на метални, бетонни и дървени повърхности на конструкции, оборудване, тръбопроводи и мазилка, в условията на експлоатация при промишлени изпарения на киселини, временно въздействие на разредени киселини /до 10% солна, сярна или азотна/, солена мъгла и топла вода.

• Нанася се върху добре почистени от прах, маслени петна, механични замърсявания и сухи повърхности, предварително грундиран с хлоркаучуков антикорозионен грунд ХК-ББ-011, епоксиден грунд ЕП-074 или универсален бързосъхнещ грунд ВЛ-021.

• Преди употреба лакът се разбърква добре. При необходимост се разрежда с разредител ХК-1.

• Нанася се чрез шприцоване, с четка или валик в един или два слоя.

• Вторият слой се нанася до 2 часа след нанасянето на първия слой или мокро върху мокро, при температури не по-ниски от 12°C.

Технически данни:

• Цвет - над 10 цвята и цветове съгласно RAL скала

• Съхнене: 20°C - 15 часа

• Разход: 7-8 м²/л или 120-130 г/м²

www.lackprom.com



Дата 22.11.12

БОЯ БЪРЗОСЪХНЕЩА С КОПРИНЕН ГЛАНЦ ПФ - 17

• Предназначена е за вътрешно и външно декоративно боядисване на дървени и метални повърхности, на мостове, табла и детайли на електро - и мотокари, за машини и съоръжения, които се експлоатират в условия на умерен и влажен тропически климат. Използва се за нови изделия и за освежаване на стари покрития.

• Нанася се върху предварително грундиран добре почистени от прах, маслени петна, механични замърсявания и сухи повърхности.

• Нанасянето се извършва с четка, валик или шприцоване в един или два слоя при температура над 5°C.

Вторият слой се нанася след пълното изсъхване на първият слой.

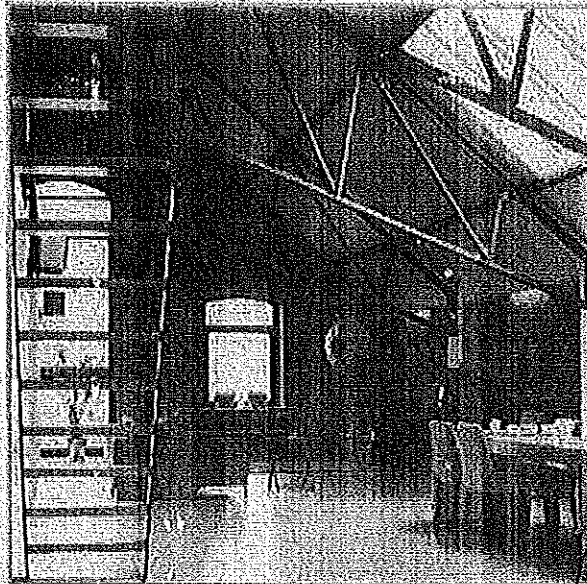
• При необходимост се разрежда с разредители 1-3% МРТ или АМВ.

Технически данни:

• Цвет - черен

• Съхнене: 20°C - 10 часа; 70-80°C - 20 мин

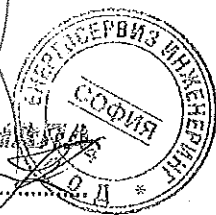
• Разход: 10-12 м²/л (/100-120 г/м²)



www.lackprom.com

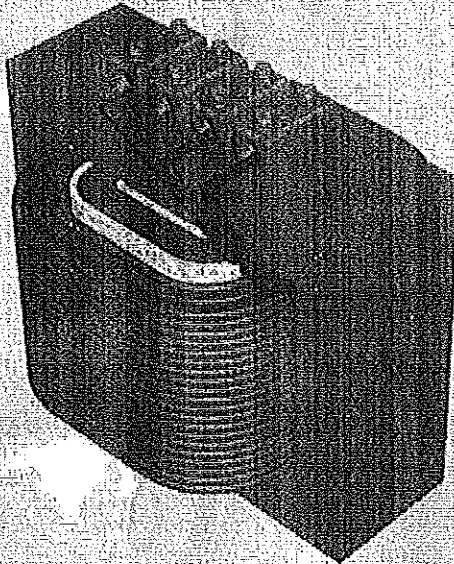
ВАРНО С ОРИГИНАЛ

Дата 21.11.15. Подпис



ЕМАЙЛАКОВЕ ЕЛЕКТРОИЗОЛАЦИОННИ ПОКРИВНИ ДЪГОУСТОЙЧИВИ ЕВДС

- Предназначени са за лакиране намотките и детайлите на електрически машини и апарати в нормално изпълнение. Повърхностите трябва да са почистени от прах, маслени петна, механични замърсявания и др. Върху почистената повърхност емайлаковете се нанасят с четка или шприц-пистолет.
 - Продуктът се предлага в консистенция готова за нанасяне.
 - Не се разрежда!
 - За измиване на зацапани места и инструменти препоръчваме разредител МРТ или АМВ на Лакпром АД.
- Технически данни:**
- Цвят на емайлака: сив, червен, черен, безцветен, тониране съгласно RAL скала.
 - Съхнене: при 20°C - 24 часа
 - Разход: 100-110 гр. на кв.м.



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 20.11.15. Понгис



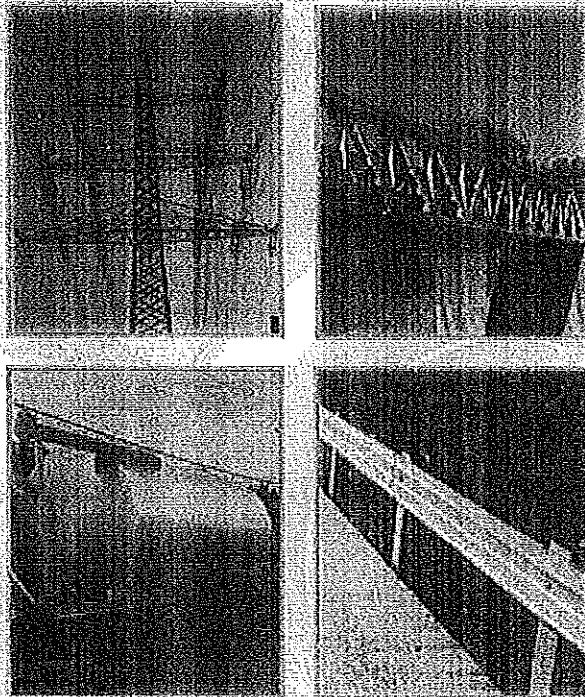
СРЕБЪРЕН ФЕРОЛИТ ПФ - 14

- Предназначен е за боядисване на: метални пътни съоръжения – мантинели, повърхности на резервоари, цистерни, стълбове за високо напрежение и други съоръжения, които са изложени на атмосферни влияния при умерен и влажен климат.
- Полученото покритие отразява слънчевите лъчи, като предпазва боядисаните обекти от нагряване.
- Нанася се върху грундирани или здрави стари покрития почистени от прах, мазни петна и други замърсявания сухи повърхности.
- Нанасянето се извършва с четка, валик или шприцпистолет от един до три слоя, при температура над 5°C. Всеки следващ слой се нанася след пълно изсъхване на предходния.



Технически данни:

- Цвет - сребрист
- Съхнене: при 20°C - 24 часа; 70°C - 80°C - 1 час
- Разход: 25-30 г/м² за един слой



www.lackprom.com

ВЪРНО С
Дата 21.11.15. Подпис



АЛКИДНА БОЯ ЕКСТРА ПФ - 16

- Предназначение: за боядисване на нови, предварително грундиран метални и дървени повърхности, за освежаване на стари покрития, за боядисване на мазилки експлоатирани в закрити помещенията и на открито при нормални атмосферни условия.
- Начин на нанасяне: посредством четка, валик или шприц, в един или два слоя.
- Боядисването на всеки следващ слой може да започне след окончателното изсъхване на предходния.

Технически данни:

- Цвет - 30 цвята по каталог и съгласно RAL скала
- Съхнене: при 20°C - 17 часа, при 70°C - 80°C - 1 час
- Разход: 100 - 130 г/м² за един слой



АЛКИДЕН ЕМАЙЛАК ЕКСТРА ПФ - 12

- Предназначен е за боядисване предварително грундиран метални и дървени повърхности - машини, транспортни средства, мебели, дограма и др., които се експлоатират на открито и в закрити помещения.
- Може да се използват за освежаване на стари покрития.
- Полученото покритие притежава траен гланц, твърдост, атмосферо- и износоустойчивост.
- Нанася се с четка, валик или чрез шприцоване в един до три слоя върху сухи грундиран или здрави стари покрития, почистени от прах, мазни петна и други замърсявания при температура не по-ниска от 5°C.
- Нанасянето на всеки следващ слой може да започне след окончателното изсъхване на предходния.

Технически данни:

- Цвет на емайлака - 30 цвята и съгласно RAL скала
- Съхнене: 20°C - 24 часа; при 70 - 80°C - 1 час
- Разход за един слой - 12 - 15 м²/л 80-100 гр/м²
- 8 - 10 кв.м/опакровка от 700 мл

www.lackprom.com



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 21.11.15. Подпис

111

БЪРЗОСЪХНЕЩА СУПЕР БОЯ ЛАПРОЛИН ПФ - 101

• Употребява се за боядисване на предварително грундиран метални и дървени повърхности или за освежаване на стари покрития, които се експлоатират на открито при нормални атмосферни условия или в закрити помещения.

• Полученото покритието притежава висока еластичност и атмосферо-устойчивост. Издържа на въздействието на миещи препарати.

• При необходимост се разрежда 1 - 2 % с разредител АМВ или МРТ на ЛАКПРОМ АД.

• Нанасяне: върху предварително грундиран повърхности с четка или ваяк в един или два слоя при температура над 5°C.

• Интервал на препокриване да бъде не по-малко от 8 часа.

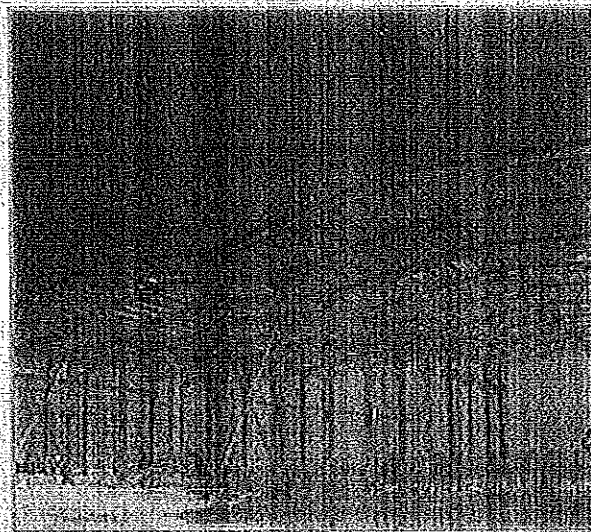
Технически данни:

• Цвет - широка цветова гама

• Съхнене: при 20°C - 8 часа

• Разход за един слой - 15 - 20 м²/л 90-110 гр./кв.м

- 10 - 14 кв.м/упаковка от 700 мл



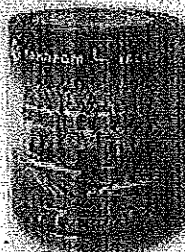
www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРЪЖИЕТО
Дата 11.11.15. Познае



АЛКИДЕН ЕМАЙЛАК ЕКСТРА ПФ - 12 СРЕБРИСТ СРЕБЪРЕН ФЕРОЛИТ

- Предназначен е за боядисване на метални повърхности на: резервоари, цистерни, стълбове за високо напрежение и други съоръжения, които са изложени на атмосферна корозия, при умерен и влажен тропически климат.
 - Полученото покритие е изключително гланцово и като отразява слънчевите лъчи предпазва боядисаните повърхности от нагряване.
 - Използва се за ново строителство и за освежаване на съществуващи стари покрития.
 - Нанася се с четка, валик или чрез шприцване в един до три слоя върху сухи грундиращи или здрави стари покрития, почистени от прах, мазни петна и други замърсявания при температура не по-ниска от 5°C.
 - Нанасянето на всеки следващ слой може да започне след окончателното изсъхване на предходния.
 - При необходимост се разрежда с разредители АМВ или МРТ - 1-3%
- Технически данни:**
- Цвет - сребрист
 - Съхнене: при 20°C - 24 часа, при 70 - 80°C - 1 час
 - Разход: 12 - 15 м²/л / 40-60 гр./кв.м



ЦАПОН ЛАК Водоразредим (алтернатива на НЦ - 2403)

Употребява се за защита на повърхности от черни, цветни метали и сплави (алуминий, мед, цинк, бронз) от негативното влияние на заобикалящата ги среда - прах, масла, влага, UV светлина. Отличава се с бързо съхнене, висока твърдост, водоустойчивост и дълготрайност. Лакът е предназначен за интериорно приложение; за защита на нови и за реновиране на стари метални повърхности.

Съхнене - при 20°C - 40 минути
Разход: 80 - 90 g/m² (11 - 13 кв. м/л) за дебелина на сух филм 25-30 микрона /двуслойно нанасяне/
www.lackprom.com



ВЯРНО С ОРИГИНАЛ
Дата 14.11.15. Подпис



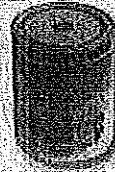
ГРУНДОВЕ

ГРУНД АНТИКОРОЗИОНЕН ХК - ББ - 011

- Предназначен е за защита на конструкции и съоръжения от черни метали, експлоатирани в условията на тежка атмосферна корозия и агресивни среди, киселинни изпарения и временно въздействие на разредени киселини и основи.
- Върху грундираните повърхности се нанасят хлоркаучукови емайлакове, както и продуктите от Хлоркаучуковата защитна система: Покритие междинно ХКХ-М-102 и Покритие завършващо ХКХ-П-103.
- Нанася се чрез обикновено или безвъздушно шприцване, с четка или валик при температура не по-ниска от 5°C.
- Грундът се разрежда 1-3 % с разредител ХК-1.
- Нанася се в един или два слоя. Вторият слой се нанася след пълното изсъхване на първия слой.

Технически данни:

- Цвет - червено кафяв, сив, черен, по заявка на клиента
- Съхнене: 20°C - 2 часа
- Разход: 8-9 м²/л (100-120 г/м²)



УНИВЕРСАЛЕН БЪРЗОСЪХНЕЩ ГРУНД ВЛ - 021 ЗА ЧЕРНИ И ЦВЕТНИ МЕТАЛИ И ПОЦИНКОВАНА ЛАМАРИНА

- Предназначен е за защита на повърхности от черни, цветни /алуминий, мед/ метали и поцинкована ламарина експлоатирани в условията на атмосферна корозия.
- Върху грундираните повърхности могат да се нанасят всички видове лакове и бои: алкидни, акрилатни, нитроцелулозни, епоксидни, хлоркаучукови, полиуретанови и др.
- Грундът се нанася в един слой. Нанасянето на следващ слой от други видове бои и лакове може да стане след 24 часа.

Технически данни:

- Цвет на грунда - бежов, черен, светлосив
- Съхливост: при 20°C - 30 мин.
- Разход: 100 - 120 г/кв.м



www.lackprom.com

Дата: 27.11.17
Подпис:

БИЯРМО С СЕРВИС ДИСТРИБУТА
Дата: 27.11.17 Подпис:

ГРУНД ЗА ПОЦИНКОВАНА ЛАМАРИНА ХС - 05

• Употребява се за антикорозионна защита на повърхности на кородирала стара поцинкована ламарина, експлоатирани в условията на атмосферна корозия, особено подходящ за водосточни тръби и метални покриви.

• Върху грундираните повърхности се нанася Боя за поцинкована ламарина ХС-15.

• Нанася се в два слоя с четка, валик или шприц пистолет при температура не по-ниска от 5°C.

• Интервал на нанасяне между двата слоя 24 часа.

• Грундът се предлага в консистенция годна за нанасяне.

Технически данни:

• Цвет на грунда - резеда, червен

• Съхливост: при 20°C - 4 часа

• Разход: 180-200 гр./м² за дебелина на еднослойно покритие 30 микрометра



ЦИНКОВ ГРУНД еднокомпонентен

• Предназначен е за студено поцинковане на черни метали, за антикорозионна защита на строителни конструкции, транспортни съоръжения, машини и други, за битови и индустриални нужди. Осигурява дълготрайна антикорозионна защита и добро сцепление с металните повърхности.

При необходимост се разрежда с Разредител К на ЛАКПРОМ АД.

Технически данни:

• Съхливост: при 20°C - 30 минути

• Разход: 180-220 гр./м²



ГРУНД АНТИКОРОЗИОНЕН БЪРЗОСЪХНЕЩ

АУ - 023, модифициран

• Предназначен е за антикорозионна защита на метални конструкции и съоръжения от черни метали в период на монтажа и съхранението им.

• Върху грундираните повърхности могат да се нанасят всички видове алкидни, алкидно-акрилатни, бои и емайллакове.

• Нанася се в един слой с четка, валик или чрез шприцоване при температура не по-ниска от 5°C.

• Разреждане: при необходимост с 1-3 % с разредител К на ЛАКПРОМ АД.

Технически данни:

• Цвет - червено-кафяв, RAL 3009

• Съхливост: при 20°C - 60 минути

• Разход за един слой: 10 - 13 м²/л (70 - 100 g/m²)

www.lackprom.com



Дата: 25.11.15. Пощене:



ГРУНД АНТИКОРОЗИОНЕН ПФ - 025

- Предназначен е за антикорозионна защита на конструкции и съоръжения от черни метали в период на монтажа и съхранението им.
- Върху грундираните повърхности могат да се нанасят всички видове алкидни, алкидно-акрилатни, бои и емайллакове, огнезащитна боя Новотерм
- Нанася се с четка, валик или шприц пистолет при температура не по-ниска от 5°C.

Технически данни:

- Цвят - червено-кафяв, сив, бежов, черен и RAL 3009
- Съхнене: 20°C - 10 часа
- Разход: 10-12 м²/л (110 - 140 г/м²)



БЪРЗОСЪХНЕЩ ГРУНД ЗА ЧЕРНИ МЕТАЛИ PROFİ

- Предназначен е за грундиране на нови и репарация на стари боядисани повърхности от черни метали - метални парапети, огради, строителни конструкции и съоръжения и др., експлоатирани на открито и закрито.
- Върху грундираните повърхности могат да се нанасят всички видове алкидни, алкидно-акрилатни, акрилатни и епоксидни бои и емайллакове.

Цветове: оксидно червен RAL 3009; черен и др.

Съхнене: при 20°C - 3 часа; при 60°C - 10 минути.

Разход: 60 г/м² за дебелина на сухия филм (ДСФ) 20-25 μm.

Разредител: АМВ, МРТ или ХК-1.

ГРУНД ЗА ЧЕРНИ МЕТАЛИ ПФ - 021

- Предназначен е за грундиране на повърхности от черни метали, метални конструкции и др.
- Върху грундираните повърхности могат да се нанасят всички видове алкидни, алкидно-акрилатни бои и емайллакове.

• Нанася се с четка или валик, при температура не по-ниска от 5°C.

• Разреждане: 7-8 % с разредители МРТ или АМВ на ЛАКПРОМ АД

Технически данни:

- Цвят - червено-кафяв, сив, бял и сл.кост
- Съхливост при: 20°C - 12 часа; 105°C - 30 мин.
- Разход за един слой: 10 - 13 м²/л (110 - 140 г/м²)



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 11.11.15. Подпис



АКРИЛАТЕН ГРУНД ЗА МЕТАЛ AQ - 023 УНИВЕРСАЛ Водоразредим

Директива 2004/42/ЕС

Грундът е изпитан от независима акредитирана лаборатория „Строителна химия и изолации“ към ИЦС-НИСИ-ЕООД - протокол № 853-3-252/28.08.2006 г.

• Грундът съдържа активни антикорозионни пигменти и инхибитори на корозията. Използва се за грундиране на повърхности от черни, цветни метали и поцинкована ламарина на изделия предназначени за селскостопанска, строителна, железопътна и машиностроителна техника и други конструкции, където се изисква бърза съхливост и добра антикорозионна защита.

• Може да се нанася върху нови и леко кородирали метални повърхности, както и върху стари (здраво свързани с основата) лаково-бояджийски материали.

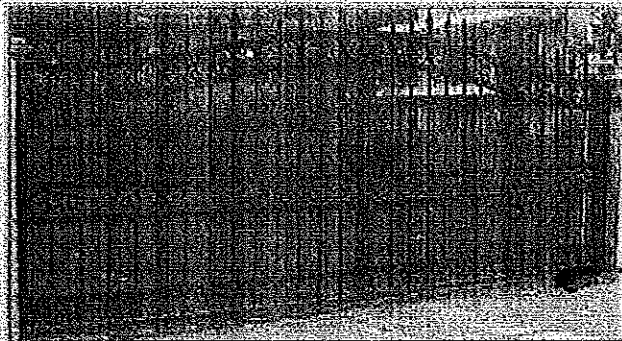
• Върху грундираните повърхности могат да се нанасят всички видове покрития: алкидни, акрилатни, нитроцелулозни, епоксидни, хлоркаучукови, полиуретанови, водоразредими и др.

Грундът е основа от

Антикорозионна защитна система, отговаряща на изискванията на Наредбата за материали и предмети от пластмаса, предназначени за контакт с храни.

Разход: 100 - 130 g/m² за един слой

Съхнене: 60 минути при 20°C



www.lackprom.com

БЪЛГАРСКИ СЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИ
СОФИЯ

ВЪРНО С ОРИГИНАЛ
Дата: 22/11/15 Погнус:

ГРУНД АНТИКОРОЗИОНЕН ЗА ВРЕМЕННА ЗАЩИТА НА МЕТАЛИ

Водоразредим

- Предназначен е за временна антикорозионна защита на стоманени повърхности, елементи, конструкции и съоръжения от черни, цветни метали и цинкувана ламарина, експлоатирани на открито при разнообразни атмосферни условия или в закрити помещения, в период на лагеруване, дострояване, транспортиране или монтаж, преди полагане на финално покритие.

- Грундът е с бърза съхливост, добри механични качества, отлична атмосферо-устойчивост и осигурява ефективна антикорозионна защита до 3 (три) месеца. Върху грундираната повърхност могат да се нанасят всички видове лаково- бояджийски материали: алкидни, акрилатни, епоксидни, хлоркаучукови, полиуретанови, водоразредими и други.

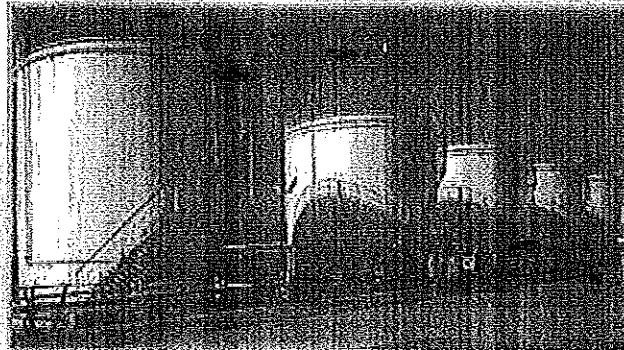
Грундът се нанася в два - три слоя в зависимост от метода с дебелина на сухото покритие не по-малко от 50 микрона. Вторият слой се нанася след пълното изсъхване на първия.

Цвят: СВЕТЛО СИВ

Съхнене: при температура 20°C - 80 минути.

Разход:

- за дебелина на сух филм 30 микрометра 95 g/m² (13 m²/л)
- за дебелина на сух филм 50 микрометра 155 g/m² (7,9 m²/л)



www.lackprom.com

ВАРНО С ОРИН

Дата 25.11.15. Подпис

ЗАЩИТНИ АНТИКОРОЗИОННИ СИСТЕМИ

Изложени на въздействието на атмосферните влияния металите се окисляват. Ръждясването на стоманите и желязото, почерняването на среброто, появата на позеленяване (патина) върху медта и медните сплави, побеляването върху цинка, алуминия и техните сплави, са явления, познати много отдавна. Тези процеси се проявяват в по-малка степен в суха среда, отколкото ако металите са изложени във влажна среда. При всички тези явления металите се разрушават. Съвкупността от процеси, които водят до разрушаване на металите се нарича корозия. В резултат на корозията металите преминават от чисти метали или сплави в окиси и соли, т.е. връщат се в естественото си състояние в каквото се срещат в природата. Процесите на корозия са противоположни на процесите на производство на металите от тяхната руда. Съгласно статистически данни около 2 - 3% от световното годишно производство на металите включени в различни изделия и съоръжения се унищожават от процеса корозия. По тази причина е необходимо металите да бъдат защитени!

Антикорозионните защитни системи на ЛАКПРОМ АД са

Разнообразни по предназначение, видове, цветове, техника на нанасяне

Универсални по приложимост

Многофункционални по комбинативност

- ВОДОРАЗРЕДИМИ АНТИКОРОЗИОННИ ЗАЩИТНИ СИСТЕМИ С ДЕКОРАТИВЕН ЕФЕКТ МАТ И ГЛАНЦ
- ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА
- ЗАЩИТНА СИСТЕМА ЗА ПОЦИНКОВАНА ЛАМАРИНА
- АЛКИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА
- АЛКИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА МЮХ
- БЪРЗОСЪХНЕЩА АЛКИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА
- ЗАЩИТНА ХИМИКАЛОУСТОЙЧИВА ХЛОРКАУЧУКОВА СИСТЕМА

Характеризират се с:

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

www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 21.11.15. Подпис

Гарантиран дълъг експлоатационен срок

Ефективността на всяка система за антикорозионна защита зависи от следните няколко задължителни фактора:

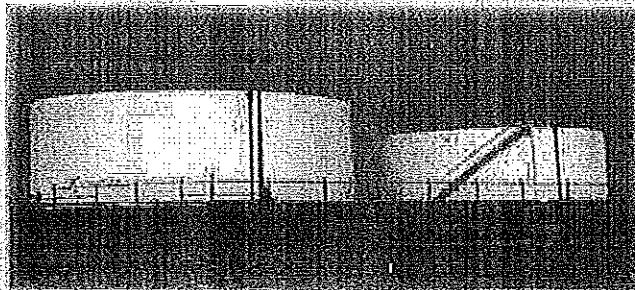
1. Първоначалното състояние на повърхността;
2. Качествата на материалите за покритие;
3. Процедурите на полагане, достъпът за полагане и средата, в която се извършва полагането на защитната система.

Подготовката на повърхността - е най-важният базов етап от обработването на стоманената основа, преди нанасянето на каквото и да е покритие и е важен фактор за качеството на антикорозионната защита.

При полагането на защитно покритие е задължително лаково бояджийският материал да прилепва плътно към повърхността. Остатъчният валцовъчен обгар по стоманената повърхност е неблагоприятна основа за полагане на съвременните, високотехнологични защитни покрития и следва да се премахне с пясъкоструйно почистване (обработване). Нежелателно е наличието и на други замърсяващи повърхността на валцованата стомана средства като масла и грес. Те също трябва да се отстранят преди процеса на пясъкоструйно почистване.

При процеса на подготовка на повърхността трябва не само да се почисти стоманата, но и да се получи подходящ профил за нанасяне на защитно покритие.

4. Възможност за лесна поддръжка и възстановяване на повредени участъци, в изпълнениена бъдещите инспекции, които се изискват в определения експлоатационен срок.
5. Високи експлоатационни характеристики, както на индивидуалните продукти така и на системата като цяло.
6. Системите за антикорозионна защита са подходящи за използване при различни дебелини, площи и обеми, както и за ремонтни работи;
7. Покритията притежават оптимален вискозитет при различни температури с цел получаване на желаните дебелини на мокър и сух слой. Това се постига с минимален брой слоеве.
8. Осигуряване/контрол на качеството на производство. Всеки продукт или система отговаря на добре дефинирани стандарти за осигуряване и контрол на качеството в производството, ЛАКПРОМ АД произвежда по стандартите ISO 9001.



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОПРИМЪЛКА
Дата 24.11.15 Погнус

Гарантиран дълъг експлоатационен срок

Ефективността на всяка система за антикорозионна защита зависи от следните няколко задължителни фактора:

1. Първоначалното състояние на повърхността;
2. Качествата на материалите за покритие;
3. Процедурите на полагане, достъпът за полагане и средата, в която се извършва полагането на защитната система.

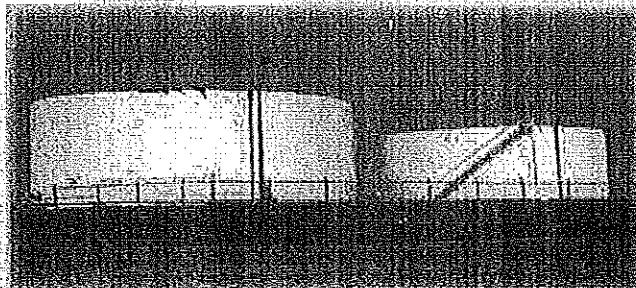
Подготовката на повърхността - е най-важният базов етап от обработването на стоманената основа, преди нанасянето на каквото и да е покритие и е важен фактор за качеството на антикорозионната защита.

При полагането на защитно покритие е задължително лаково-бояджийският материал да прилепва плътно към повърхността.

Остатъчният валцовъчен обгар по стоманената повърхност е неблагоприятна основа за полагане на съвременните, високотехнологични защитни покрития и следва да се премахне с пясъкоструйно почистване (обработване). Нежелателно е наличието и на други замърсяващи повърхността на валцованата стомана средства като масла и грес. Те също трябва да се отстранят преди процеса на пясъкоструйно почистване.

При процеса на подготовка на повърхността трябва не само да се почисти стоманата, но и да се получи подходящ профил за нанасяне на защитно покритие.

4. Възможност за лесна поддръжка и възстановяване на повредени участъци, в изпълнениена бъдещите инспекции, които се изискват в определения експлоатационен срок.
5. Високи експлоатационни характеристики; както на индивидуалните продукти така и на системата като цяло.
6. Системите за антикорозионна защита са подходящи за използване при различни дебелини, площи и обеми, както и за ремонтни работи;
7. Покритията притежават оптимален вискозитет при различни температури с цел получаване на желаните дебелини на мокър и сух слой. Това се постига с минимален брой слоеве.
8. Осигуряване/контрол на качеството на производство. Всеки продукт или система отговаря на добре дефинирани стандарти за осигуряване и контрол на качеството в производството, ЛАКПРОМ АД произвежда по стандартите ISO 9001.



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 25.11.15 Подпис

АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА
за метални конструкции и съоръжения, резервоари за съхранение на нефтопродукти на открито и др.

Първи слой - Цинково-епоксиден грунд ЕП - 076

Втори слой - Междинно модифицирано епоксидно покритие ЕП - 11 - св.зелен

Трети слой - Междинно модифицирано епоксидно покритие ЕП - 11 - св.сив

Четвърти слой - Акрилатен емайллак АК - 18 /алифатен полиуретан/ RAL 9003 или 9016

Системата е предназначена за антикорозионна защита на повърхности от черни метали и алуминий - конструкции и съоръжения, експлоатирани в условия на активна атмосферна корозия, включително условия на влажен тропически климат в приморски и промишлени райони. Характеризира се с висока устойчивост на удар, добра еластичност, висока атмосферно-химикалоустойчивост, траен гланц и максимална отражателна способност.

Системата е изпитана от:

Държавен контролно - изпитвателен център "Метални конструкции" - Лаборатория по корозия, антикорозионни покрития и антикорозионна защита - Протокол: 2-05-002/26.01.2004г. - покритието е издържало 600 часа на въздействие на солена мъгла и температурни промени. Акредитиран изпитвателен център по строителство ИЦС-НИСИ-ЕООД - Лаборатория "Строителна химия" - Протокол: 847-4-194/22.12.2003г.

ПЪРВИ СЛОЙ - Цинково-епоксиден грунд ЕП - 076

Съхне за 2 часа при 20°C.

Нанасяна на следващи покрития след 24 часа.

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

Разход: за дебелина на сухия филм 25 микрометра - 123 g/m²

Грунд ЕП - 076 и 7г. втвърдител ЛАМИД 25/40

ВТОРИ СЛОЙ И ТРЕТИ СЛОЙ - Междинно модифицирано епоксидно покритие ЕП - 11 Спомага за подобряване на адхезията, като поема топлинните деформации на метала, предизвикани от температурните промени. Повишава антикорозионната и химикалоустойчивост на системата

Разход за един слой от 60 микрометра ДСФ - 166 g/m² ЕП - 11 и 20 г/м² втвърдител ЛАМИД.

Съхнене: 18 часа при 20°C

ЧЕТВЪРТИ СЛОЙ - Емайллак акрилатен АК - 18

/алифатен полиуретан/

Употребява се с втвърдител ДН - 75 в тегловно съотношение

ЕМАЙЛЛАК : ВТВЪРДИТЕЛ = 100 : 18

Съхнене: при температура 20°C - 8 часа.

Интервал на препокриване: 24 часа

Дебелина на сухия филм за един слой 60 микрометра -

при разход 127 g/m². Емайллак акрилатен АК - 18 и

Втвърдител ДН - 75 - 23 g/m².

www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 25.11.19. Подпис

ЕПОКСИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА

изпитана в независима акредитирана лаборатория

Предназначена е за защита на черни метали, повърхности и конструкции, експлоатирани в условия на атмосферна корозия и агресивни среди. Покритието притежава високи якостни показатели, отлична адхезия, еластичност, устойчивост на удар. Устойчивост към въздействие на 20% разтвор на натриева основа, на 25% разтвор на сярна киселина при 20°C, устойчивост към въздействието на вода, масла, дизелово гориво и бензин. Отделните части на системата се използват в комбинация с полиамидни втвърдители или аминни адукти.

Компоненти на системата:

Епоксиден грунд ЕП-074 - цвят резеда, светло сив
Употребява се в комбинация с полиаминоамиден втвърдител Ламид 25/40 тегловно съотношение 100 части грунд ЕП - 074 към 17 части втвърдител.

Покритие междинно ЕП - 11 - цвят, светложелен, светлосив.
Може да се използва и като грунд. Употребява се в комбинация с полиаминоамиден втвърдител Ламид тегловно съотношение 100 части ЕП - 11 към 12 части втвърдител.

Емайллакове епоксидни ЕП - 71 многообразие от цветовете по RAL скала.

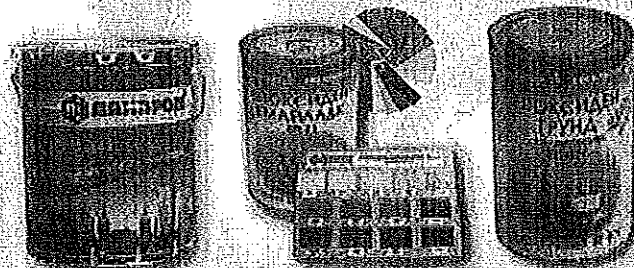
Употребяват се в комбинация с втвърдител ДТА-900 в тегловно съотношение 100 части емайллак към 20 части втвърдител /в обемно съотношение 7:2/.

Съхнене:

Епоксиден грунд ЕП - 074 при 20°C - 24 часа;
Покритие междинно ЕП - 11 при 20°C - 18 часа;
Епоксиден емайллак ЕП - 71 при 20°C - 18 часа

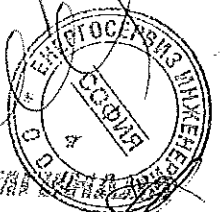
Условен разход:

Епоксиден грунд ЕП - 074: 11 - 12 м²/л; 140 - 160 гр./кв.м
Покритие междинно ЕП - 11: 9 - 19 м²/л; 120 - 140 гр./кв.м
Епоксиден емайллак ЕП - 71: 10 - 11 м²/л; 100 - 120 гр./кв.м.



www.lackprom.com

ВЯРНО С ОРЪЖИ
Дата 21.11.15. Понгис:



122

ЗАЩИТНА СИСТЕМА ЗА ПОЦИНКОВАНА ЛАМАРИНА

Предназначена е за защита на повърхности от поцинкована ламарина. Системата има добра адхезия към поцинкована ламарина, която нараства във времето, като свързващи вещества са използвани винилови и полиестерни смоли. При нова поцинкована ламарина с достатъчна дебелина на цинковото покритие може да се използва само завършващо покритие ХС - 15. Грунд ХС-05 се употребява за възстановяване и като основа за защита на нарушени повърхности от поцинкована ламарина, експлоатирани в условия на атмосферна корозия.

Компоненти на системата:

Грунд за поцинкована ламарина
ХС-05 цвят резеда

Боя за поцинкована ламарина ХС
-15

богата цветова гама в т.ч. и по RAL
скала.

Съхнене:

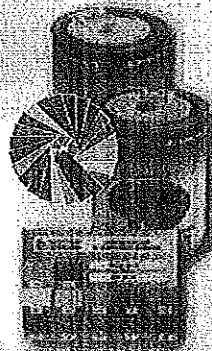
Грунд ХС - 05 при 20°C - 4 часа;

Боя ХС - 15 при 20°C - 4 часа

Разход:

Грунд ХС - 05: 5 - 6 м²/л; 110 - 130 гр./
кв.м

Боя ХС - 15: 6 - 7 м²/л; 100 - 120 гр./кв.м



ЗАЩИТНА ХИМИКАЛОУСТОЙЧИВА ХЛОРКАУЧУКОВА СИСТЕМА

Предназначена е за защита на стоманени конструкции и съоръжения в условия на атмосферна корозия, киселинни изпарения и временно действие на разредени киселини и основи. Отделните части на системата съдържат активни антикорозионни пигменти, устойчиви пълнители и вещества със специфично действие диспергирани в разтвор на хлоркаучукова смола.

Компоненти на системата:

Грунд антикорозионен ХК - ББ - 011 - цвят червенокафяв

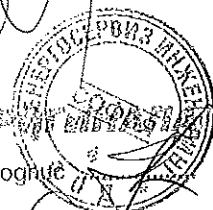
Лак междинен, хлоркаучуков ХКХ - М - 102 - цвят светло
зелен

Лак покривен, хлоркаучуков ХКХ - П - 103 - цвят - бял,
светлосив, зелен, жълт, черен, син, червен

Подготовка на основата и начин на нанасяне: четка, валик,

www.lackprom.com

ДАМА С ОМ...
Дата 25.11.15... Поща



123

шприцоване, така, че общата дебелина на сухия филм да бъде под 150 микрометра - върху предварително почистена от ръжда и обезмаслена повърхност; последователност:

Грунд антикорозионен ХК - ББ - 011, след изсъхване се нанася Лак междинен хлоркаучуков ХКХ - М - 102 и след неговото изсъхване се нанася Лак покривен хлоркаучуков ХКХ - П - 103; интервал на препокриване минимум 8 часа, след нанасяне на предходния слой. Препоръчителен разредител: Разредител ХК - 1 на Лакпром АД

Съхнене:

Грунд антикорозионен ХК - ББ - 011 при 20°C - 2 часа;

Лак междинен ХКХ - М - 102 при 20°C - 5 часа;

Лак покривен ХКХ - П - 103 при 20°C - 5 часа

Разход:

Грунд антикорозионен ХК - ББ - 011 - 8-9 кв.м/л; 120 - 130 гр./кв.м

Лак междинен ХКХ - М - 102 - 5 кв.м/л; 120 - 130 гр./кв.м

Лак покривен ХКХ - П - 103 - 5 кв.м/л; 120 - 130 гр./кв.м

АЛКИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА

изпитана в независима акредитирана лаборатория

Предназначена е за антикорозионна защита на черни метали, повърхности и конструкции, подложени на въздействието на активна атмосферна корозия и агресивни среди. Покритието притежава високи антикорозионни свойства, запазва своята еластичност при отрицателни температури до (-20°C).

Отлична адхезия (сцелление) към различни основи - чиста основа; с наличие на ръжда и върху стара боя/ и висока еластичност.

Системата притежава висока устойчивост към въздействието на вода и влага (непрекъснат конденз), на 3% разтвор на натриев хлорид, минерално масло, 5% разтвор на натриев карбонат.

Компоненти на системата:

Грунд антикорозионен ПФ - 025 с пасивиращо действие - червено кафяв

Покритие междинно ПФ - 11 / алкидно; цветове - светло сив, резеда

Покритие завършващо алкидно ПФ - 15 многообразие от цветове в т.ч. и по RAL скалата

Препоръчителен разредител: МРТ, АМВ на Лакпром АД

Съхнене:

Грунд антикорозионен ПФ - 025 при 20°C - 10 часа;

Покритие междинно ПФ - 11 при 20°C - 8 часа;

Покритие завършващо алкидно ПФ - 15 при 20°C - 17 часа

Разход:

Грунд антикорозионен ПФ - 025 - 100 - 140 гр./кв.м

Покритие междинно ПФ - 11 - 100 - 120 гр./кв.м

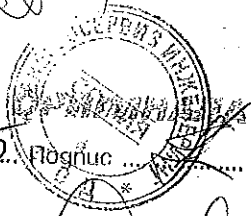
Покритие завършващо алкидно ПФ - 15 - 100 - 120 гр./кв.м

www.lackprom.com

Лакпром АД

Дата 24.11.15

Подпис



129

БЪРЗОСЪХНЕЩА АЛКИДНА АНТИКОРОЗИОННА ДЕКОРАТИВНА ЗАЩИТНА СИСТЕМА

Предназначена е за защита на повърхности и конструкции от черни метали, машини, транспортни средства, селскостопански машини и други, които се експлоатират на открито и в закрити помещения.

Алкидната антикорозионна защитна система е устойчива на въздействие на дестилирана вода, 0,5% солна киселина, 5% разтвор на натриев хлорид, дизелово гориво, минерални масла и други агресивни среди.

Компоненти на системата:

Грунд антикорозионен алкиден бързосъхнещ АУ - 023

Емайллак алкиден бързосъхнещ АУ - 14

Препоръчителен разредител - Разредител К на ЛАКПРОМ АД.

Грундът и емайллакът се нанасят еднослойно, предварително разредени с Разредител К до работен вискозитет.

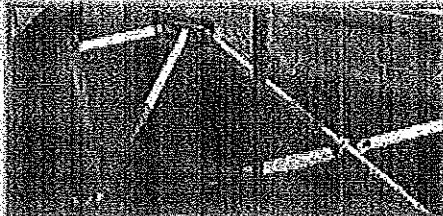
Разход:

Грунд антикорозионен алкиден бързосъхнещ АУ - 023 - 70 - 90 гр./кв.м

Емайллак алкиден бързосъхнещ АУ-14 - 80 - 100 гр./кв.м

Технически данни:

ПОКАЗАТЕЛИ	ГРУНД АЛКИДЕН АНТИКОРОЗИОНЕН БЪРЗОСЪХНЕЩ АУ - 023	ЕМАЙЛЛАК АЛКИДЕН БЪРЗОСЪХНЕЩ АУ - 14
1. Съзливост - от прах - на отлеп - пълно изсъхване на системата	10 min 15 min 2 часа	10 min 25 min 10 часа
2. Допустим интервал за нанасяне на слой върху слой (възможност за нанасяне "мокро върху мокро")	20 min	25 min



www.lackprom.com

[Handwritten signature]

[Large handwritten signature]

ЛАКПРОМ АД
ИНЖЕНЕРСКИ СЕРВИС
ГОСНА

ВЪРНО С ОРДИНАТОР
Дата 19.11.15. Поща

[Handwritten signature] 125

АЛКИДНА АНТИКОРОЗИОННА ЗАЩИТНА СИСТЕМА MIOX

Предназначена е за антикорозионна защита на черни метали, повърхности и конструкции, подложени на въздействието на активна атмосферна корозия, агресивни среди и в контакт с вода. Покритието притежава високи антикорозионни свойства, висока еластичност, която се запазва при отрицателни температури до (-20°C).

Отлична адхезия към различни повърхности - чиста основа, с наличие на ръжда и върху стара боя.

Устойчивост към въздействието на вода и влага (непрекъснат конденз). Защитната система има висока устойчивост на 3% натриев хлорид, минерално масло, 5% разтвор на натриев карбонат и висока еластичност.

Компоненти на системата:

Грунд антикорозионен ПФ - 025

Покритие междинно ПФ - 11 MIOX

Крайно покритие Емайллак алкиден екстра ПФ - 12

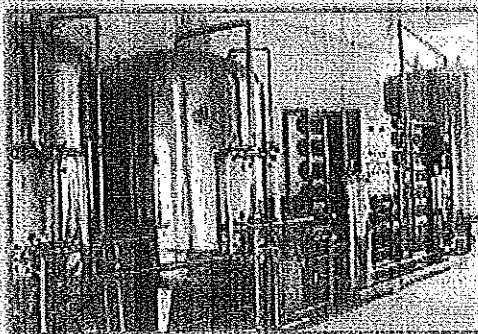
Препоръчва се дебелина на сухия филм за всеки слой от системата 40 микрометра минимално.

Интервалът на препокриване между слоевете да бъде минимум 24 часа.

Общата дебелина на сухия филм на системата трябва да е най-малко 120 микрометра.

Технически данни:

Показатели	Грунд антикорозионен ПФ - 025	Покритие междинно ПФ - 11	Алкиден емайллак екстра ПФ - 12
Цвят	RAL 3009	MIOX RAL 7005	RAL 6001 RAL 7001
Съдържание 20°C	10	8	24
Разход г/м ²	100 - 140	80 - 100	80 - 100



www.lackprom.com

[Handwritten signature]

ВЪРНО С ОРИГИНАЛ
Дата 21.11.15 Пощене

[Large handwritten signature]
[Circular stamp: КОМПАНИИ ЗА ИНЖЕНЕРСКИ СЪСЪБИ]
[Handwritten signature] 126

**ВОДОРАЗРЕДИМИ
АНТИКОРОЗИОННИ ЗАЩИТНИ
СИСТЕМИ С ДЕКОРАТИВЕН
ЕФЕКТ МАТ И ГЛАНЦ**

Изпитани съгласно БДС EN 1186-1; БДС 1186-9; БДС EN 1186-14 и удовлетворяват изискванията на Наредбата за материали и предмети от пласмаса предназначени за контакт с храни.

ГЛАНЦ - състояща се от:

Компоненти	АКРИЛЕН ГРУНД ЗА МЕТАЛ AQ-023 УНИВЕРСАЛ Директива 2004/42/ЕС	АКВАКРИЛ - лак за дърво, Метал и бетон AQ-12 - ГЛАНЦ Директива 2004/42/ЕС
Предназначение	За грундиране на повърхности от черни, цветни метали, алуминий, леко кородирани метални повърхности, стари здрави лакови покрития на изделия, предназначени за селскостопанска, строителна, железопътна и машиностроителна техника и др. конструкции, където се изисква бърза съхливост и добра антикорозионна защита.	За защитно-декоративно покритие, нанесено върху предварително грундирани с Акрилен грунд за метал AQ-023, употреба на открито и в помещения, за боядисване на дървени повърхности и изделия от дърво; метал, метални повърхности и бетон. Подходящ е за мебели, дограма, огради и др.
Разход	100-130 г/кв.м	70-90 г/кв.м

МАТ - състояща се от:

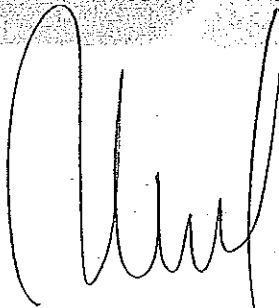
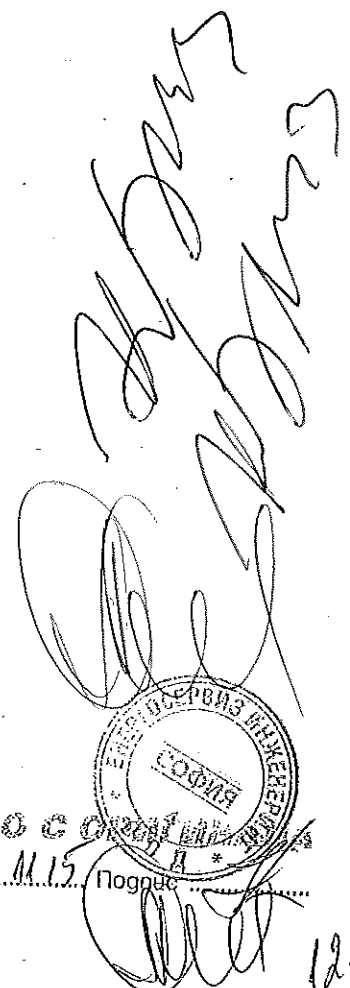
Компоненти	АКРИЛЕН ГРУНД ЗА МЕТАЛ AQ-023 УНИВЕРСАЛ Директива 2004/42/ЕС	АКВАКРИЛ - лак за дърво, метал и бетон AQ-12 - МАТ Директива 2004/42/ЕС
Предназначение	За грундиране на повърхности от черни, цветни метали, алуминий, леко кородирани метални повърхности, стари здрави лакови покрития на изделия, предназначени за селскостопанска, строителна, железопътна и машиностроителна техника и др. конструкции, където се изисква бърза съхливост и добра антикорозионна защита.	За защитно-декоративно покритие, нанесено върху предварително грундирани с Акрилен грунд за метал AQ-023, употреба на открито и в помещения, за боядисване на дървени повърхности и изделия от дърво, метал, метални повърхности и бетон. Подходящ е за мебели, дограма, огради и др.
Разход	100-130 г/кв.м	70-90 г/кв.м

Системите са съобразени с екологичните норми, безопасни за живота и здравето на хората и за околната среда

ЛАКПРОМ АД

България София 1252 С. СветоВрачение Ул. „Синчез“ № 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 ОГЛАВЛЕНИЕ
Дата 21.11.15. Пощене

ДЕКЛАРАЦИЯ

за произхода на използваните материали

Долуподписаният Божан Крумов Божанов с лична карта № 645033448, издадена на 23.03.2014 г. от МВР гр. Кюстендил, с ЕГН 4707072920, в качеството ми на представляващ «Енергосервиз инженеринг» ООД - участник в процедура за възлагане на обществена поръчка с предмет:

„ Доставка на стоманорешетъчни стълбове ”

РЕФ. № PPD 15 - 090

ДЕКЛАРИРАМ:

Материалите за производство на стоманорешетъчни стълбове, които «Енергосервиз инженеринг» ООД използва са от:

- «ХЪС» ООД, гр.Пловдив, България – П-образни студено огънати профили ГОСТ 8240, П-образни горещо валцовани профили UPN - DIN 1026, равностранны винкели DIN – 1028, EN – 10025 , Черна ГВ ламарина, Черна СВ ламарина
- „ Евромаркет БРД” ООД гр. София и „ Колор” ООД гр.Дупница- електроди и заваръчен тел.
- “МАРИНА” ООД, гр. София, България – крепежни елементи – болтове, гайки, шайби и шпилки с високоякостно качество
- “Лакпром” АД , гр.София, България - лаково-бояджийски материали за антикорозионното покритие на стоманено решетъчни стълбове на въздушни електропроводни линии 20 kV

27.11.2015г.

Декларатор:

/Божан Божанов/

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

ЕНЕРГОСЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИНГ ООД

(наименование на дружеството/фирмата производител или негов представител)

гр. София, ж.к. "Левски Г" бл. 40
(адрес)

декларирам на собствена отговорност, че продуктите:

Стомонорешетъчен стълб СРС ЪМ

(наименование, търговска марка, тип или модел, № на партидата, извадка, (проба) или серия
.....бр.

(евентуално произход и брой на екземплярите)

за които се отнася тази декларация е в съответствие със следния(те) стандарт(и), техническо одобрение (ТО) или други нормативни актове:

ОН 0151737-83; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10056-1:1999; БДС EN 10056-2:1999; БДС EN 10279:2000; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 4014:2011; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 10684:2006; БДС EN ISO 12944-4:2003; БДС EN ISO 12944-5:2008; БДС EN ISO 12944-7:2008

(наименование и/или номер и дата на издаване на стандартите, (ТО) и други нормативни актове)

и в съответствие с Наредбата за съществените изисквания и оценяване съответствието на строителните продукти, съществени изисквания за безопасност по други наредби за оценяване на съответствието

име (наименование), адрес и идентификационен номер на упълномощено лице за оценяване на съответствието (когато се изисква)

приложени

номер и дата на издадени сертификати, технически одобрения и протоколи от изпитване (в случай, че има такива)

Няма специфични изисквания свързани с употребата на продуктите.

(специфични изисквания, свързани с употребата на продукта (указания за проектиране, изпълнение и експлоатация) (може да се приложат отделно към декларацията)

При необходимост на клиента се предоставят указания за приложение.

година на поставяне на маркировка "СО"

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

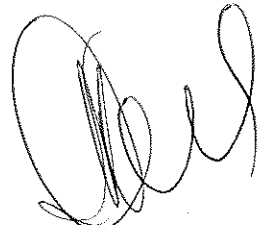
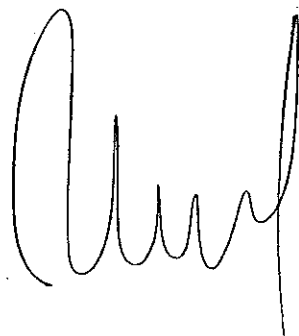
гр.София, 27.11.2015 г.

инж. Божан Крумов Божанов
Управител на "Енергосервиз инж." ООД
(фамилия, длъжност и подпис на
производителя или негов представител)


(място и дата на издаване)

Приложение 1.6

Сертификатите за всички материали, използвани за
изработката, издадени от съответните
производители – копия



1/2013



1/2013

DECLARATION OF PERFORMANCE
 According to Annex III of EU regulation Nr. 305/2011

No. SD 2013/1

1. Unique identification code of the product type:

Equal leg angles steel bars	EN 10056	Steel grade EN 10025	S235JR
Flat steel bars	EN 10058	Steel grade EN 10025	S235JR
Square steel bars	EN 10059	Steel grade EN 10025	S235JR
Round steel bars	EN 10060	Steel grade EN 10025	S235JR
IPE steel bars	EN 10034	Steel grade EN 10025	S235JR
UPN steel bars	EN 10279	Steel grade EN 10025	S235JR

2. Product identification:

Heat number and produced size: label at each bundle.

3. Intended use:

Common use as construction product for welded, screwed or riveted construction units in metallic or metallic/concrete composite buildings.

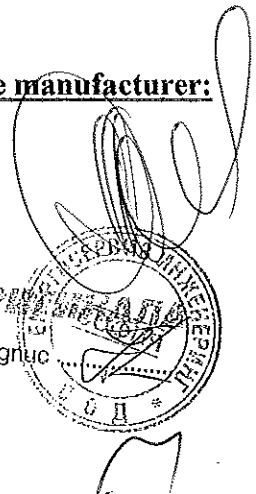
4. Name, registered trade name or registered trade mark and contact address of the manufacturer:

SIDENOR STEEL INDUSTRY S.A.
 12th klm Thessaloniki – Veria
 GR - 57008 Ionia, Thessaloniki, Greece
 VAT number: EL094130920

5. Contact address:

Headquarters:
 SIDENOR STEEL INDUSTRY S.A.
 2 – 4 Mesogion Avenue
 GR - 11527 Athens, Greece

ВЪРНО С ОРНИ
 Дата 4.11.15 Погнус



6. System of assessment and verification of performance of construction as set out in Annex V:

System 2+

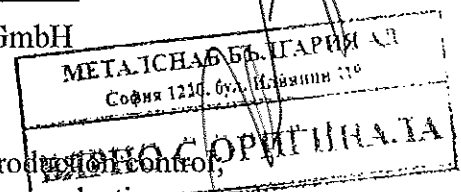
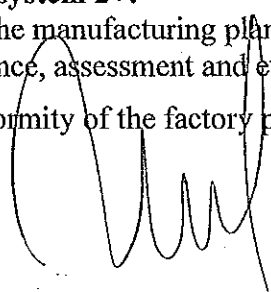
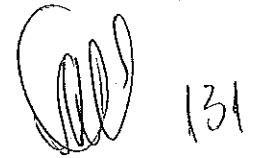
7. Notified body (hEN), performed tasks and number of certificate:

PRÜFSTELLE FÜR BETONSTAHL Prof. Dr.-Ing. G. Rehm GmbH
 Notified body No. 0758

Performed tasks under system 2+:

- (i) Initial inspection of the manufacturing plant and of factory production control;
- (ii) Continuous surveillance, assessment and evaluation of factory production control;

Issued certificate of conformity of the factory production control: 0758BPR025.003, 0758BPR025.014

8. Notified body (ETA):

Not relevant

9. Declared performance according to Annex ZA of EN 10025-1:2004-02:

Essential characteristics	Performance	Harmonized technical specification	
Dimensions and tolerances	pass pass pass pass pass pass	Equal leg angles steel bars Flat steel bars Square steel bars Round steel bars IPE steel bars UPN steel bars	EN 10056:1998 EN 10058:2003 EN 10059:2003 EN 10060:2003 EN 10034:1993 EN 10279:2000
Elongation	$x_i \geq 26\%$	EN 10025-2:2004	
Tensile strength	$360 \leq x_i \leq 510$ MPa	EN 10025-2:2004	
Yield strength	$x_i \geq 235$ MPa ($d \leq 16$ mm) $x_i \geq 225$ MPa ($16 < d \leq 40$ mm) (d: Nominal thickness)	EN 10025-2:2004	
Notch impact strength	NPD or $x_i \geq 27$ J (20° C) (if specified – chapter: 7.3.2.2)	EN 10025-2:2004	
Weldability and durability (landle analysis)	C $\leq 0,17\%$ Mn $\leq 1,40\%$ S $\leq 0,040\%$ P $\leq 0,040\%$ Cu $\leq 0,55\%$ N $\leq 0,012\%$ CEV $\leq 0,35\%$	EN 10025-2:2004	
suitability for hot-dip zinc-coating (class 3)	Si 0,14 - 0,25 %	EN 10025-2:2004	

10. Declaration:

The performance of the product identified in points 1 and 2 is in conformity with the declared performance in point 9.

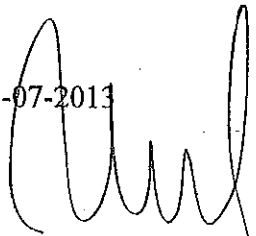
This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identified in point 4.

Signed for and on behalf of the manufacturer by:



Dr. Anastassios Anastasiadis
 Quality Control Manager

Ionia - Thessaloniki, 01-07-2013



ВЪРНО С ОРИГИНАЛ
 СОФИЯ
 Дата 21.11.15. Подпис

QUALITY CONTROL
 SIDENOR STEEL INDUSTRY S.A.
 ЗИДНОР
 МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ
 София 1220, бул. Илиянци
 ВЪРНО С ОРИГИНАЛ



I, Владайско въстание, 2304 Перник, България, Тел: ++359 76 681014; Факс: ++359 76 681 952

**ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИОННИ
ПОКАЗАТЕЛИ**
Съгласно Анекс III на Регламент №305 на ЕС
№ SI 2013/L2B

1. Вид на продукта

Равнораменни ъглови профили - пръти	EN 10056	Марки стомана EN 10025; БДС EN 10025-1/NA	S275JR, S275J0, S275J2
Плоски стоманени пръти-шпини	EN 10058	Марки стомана EN 10025; БДС EN 10025-1/NA	S275JR, S275J0, S275J2
Квадратни стоманени пръти	EN 10059	Марки стомана EN 10025; БДС EN 10025-1/NA	S275JR, S275J0, S275J2
Кръгли стоманени пръти	EN 10060	Марки стомана EN 10025; БДС EN 10025-1/NA	S275JR, S275J0, S275J2
UPN профили, швелери - пръти	EN 10279	Марки стомана EN 10025; БДС EN 10025-1/NA	S275JR, S275J0, S275J2

2. Идентификация на продукта:

№ плавка и размери. Виж етикета на всяка връзка.

3. Предвидена употреба:

Строителни конструкции или гражданско строителство.

4. Име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и адрес на производителя:

Металургичен завод "Стомана Индъстри"-АД
Адрес: Ул. "Владайско въстание" №1, 2304 Перник, България
ЕИК: BG 113509219

5. Име и адрес за контакт:

Виж т. 4.

6. Система за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационните показатели на строителните продукти, както са изложени в приложение V:

Система 2+

7. Нотифициран орган, описание на дейностите и номер на издаден сертификат:

TUV Rheinland Industry Service GmbH, Cologne
Нотифициран орган No. 0035

Изпълнени дейности за система 2+:

- (i) Първоначална проверка на производствената площадка и на производствения контрол в предприятието;
- (ii) Непрекъснато наблюдение, оценка и признаване на производствения контрол в предприятието.

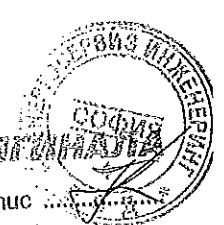
Издаден сертификат за съответствие на вътрешно-фирмената система за контрол 0035-CPD-A191

8. Нотифициран орган в случай, че за строителния продукт е издадена Европейска техническа оценка (ETA):

Не се отнася

Handwritten signature

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 11.11.15. Подпис



Handwritten signature

- 1 -

МЕТАЛСЕН БЪБ
София 1230, бгг. И. Янаки 110
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Handwritten signature

133

I, Vlasaisko vstanie srt., 2304 Pemik, Bulgaria, Tel: ++35976 681014, Fax: ++359 76 681 952

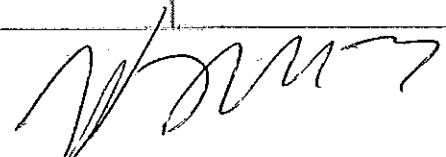
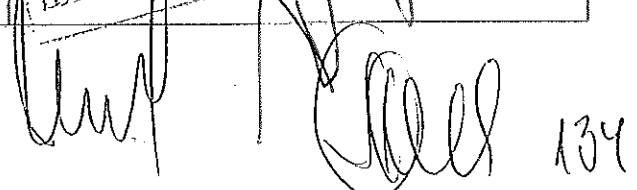
9. Деклариращи експлоатационни показатели съгласно приложение ZA
EN 10025-1:2004

Съществени характеристики	Експлоатационни показатели	Хармонизиращи техническа спецификация	
Допустими отклонения на размерите и формата	отговаря отговаря отговаря отговаря отговаря	Равнораменни ъглови профили- пръти Плоски стоманени пръти- шини Квадратни стоманени пръти Кръгли стоманени пръти UPN профили, швелери - пръти	EN 10056: 1998 EN 10058: 2003 EN 10059: 2003 EN 10060: 2003 EN 10279: 2000
Относително удължение	$x_t \geq 23\%$ ($3 \leq d \leq 40$ mm) $x_t \geq 22\%$ ($40 < d \leq 63$ mm) $x_t \geq 21\%$ ($63 < d \leq 100$ mm) $x_t \geq 19\%$ ($100 < d \leq 150$ mm)	EN 10025-2:2004	
Якост на опън	$410 \leq x_t \leq 560$ MPa ($3 \leq d \leq 100$ mm) $400 \leq x_t \leq 540$ MPa ($100 < d \leq 150$ mm)	EN 10025-2:2004	
Граница на провлачане	$x_t \geq 275$ MPa ($d \leq 16$ mm) $x_t \geq 265$ MPa ($16 < d \leq 40$ mm) $x_t \geq 255$ MPa ($40 < d \leq 63$ mm) $x_t \geq 245$ MPa ($63 < d \leq 80$ mm) $x_t \geq 235$ MPa ($80 < d \leq 100$ mm) $x_t \geq 225$ MPa ($100 < d \leq 150$ mm) (d: номинален диаметър)	EN 10025-2:2004	
Якост на удар	$x_t \geq 27$ J (ако е специфицирано)	EN 10025-2:2004	
Устойчивост и заваряемост (Химически анализ/ въглероден еквивалент)	$C \leq 0,18\%$ (S275J0; S275J2); $C \leq 0,21\%$ (S275JR, $d \leq 40$ mm) $C \leq 0,22\%$ (S275JR, $d > 40$ mm) $Mn \leq 1,50\%$ $S; P \leq 0,035\%$ (S275JR) $S; P \leq 0,030\%$ (S275J0) $S; P \leq 0,025\%$ (S275J2) $N \leq 0,012\%$ (S275JR; S275J0) $Cu \leq 0,55\%$ Seq.- max 0,40 %; ($d \leq 40$ mm) Seq.- max 0,42 %; ($40 < d \leq 150$ mm)	EN 10025-2:2004	

ВЪРНО С ОРИГИНАЛ
 Дата: 21.10.07



МЕТАЛСНА БЪЛГАРИЯ АД
 София 1220, б-я, Палица 119
 ВЪРНО С ОРИГИНАЛ





10. Декларация:

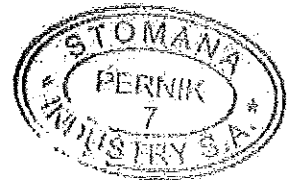
Експлоатационните показатели на продукта, посочени в т.1 и 2 съответстват на декларационните експлоатационни показатели в точка 9.

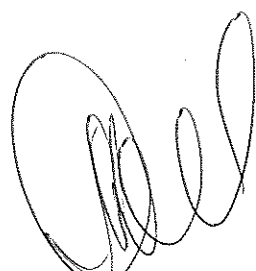


Настоящата декларация за експлоатационни показатели се издава изцяло на отговорността на производителя, посочен в точка 4.


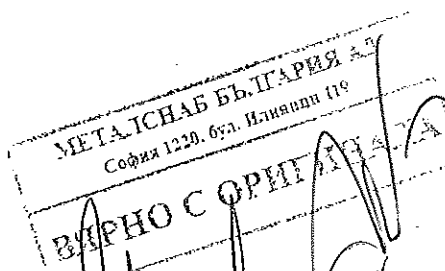
Подписано за и от името на производителя от:

инж. Ч. Димитров 
„Директор качество и технологии“

01.07.2013, Перник




ВЯРНО С 
Дата 24.11.15. Подпис 


МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД
София 1220, бгг. Илияши 11а
ВЯРНО С 



İZMİR DEMİR ÇELİK SANAYİ A.Ş.

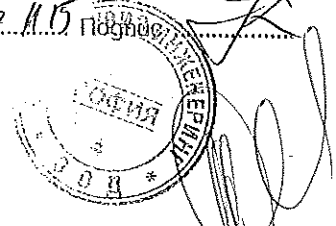
İZMİR-DEMİR ÇELİK SAN. A.Ş.
Sarı Eşref Bulv. No 23
35210-Çarşıyazır/İZMİR
Tel. : +90 232 441 50 50
Fax : +90 232 441 56 66
E-mail : info@izdemir.com.tr
www.izdemir.com.tr

KALİTE SERTİFİKASI
EN 10204:2004- Tip3.1

TARİH 02.06.2015

FİRMA:	ARCELORMITTAL RZK ÇELİK SERVİS	ORDİNO NO :	91312	İRSALİYE NO:	375395	PLAKA :	42CNU33										
MAMÜL TANIMI :	SICAK HADDELENMİŞ İPE / HE PROFİLLER	MAMÜL STANDARDI :	BS EN 10025-2:2004	ŞEKİL VE BOYUT TOLERANSLARI :	EN 10034:1995												
Ebat	Kalite	Döküm No	MEKANİK ÖZELLİKLER				KİMYASAL BİLEŞİM (% AĞIRLIK)										
			Akma Dayanımı MPa	Çekme Dayanımı MPa	Yüzde Uzama %	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	N	CEV
I PR HE A 140	S 275 JR	15103099	339	485	32.5	0.14	0.17	0.70	0.021	0.016	0.07	0.09	0.26	0.010	0.002	0.008	0.37
MAMÜL TANIMI :	SICAK HADDELENMİŞ NPU / UAP / LPE PROFİLLER	MAMÜL STANDARDI :	BS EN 10025-2:2004	ŞEKİL VE BOYUT TOLERANSLARI :	EN 10279:2000												
Ebat	Kalite	Döküm No	MEKANİK ÖZELLİKLER				KİMYASAL BİLEŞİM (% AĞIRLIK)										
			Akma Dayanımı MPa	Çekme Dayanımı MPa	Yüzde Uzama %	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	N	CEV
			U PR UPN 65	S 235 JR	00022600	324	453	30.7	0.16	0.20	0.58	0.010	0.021	0.08	0.24	0.010	0.000
U PR UPN 100	S 235 JR	15113063	332	475	29.3	0.14	0.20	0.54	0.011	0.021	0.07	0.06	0.19	0.009	0.000	0.008	0.33
U PR UPN 160	S 235 JR	15100601	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

ВЯРНО С ОРІГІНАЛОМ
Дата 25.11.15



Handwritten signatures and stamps including TSE, CE, and GBES logos.



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



ОТКК - СIII

INSPECTION CERTIFICATE No 197

Issued on **16.7.2015** SAP № **1246292**
 Steel grade **S275JR+AR**
 Which is dispatched to : **МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД**
 kind of product : **ВИНКЕЛ**
 with the size of profile **L90X90X7**
 length: **6000+100mm**
 according to **EN10056-1.2 00 ; EN 10025-1.2 2004; EN 10204 /3.1; БДС 2612**
 in truck № **PK2126AX/PK2072EE**
 total bundles: **2**

ВЪРНО
 Дата 25.11.2015

Chemical composition%

WEIGHT	Heat No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	Mo	CEV
2440	59774	0,11	0,41	0,20	0,013	0,014	0,08	0,08	0,28	0,021	0,009	0,013	0,222
2430	59774	0,11	0,41	0,20	0,013	0,014	0,08	0,08	0,28	0,021	0,009	0,013	0,222
4	2												

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	Kv1	Kv2	Kv3			
59774	345	451	37	good					L90X90X7	S275JR+AR	6000+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
 TECHNICAL CONTROL
 ROLLED STEEL SHOP

CHIEF DEPARTMENT
 TECHNICAL CONTROL
 STOMANA INDUSTRY S.A.

06
 0035-CPR-A 191

137



"STOMANA INDUSTRY" S.A.
1, Vladysko Vastania Str.
2304 Pernik, BULGARIA



[Handwritten signature]

ОТКК - СПП

INSPECTION CERTIFICATE No 231

Issued on 24.8.2015 SAP № 1250431

Steel grade S275JR+AR

Which is dispatched to : СИДМА БЪЛГАРИЯ ЕАД

kind of product : ВИНКЕЛ

with the size of profile : L80x80x8 ; L90x90x7 ; L90x90x8 mm

length : L - 6000+100mm

according to EN10056-1.2 00 ; EN 10025-1.2 2004 ; EN 10204 /3.1 ; БДС 2612

in truck № PK 1015 BM/CO 4040 EK

total bundles : 8

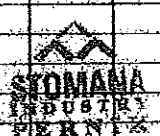
СИДМА БЪЛГАРИЯ ЕАД
София
Дата: 24.08.2015
Подпис: *[Signature]*

Chemical composition%

WEIGHT	Heat No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	Mo	CEV
2395	59767	0,11	0,40	0,20	0,014	0,015	0,11	0,09	0,30	0,041	0,009	0,018	0,229
2095	59767	0,11	0,40	0,20	0,014	0,015	0,11	0,09	0,30	0,041	0,009	0,018	0,229
2390	59767	0,11	0,40	0,20	0,014	0,015	0,11	0,09	0,30	0,041	0,009	0,018	0,229
1895	59772	0,11	0,39	0,20	0,024	0,015	0,08	0,10	0,32	0,030	0,008	0,015	0,223
2445	59772	0,11	0,39	0,20	0,024	0,015	0,08	0,10	0,32	0,030	0,008	0,015	0,223
2420	59772	0,11	0,39	0,20	0,024	0,015	0,08	0,10	0,32	0,030	0,008	0,015	0,223
1205	59772	0,11	0,39	0,20	0,024	0,015	0,08	0,10	0,32	0,030	0,008	0,015	0,223
2810	59774	0,11	0,41	0,20	0,013	0,014	0,08	0,08	0,28	0,021	0,009	0,013	0,222
17655													

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			
59767	300	417	35	good					L80x8	S275JR+AR	6000+100
59772	321	440	40	good					L90x8	S275JR+AR	6000+100
59774	345	451	37	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 radioactivity.
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

0035-CPR-A 191

CHIEF DEPARTMENT
TECHNICAL CONTROL
STOMANA INDUSTRY S.A.



138



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



ОТКК - СIII

INSPECTION CERTIFICATE No 31

Issued on 03.2.2015 SAP № 1213524
Steel grade S275JR+AR
Which is dispatched to: СИДМА БЪЛГАРИЯ ЕАД
kind of product : ВИНКЕЛ
with the size of profile : L 60X60X5 ; L 70X70X6
length: L 6000+100mm
according to EN10056-1.2 00 ; EN 10025-1.2 2004; EN 10204 /3.1; БДС2612
In truck № Y 3600 AH / Y 5332 EE
total bundles:

Chemical composition%

WRIGHT	Heat No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	Mo	CEV
2720	57202	0,11	0,39	0,20	0,025	0,010	0,07	0,10	0,31	0,020	0,010	0,014	0,220
2715	57202	0,11	0,39	0,20	0,025	0,010	0,07	0,10	0,31	0,020	0,010	0,014	0,220
2710	57202	0,11	0,39	0,20	0,025	0,010	0,07	0,10	0,31	0,020	0,010	0,014	0,220
2720	57200	0,10	0,39	0,20	0,022	0,011	0,10	0,11	0,23	0,022	0,008	0,017	0,212
1410	57200	0,10	0,39	0,20	0,022	0,011	0,10	0,11	0,23	0,022	0,008	0,017	0,212
795	56207	0,11	0,41	0,20	0,017	0,009	0,08	0,09	0,23	0,021	0,012	0,014	0,219
2390	56708	0,10	0,40	0,23	0,018	0,010	0,09	0,12	0,25	0,033	0,010	0,024	0,215
2380	56708	0,10	0,40	0,23	0,018	0,010	0,09	0,12	0,25	0,033	0,010	0,024	0,215
17840													

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			
57202	329	439	38	good					L60X5	S275JR+AR	6000+100
57200	354	464	34	good					L60X5	S275JR+AR	6000+100
56207	307	435	34	good					L60X5	S275JR+AR	6000+100
56708	334	440	35	good					L70X6	S275JR+AR	6000+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
TECHNICAL CONTROL
ROLLED STEEL SHOP

CHIEF DEPARTMENT
TECHNICAL CONTROL
STOMANA INDUSTRY S



Дата 21.11.2015

HEADQUARTERS: 2-4 Mesogion Av., GR-11527 Athens, Greece, Tel: (+30)-210-6861111
 PLANT: 12th km Thessaloniki-Veria, 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

MILL'S CERTIFICATE

CUSTOMER : STOMANA INDUSTRY S.A.
 BULGARIA
 COMMERCIAL INVOICE : Serial 208, No: 0012216
 CERTIFICATE NUMBER : 208001221620052015-3
 DESCRIPTION OF GOODS : Merchant Bars (Eq. Angles 20x20x3, 30x30x4 – 6m)
 GRADE : S235JR + AR / S275JR + AR according to EN 10025,
 suitable for galvanizing, with CE-mark (Nr.: 0758-BPR-025.014),
 with test report EN 10204/3.1
 SIZE TOLERANCE : According to EN 10056

CHEMICAL ANALYSIS (%)

HEAT No	C	Mn	S	P	Si	Cu	N	Ceq
1132	0,09	0,60	0,031	0,013	0,18	0,32	0,011	0,24
2514	0,09	0,61	0,030	0,010	0,15	0,30	0,010	0,24

MECHANICAL PROPERTIES

HEAT No	DIMENSION	Re (MPa)	Rm (MPa)	A 5d (%)
1132	20x20x3	324	463	32,5
2514	30x30x4	329	459	32,7

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

THESSALONIKI, 20.05.2015

ВЪРНО С ОПРИГНАЛИ
 Дата 24.5.15... Познае...



QUALITY CONTROL



GR-0072/QA - C - 880/12



QUALITY MANAGEMENT SYSTEM ACCORDING TO ELOT EN ISO 9001:2008

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

140

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

Code No. S.A.: 7947/01/8/86/164
 Ministry of Development
 VAT Number: EL094130920
 Tax office: FAE Athens
 www.sidenor.gr

MILL'S CERTIFICATE

CUSTOMER : STOMANA INDUSTRY S.A.,
 BULGARIA

COMMERCIAL INVOICE : Serial 208, No: 0010518

CERTIFICATE NUMBER : 208001051803022015-1

DESCRIPTION OF GOODS : Merchant Bars (Eq. Angles 30x30x3, 35x35x4, 40x40x4, 50x50x4 – 6m,) according to S235JR + AR / EN 10025 (St 37.2 acc. DIN 17100), suitable for galvanizing, with CE-mark (Nr.: 0758-BPR-025.003), with test report EN 10204/3.1

SIZE TOLERANCE : According to EN 10056

CHEMICAL ANALYSIS (%)

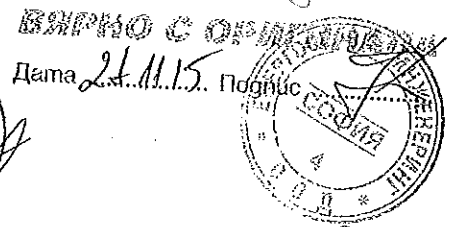
HEAT No	C	Mn	S	P	Si	Cu	N	Ceq
93	0,08	0,59	0,037	0,013	0,18	0,28	0,012	0,23
181	0,12	0,56	0,034	0,013	0,18	0,31	0,008	0,26
135	0,08	0,60	0,037	0,017	0,19	0,35	0,012	0,23
2598	0,08	0,56	0,030	0,012	0,18	0,30	0,012	0,22

MECHANICAL PROPERTIES

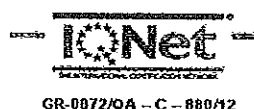
HEAT No	DIMENSION	Re (MPa)	Rm (MPa)	A 5d (%)
93	30x30x3	336	452	33,1
181	35x35x4	328	452	33,9
135	40x40x4	327	466	32,5
2598	50x50x4	330	455	32,7

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

THESSALONIKI, 03.02.2015



QUALITY CONTROL



GR-0872/QA - C - 880/12

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM ACCORDING TO EN ISO 9001: 2008

[Handwritten signature]

[Handwritten signatures and marks]

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

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

MILL'S CERTIFICATE

CUSTOMER : STOMANA INDUSTRY S.A.
 BULGARIA
 COMMERCIAL INVOICE : Serial 208, No: 0012158
 CERTIFICATE NUMBER : 208001215815052015-2
 DESCRIPTION OF GOODS : Merchant Bars (Eq. Angles 40x40x4, 40x40x4, 50x50x5 – 6m)
 GRADE : S235JR + AR / S275JR + AR according to EN 10025,
 suitable for galvanizing, with CE-mark (Nr.: 0758-BPR-025.014),
 with test report EN 10204/3.1
 SIZE TOLERANCE : According to EN 10056

CHEMICAL ANALYSIS (%)

HEAT No	C	Mn	S	P	Si	Cu	N	Ceq
738	0,08	0,59	0,035	0,019	0,19	0,28	0,008	0,23
765	0,08	0,66	0,039	0,031	0,17	0,34	0,009	0,25
132	0,09	0,59	0,024	0,012	0,21	0,32	0,011	0,24
726	0,09	0,58	0,039	0,016	0,19	0,30	0,011	0,23

MECHANICAL PROPERTIES

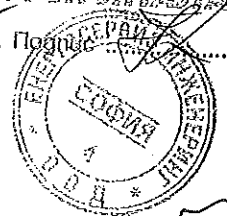
HEAT No	DIMENSION	Re (MPa)	Rm (MPa)	A 5d (%)
738	40x40x4	327	465	32,4
765	40x40x4	329	455	32,8
132	40x40x5	322	458	32,8
726	50x50x5	328	466	32,4

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

THESSALONIKI, 15.05.2015



ВМРНС С ОПРИГНАЛНА
 Дата 25.11.15



QUALITY CONTROL



GR-0072/QA - C - 880/12

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM ACCORDING TO EN ISO 9001:2008

[Handwritten signature]

[Handwritten signatures and marks]

Quality Management System
 Certified by Lloyd's Register
 Quality Assurance

ArcelorMittal Galati S.A. - Romania

CUSTOMER / CLIENT: HIMA-RODARI
 PRODUCT / PRODUCT: Hot rolled uncoated coil
 GRADE / GRADE: S235
 WORK / STANDARD: EN10131:2006

TEST REPORT: 307349
 ACCORDING TO: EN 10204/2004/2.2
 DATE: 20.09.2015

ORDER / COMANDA: S235 / 1001344
 FABRIK / ARTZ EXPEDITIE: 1001344/4
 WAGON / ID TRANSPORT: 54 9482 MC/PB 910001
 TRACKING NO.

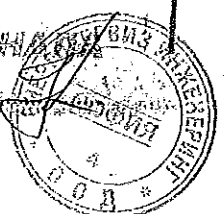
TOTAL NUMBER OF PIECES: 2 / TOTAL WEIGHT: 23 450,00 KG

NO CONT. NO	HEAT NO	DIMENSIONS	WEIGHT	QC	TEST NO
1	451608	11,86	11,86	1	451608
2	451608	11,60	11,60	1	451608

HEAT NO	QC	TEST NO	UTS	YS	LC
1	451608	451608	380	295	80
2	451608	451608	380	295	80

CHEMICAL COMPOSITION (%)
 C: 0,0210 P: 0,0000 Mn: 0,0129 S: 0,0082 Al: 0,0790 Ni: 0,0016 N: 0,0010 Heat: P = Produce
 Si: 0,0006 Cu: 0,0143 O: 0,0152 H: 0,0048 Mo: 0,0009 Nb: 0,0006 B: 0,0003

[Handwritten signature]



ВЕРНО С ОПРИМНОМ ПОДПИСАНО
 Дата 24.11.15. Подписано

[Handwritten signature]

Shotblasting process:
 done by HDP-Technique Casting

Delivery condition: Normalizing rolling
 Checking of marking, surface, shape and dimensions ok
 Surface: SW 10111/2008
 Tolerances:
 Size: SW 10051-2008
 Flaws: SW 10051-2008

THIRD PARTY INSPECTION

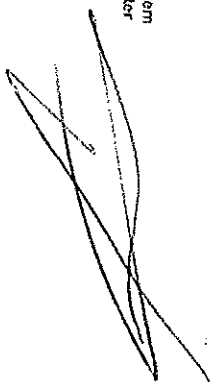
SIGNATURE

INSPECTION OF QUALITY
 CONTROL UNIT

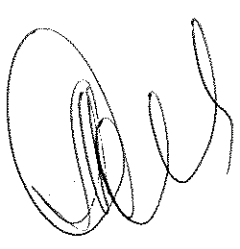
WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND SATISFIES THE REQUIREMENTS SPECIFIED BY THE ORDER WITH SATISFACTORY RESULTS.



Quality Management System
 Certified by Lloyd's Register
 Quality Assurance



ArcelorMittal Galati S.A. - Romania



ArcelorMittal

CUSTOMER / CLIENT : SIMA BUCURESTI SA
 PRODUCT / BRAND : Hot rolled uncoiled coil
 STEEL GRADE/VERSION ORTEL: 20 J3
 NORM / STANDARD : EN10113-2003;

TEST REPORT 307210
 ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2
 DATE : 18.08.2015

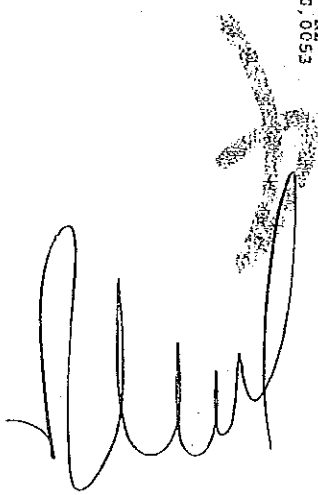
ORDER / COMANDA : 301458/5003244
 DISPATCH / AVIZ EXPORTATE : 180056416
 WAGON / ID TRANSPORT : 29 711 PC/29 0318P
 TRACKING NO. :

TOTAL NUMBER OF PIECES: 2 / TOTAL WEIGHT: 23.589,00 KG

NO COIL NO	HEAT NO	DIMENSION	WEIGHT	TEST NO	DTS	YTS	LC	EL(*)
NR NR-ROLU	SARJA	GREUTATE	POC NR-PRODA	NR	RE	RE	mm	A
2	461612	Y925837 3,00x1000x	11,88	1	461611	MPa	381	33
	461610	Y925837 4,00x1000x	11,70	1	461611	MPa	327	33

CHEMICAL COMPOSITION (%) - I = Heat, P = Product

HEAT NO: C 0,0710 0,0053 0,0129 0,0082 0,0790 0,0018 0,0006 0,0010 0,0143 0,0152 0,0348 0,0009 0,0006 0,0001 0,0653



DIPLA C OPII
 Data 21.11.15 Pologu



Steelmaking Process:
 Made by non-continuous casting

Delivery condition: Normalizing-rolling
 Checking of marking, surface, shape and dimensions-ok
 Surface: EN 10217/2004
 Tolerances:
 Size: EN 10051-2010
 Flatness: EN 10051-2010

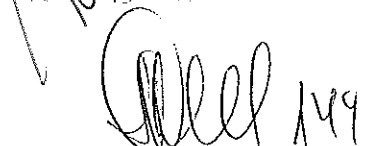
THIRD PARTY INSPECTION

STORAGE

INSPECTOR OF QUALITY
 COMPANY DEPARTMENT



WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND SATISFIES ALL THE REQUIREMENTS SPECIFIED IN THE ORDER WITH SATISFACTORY RESULTS

Quality Management System
 certified by Lloyd's Register
 Quality Assurance



ArcelorMittal Galati S.A. - Romania



ArcelorMittal



PROCES / CLIENT : STAIN, ROMANIA - SA
 PRODUCT / PRODUCT : Hot rolled, galvanized coil
 STEEL GRADE / PRODUCT : ST12, ST 31
 CODE / STANDARD : EN 10130-2003

TEST REPORT 302335
 ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2
 DATE : 14.04.2015

ORDER / CLIENT : STAIN/SA
 DISPATCH / DATE DISPATCH : 15.04.2015
 MILL / DE DISPATCH : ST 7434 N/ST 8893
 TRUCKING NO. :

TOTAL NUMBER OF PIECES : 2 / TOTAL WEIGHT : 23.930,00 KG

HEAT NO. / HEAT NO DIMENSIONS / WEIGHT / PC TEST NO
 DR NR. ROLLO / SRAJA / DIMENSIUNI / GREUTATE / BUG NR. PRODA

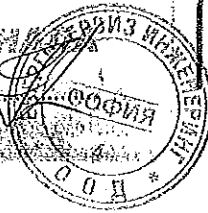
1	433730	18145T	2,00x1000x11,52	1	432978	121	121	38	38
2	432928	18145R	2,00x1000x11,52	1	432928	121	121	38	38

CHEMICAL COMPOSITION (%)

HEAT NO.	C	Mn	P	S	Al	Nb	As	Si	Fe	Product
433730	0,0168	0,0119	0,0022	0,0005	4,0015	0,0029	0,0015	0,0001	0,0052	ST12
432928	0,0165	0,0119	0,0022	0,0010	4,0015	0,0029	0,0015	0,0001	0,0052	ST12




ВЯРНО С ОРЪНИМЪТ
 Дата 25.11.15 Поща

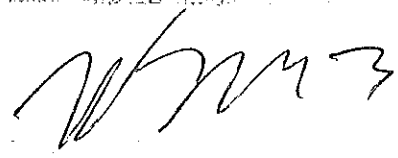


Standard procedure
 EN 10130-2003

Delivery conditions: Normalizing rolling
 Checking of marking, surface, shape and
 dimensions ok
 Surface ok
 Tolerances
 STAIN/SA
 Plate/Sheet EN 10130-2003

THIS PART INSTRUCTION

STAIN/SA

WE INSURE AGAINST THE RISK OF LOSS OF THE GOODS AND THE RISK OF DAMAGE TO THE GOODS

Quality Management System
 certified by Lloyd's Register
 Quality Assurance

ArcelorMittal Galati S.A. - Romania

CONSTRUCȚIE: SIDERUL DE CALDĂRI
 SIDERUL DE CALDĂRI - SIDERUL DE CALDĂRI
 SIDERUL DE CALDĂRI - SIDERUL DE CALDĂRI
 SIDERUL DE CALDĂRI - SIDERUL DE CALDĂRI

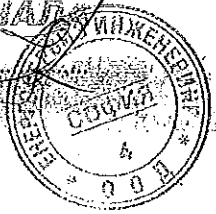
TEST REPORT 302170
 ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2
 DATE : 08.04.2015

DESCRIȚIA: SIDERUL DE CALDĂRI / SIDERUL DE CALDĂRI
 SIDERUL DE CALDĂRI - SIDERUL DE CALDĂRI
 SIDERUL DE CALDĂRI - SIDERUL DE CALDĂRI
 SIDERUL DE CALDĂRI - SIDERUL DE CALDĂRI

HEAT NO.	HEAT NO DIMENSIONS	WEIGHT	PC	TEST NO.	TEST NO.	YTS	YTS	ELI	ELI
1	422084	12.08	1	422402	422402	55	55	38	38
CHEMICAL COMPOSITION (%) - C = Heat, P = Product									
1	923771	0.0660	0.0020	0.0136	0.0250	0.0010	0.0010	0.0170	0.0130
2	923771	0.0660	0.0020	0.0136	0.0250	0.0010	0.0010	0.0170	0.0130

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



ВЪРНО С ОПРИГНАЛ
 Дата 21.11.15. Подпис

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ArcelorMittal

[Handwritten signature]

Subcontracting process:	Delivery conditions:	Checking of marking, surface, shape and dimensions:	Checked with organization:	Inspection of quality:
Marking of material:	Checking of marking, surface, shape and dimensions in accordance with standards:	Tolerances: Steel in accordance with standards for steel:	Checked with organization:	Inspection of quality:

AT THE TIME OF DELIVERY OF THE MATERIAL, THE MANUFACTURER ASSUMES RESPONSIBILITY FOR THE QUALITY OF THE MATERIAL.

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,

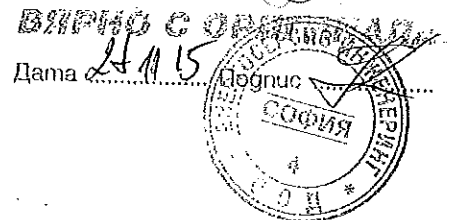
за които се отнася тази декларация, са в съответствие със следните стандарти:

DIN933, DIN934 и DIN 125.

13.11.2015г.
гр. Габрово

Управител:.....

/ Георги Пабаров /



TEST REPORT

EN-ISO 10204 3.1B CERT.

DATE: APR 25, 2012

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

ВЫРНО С ОРИГИНАЛОМ
 Дата 25.11.15 Погнус

TEST REPORT

[Handwritten Signature]

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 mat.	FINISH: Z/P
MATERIAL: Q235	INV. NO.: 11 004-5

DIMENSIONAL INSPECTION

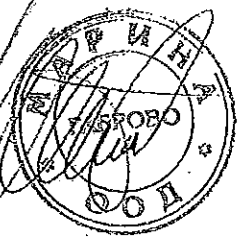
SAMPLING DATE: APR, 2012

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

SAMPLES QTY: 8 PCS

(SIGNATURE)

[Handwritten Signature]



[Handwritten Signature]

ВІРНО С ОРИГІНАЛОМ

Дата 21.04.12 Погода



[Handwritten Signature]

[Handwritten Signature]

[Handwritten Signature]

[Handwritten Signature]

TEST REPORT

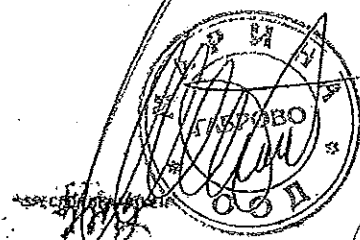
EN-ISO 10204 3.1B CERT.

DATE: APR 25, 2012

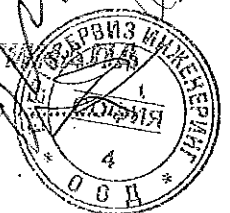
CLIENT: Marina LTD	P/O NO.: 11. AO001
SIZE: M16	Part No.:
MANUFACTURING IN: MAR 2012	QUANTITIES: 49600pcs
DESC. OF GOODS: DIN934-GR8 nut	FINISH: Z/P
MATERIAL: Q235	INV. NO.: 11EXMAA004-5

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)



ВЫПОС С ОРГАНИЗАЦИОННОЙ СЕТИ
Дата: 25.04.12. Подпись: [Signature]



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

TEST REPORT

EN-ISO 10204 3.1B CERT.

DATE: APR 25, 2012

CLIENT: Marina LTD	P/O NO.: 11 - 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)

ВЫПИСЬ С ОПИТАНИЯ
Дата: 25.04.12 Погода: ...

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT101#

Dated: MAY 25, 2012

Order No.: O006

Item Class Surface finished

DIN125 A Zinc Plated

Size: M20

Pieces: 74400

Heat No.: G12-0456

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	21-21.33	36.38-37.0	2.3-2.7
	Test values	21.2-21.25	36.5-36.58	2.6-2.68

Test results:

Pass

Reject

ВЯРНО С ОРНИ
Дата: 24.11.15 Погнус



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature] 152

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT101#

Dated: MAY 25, 2012

Order No.: 11/ 0006

Item Class Surface finished

DIN125 A Zinc Plated

Size: M24

Pieces: 102600

Heat No.: G12-0456

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:

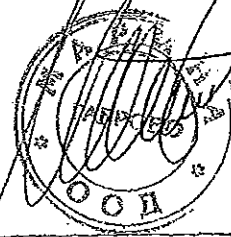
Chemical Composition %		C	Si	Mn	P	S
Materials	Q195	0.07	0.14	0.31	0.012	0.008

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:

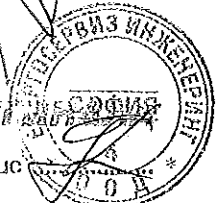
Pass

Reject



[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 24.11.15. Познак



[Handwritten signature]

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: 1004-058/071-1

Dated: JULY. 14, 2010

Order No.: 1004-058/071-1

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 15/pcs	Standard	19.62-19.95	29.67-30.00	12.28-12.72	54.4-55.6
	Test values	19.63-19.94	29.71-29.97	12.29-12.68	54.5-55.5

Mechanical Properties	Corrosion Hardness (HRC)	Tensile strength N/mm ²	Proofing load (Mpa)	Yield stress N/mm ²	Elongation (%)	Decarburization (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:

Authorized Signature(s)

Дата 2010.07.15

Регістр

154

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

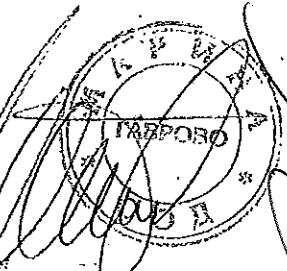
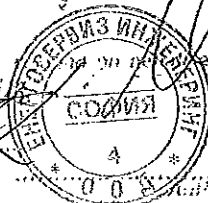
Specifications		d-major diameter	s-width across flats	k-wrenching height	l-length
		mm	mm	mm	mm
Samples	Standard	11.70-11.96	18.67-19.00	7.32-7.68	29.58-30.42
15/pcs	Test values	11.73-11.94	18.71-18.89	7.35-7.62	29.61-30.41

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					
Test values	24-30	830N/mm2				ok	
Samples	15	15				ok	

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

Test results:
 Pass
 Reject

[Handwritten Signature]
 QC Manager:



[Handwritten Signature]

ВІДНО С ОРИГІНАЛОМ
 Дата 25.11.15 Погнус

[Handwritten Signature] 155

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT118#
 Invoice No.: 111 0007-9C

Dated: JAN 04, 2013
 Item Class Surface finished
 DIN933 8.8 Zinc Plated
 Size: M16X50
 Pieces: 20400

Heat No.: G15-0476
 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 8 / pcs	Standard	max 17.7	23.67-24	9.82-10.18	49.5-50.5
	Test values	17.1-17.3	23.8-24	9.9-10	49.82-50

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

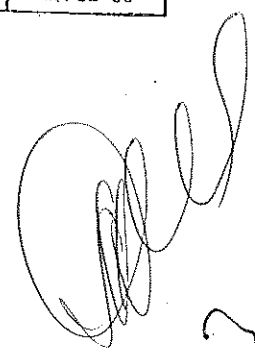
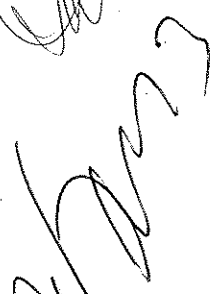
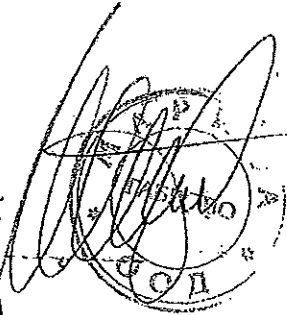

Threads: Standard
 Go gauge: 6h
 No gauge: 6h

Test values Samples
 ok 8
 ok 8

QC Manager:

Test results:

- Pass
- Reject





 ВЕРНО С ОРАТИВ...
 Дата: 21.11.13

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

158

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT118#
 Invoice No.: O007-9C

Dated: JAN 04, 2013
 Item Class Surface finished
 DIN933 8.8 Zinc Plated
 Size: M16X45
 Pieces: 11000

Heat No.: G15-0476
 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 gague: 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 8 / pcs	Standard	max 17.7	23.67-24	9.82-10.18	44.5-45.5
	Test values	17.1-17.3	23.8-24	9.9-10	44.5-45

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

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОДИНОВИДНИМ
 Дата: 21.11.15. Погнус



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

CERTIFICATE OF INSPECTION

Certificate No.: CERT118#
 Invoice No.: 11 007-9C

Dated: JAN 04, 2013
 Item Class Surface finished
 DIN933 8.8 Zinc Plated
 Size: M16X40
 Pieces: 27750

Heat No.: G15-0476
 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 8 / pcs	Standard	max 17.7	23.67-24	9.82-10.18	39.5-40.5
	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

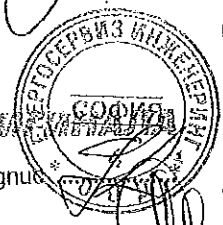
QC Manager:

Test results:

Pass
 Reject

W. L. ...

Дата: 21.11.15. Погнул



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Large handwritten signature]

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

Threads: Standard

Go gauge: 6g

No gauge: 6g

Test values

ok

ok

Samples

15

15

Surface Finished:

Required

Test results:

Pass

Reject

QC Manager:

(Handwritten signatures and stamps)


 Дата: 25.01.2012 Подпись: *(Signature)*

(Handwritten signature)

(Large handwritten signature and stamp)

159

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

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

са в съответствие с 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

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

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

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

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

ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН, отговаря на ОН-02-75410-83

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 **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

18.01.10
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР

/Х.Хараламбиев



СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 000528

Дата: 18.01.2010г.

Клиент:

Золор
ООО - Луница

Продукция:

ЕП-71
Емайллак епоксиден

ТС Стандарт:

ЛП-ТС-019/01

Дата на произв:

10.04.03

Гар. срок:

24 мес.

№ по ред	Качествени показатели	Данни по Т.С.	Резултат от анализ
1.	Външен вид на продукта	хомог. вискозна маса	отговаря
2.	Цвят	РЛ-7035	отговаря
3.	Съхливост до степен V при 20°С, в h, не повече от	18	18

Количество:

1600

Амбалаж:

корби

Забележка:

отговаря на Т.С!

Анализира:

А

ВЯРНО С ОРМ

Дата 18.01.10



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

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

**ВТВЪРДИТЕЛ ЗА ЕПОКСИДНИ СМОЛИ,
ВЪРДИТЕЛ "ЛАМИД 25/40", ВТВЪРДИТЕЛ "ДТА - 900",
ВТВЪРДИТЕЛ "ДН - 75"**

са в съответствие с 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

ВТВЪРДИТЕЛ ЗА ЕПОКСИДНИ СМОЛИ, отговаря на ЛП-ТС-016/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00667/01

ВЪРДИТЕЛ "ЛАМИД 25/40" отговаря на ЛП-ТС-ПНХ-007/95, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02414/00

ВТВЪРДИТЕЛ "ДТА - 900", отговаря на ЛП-ТС-15/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00668/01

ВТВЪРДИТЕЛ "ДН - 75" отговаря на ЛП-ТС-039/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02161/02

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 **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.

18.01.2010г.

гр.София

ИЗШ. ДИРЕКТОР:

/Х.Хараламбиев

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№.....

Дата: 18.01.2010г.

Клиент:

*Холор "ООО"
Зурница*

Продукция: *ВТВ ДТА-900*
ТС Стандарт: *ЛП-ТС-15/01*
Изпълнение: *800108-90* Датум: *28.10.2010г.*

№ по ред	Качествени показатели	Данни по Т.С.	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта	<i>Емблеа, хомог. теснота</i>	<i>отговаря</i>
2.	Плътност при 20°C, kg/m ³		
3.	Активност на втвърдителя	<i>1:5 при 80°C, титм - не повече от 60</i>	<i>50</i>

Количество:

17 др.

Амбалаж:

11 куб. м х 4.3 кг.

Забележка:

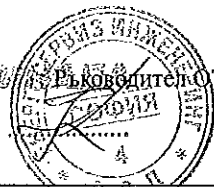
Отговаря на Т.С.!

Анализиран:

Гурел

ВЪРНО С ОРИГИНАЛ

Дата: *21.1.15* Понис



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

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

Разредител МРТ, Разредител АМВ, Разредител КАБЕ, Разредител КЛС, Разредител ХК-1, Разредител БК, Разредител КОРЕСЕЛИН, Разредител за нитроцелулозни лакове "НИТРОЛИН Р"®, Разредител МИ, Разредител КЕМ, Разредител К

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

Разредител МРТ отговаря на ЛП-ТС-007/00, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02764/00

Разредител АМВ отговаря на ЛП-ТС-007/00, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02765/00

Разредител КАБЕ отговаря на ЛП-ТС-132/04, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02412/00

Разредител КЛС отговаря на ЛП-ТС-004/00, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02413/00

Разредител ХК-1 отговаря на ЛП-ТС-053/02, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02048/02

Разредител БК отговаря на ЛП-ТС-093/04

Разредител КОРЕСЕЛИН отговаря на ЛП-ТС-013/00, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02042/02

Разредител за нитроцелулозни лакове "НИТРОЛИН Р"® отговаря на ЛП-ТС-009/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02043/02

Разредител МИ отговаря на ЛП-ТС-006/00, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02762/00

Разредител К отговаря на ЛП-ТС-102/0

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

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

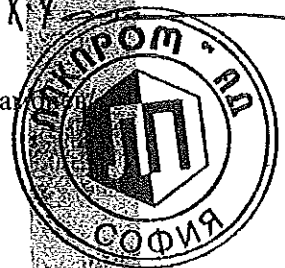
На всички потребители се предоставят Инструкции за употреба, а на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

Декларирам на собствена отговорност, която носи съгласно чл. 313 от НК.

30.10.17
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР:

/Х/ Хараламбиев



СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№...008894

Дата: 30.10.2017

Клиент: *Корпоративна мрежа*
Ари

Производство: *Разредител КАБЕ*
ТС, Стандарт: *ЛП-ТС-132/04*
Партиден №: *008894* Годен до: *07.10.18*

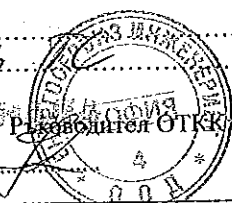
№ по ред	Качествени показатели	Данни по	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта	<i>прозрачен, безцветен</i>	<i>отговаря</i>
2.	Цвят		
3.	Способност за разреждане на <i>милкинг</i> бои и лакове	<i>не се агрегират</i>	<i>отговаря</i>

Количество: *10л*

Амбалаж: *м. мур*

Забележка: *Всичко е ОК*

Анализира: *Алиса* **ДИРНО С ОРИГИНАЛ** *2.11.17* Подпис



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

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

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

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

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

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

ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71 отговаря на ЛП-ТС-019/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00699/01, изпитан от ИЦС- НИСИ - ЕООД , Протокол №236-4-52/30.05.03г.

ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН отговаря на ЛП-ТС-127/02

ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД отговаря на ЛП-ТС-145/08

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

За поддържане и повишаване 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 продуктите се придружава със свидетелство за качество.
На всички потребители се предоставят Инструкция за употреба, ала професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

Декларирам на собствена отговорност, която носи съгласно чл.313 от ПЗ

30.10.16
гр.София

ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР
Х.Хараламбиев

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 002540

Дата: 30.10.2016 г.

Клиент: *И.М.Т. Конор Дупница*

Производство: *ЕП-11*
ТС Стандарт: *ЛП-ТС-ППХ-008*
Партиден №: *18317* Годен до: *12.09.16*



№ по ред	Качествени показатели	Данни по	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта	<i>хомогенен, лисък</i>	<i>съответства</i>
2.	Цвят	<i>св. сив</i>	<i>съответства</i>
3.	Съхливост до степен V... при 20°С, в h, не повече от	<i>18</i>	<i>18</i>

Количество: *100*

Забележка:

Анализирали: *Алиса* (Поглиб) *Иван* (Ръководител ОТК)

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

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

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

ЗМГ *Золот* *Дунав*

№ *119* Дата: *30.10.14*

ПРОДУКЦИЯ:ЕПОКСИДЕН ВТВЪРДИТЕЛ “ЛАМИД”

Станд.документ:ФС-С-241/2007

Партиден №: *108411*

Годен до: *29.09.17*

№ 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/m³	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

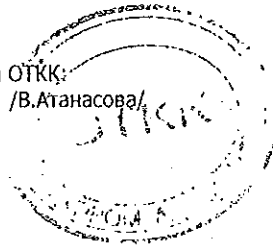
Количество: *20л*

Опаковка: *20л кани*

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

Анализирали: *[Signature]*

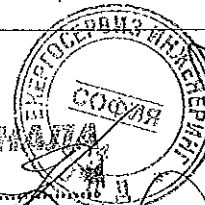
Ръководител ОТКК: *[Signature]*
/В.Атанасова/



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!

ВАЖНО С ОРИГИНАЛА

Дата *2.11.15* Подпис *[Signature]*



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

**ВТВЪРДИТЕЛ ЗА ЕПОКСИДНИ СМОЛИ,
ВЪРДИТЕЛ "ЛАМИД 25/40", ВТВЪРДИТЕЛ "ДТА - 900",
ВТВЪРДИТЕЛ "ДН - 75"**

са в съответствие с 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

ВТВЪРДИТЕЛ ЗА ЕПОКСИДНИ СМОЛИ, отговаря на ЛП-ТС-016/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00667/01

ВЪРДИТЕЛ "ЛАМИД 25/40" отговаря на ЛП-ТС-111Х-007/95, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02414/00

ВТВЪРДИТЕЛ "ДТА - 900", отговаря на ЛП-ТС-15/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00668/01

ВТВЪРДИТЕЛ "ДН - 75" отговаря на ЛП-ТС-4039/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02161/02

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 ISO 9001

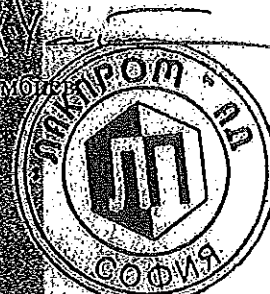
Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество

На всички потребители се предоставят указания за приложение на продукта за на професионалните потребители и информационен лист за безопасност

Декларирам на лична отговорност, която носи съгласно чл. 313 от НК.

30.10.2015
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР
/Х. Хараламбиев



СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 00078
Дата: 30.10.2015

Клиент: *Келор - Асфалт*
Продукция: *ДТА-900 25/40*
ТС, Статус: *111Х-008-195*
Декларатор: *Х. Хараламбиев* /Фармак: *18.08.16г.*

№ по ред	Качествени показатели	Данни по Т.С.	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта	<i>дметра хомоб. тесност</i>	<i>отговаря</i>
2.	Плътност при 20°C, kg/m³		
3.	Активност на втвърдителя		

Количество: *2 др.* Амбалаж: *7,4 дм х 1,68 х*

Забележка: *Отговаря на П.С!*

Анализира: *[Signature]* Дата: *22.11.15* Подпис: *[Signature]*



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

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

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

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

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

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

ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71 отговаря на ЛП-ТС-019/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00699/01, изпитан от ИЦС- НИСИ - ЕООД , Протокол №236-4-52/30.05.03г.

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

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

ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ отговаря на ЛП-ТС-128/08

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

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

Всяка партия от продукта се придружава със свидетелство за качество.

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

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

30.10.2014 г.
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОРА
(Х.Хараламбиев)



СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 00224

Дата 30.10.2014 г.

Клиент: Колор-Дизайнс

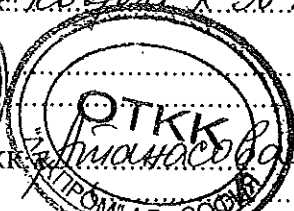
Продукция: Грунд цинково-епоксиден
ТС Стандарт: ЛП-ТС-056/02
Партиден №: 402864 Годен до: 10.09.16 г.

№ по ред	Качествени показатели	Данни по Т.С.	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта <u>гъста хомог. маса</u>		<u>отговаря</u>
2.	Цвят <u>мим</u>		
3.	Съхливост до степен... при 20°С, в <u>И</u> , не повече от	<u>120</u>	<u>90</u>

Количество: 1 др.

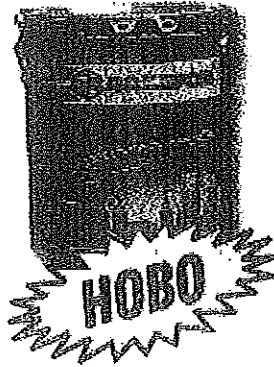
Забележка: Отговаря на Т.С.

Анализираше: Димитров Дата: 24.11.15 Подпис: Ръководител ОТКК



двукомпонентен епоксиден емайллак

ЕПОКСИ МИОКС ГРУНД



ГРУНД ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕП-076 ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71

двукомпонентен

двукомпонентни



Покритие междинно ЕП-11
двукомпонентно



Handwritten signature

ВЕРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 27.11.15



Handwritten signature

СЕРТИФИКАТ

ISO 9001:2008

for you Cert GmbH сертифицира

ЛАКПРОМ АД

с. Световрачане, ул. Слънчев № 16
1252 София
България

за следната дейност

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 възело 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

Андреас Требс

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



Прегледана
04.11.2008

с. Световрачане, ул. Слънчев № 16
Техн. м-о К. Бончев

БЯРНО
Дата 25.11.2010
Погнис



ЛАКПРОМ АД - СОФИЯ

№ 5269

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламбий Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София - Свободарене, ул. "Синцев" № 16 декларирам на собствена отговорност, че продуктът

РАЗРЕДИТЕЛ КАБЕЛ

произведен на Скопје, Македонија, № 2, 10.04.2010 г.
(дата на производство)

(вкл. опаковка, количество, цвят)

"Енергосервис инженеринг" ООД - гр. Дупница
(клиент)

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

- Техническа спецификация ПП ГС-132/2007 г.;
- Наредбата за публичните изисквания към строежите и оценяват съответствието на строителните продукти (Д.В. бр. 106 / 27.12.2006 г.);
- изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността и домашните животни и опазването на околната среда;

Техническата спецификация е съгласвана от:
- МЗ с писмо № 47-22-ХТ-02412/23.06.2000 г.

За поддържане и гарантиране качеството на продуктите: фирмата има разработен внедрена 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 Инструкция за употреба на продукта, а професионалните потребители и Изпълнителен лист за безопасност.

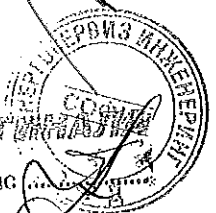
Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл.313 от НК.

04.11.2010 г.
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР:
/Х.Хараламбиев/



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 04.11.10. Подпис



“ЛАКПРОМ”АД

СОФИЯ 1252
Светобрачене

ISO 9001

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛИФАТИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централа: 02/9963147 Факс: 02/9963142
E-mail: lakprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

„Енергосервис микромеханик“ООЗ - ул. Димитрова

№ 9 Дата: 04.11.2010г.

ПРОДУКЦИЯ: Разреждител 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/m ³	БДС EN ISO 3675	860-880	880
3.	Способност за разреждане на епоксидни грундове, лакове и емайллакове	визуално	да не се пресичат	отговаря
4.	Легливост 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

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

Ръководител ОТКК



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че описаните 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 неважници!

ВАЖНО С ОРИГИНАЛА

Дата: 25.11.15. Пониско



Handwritten signatures and initials at the bottom of the document.

Handwritten signature and the number 160 at the bottom right.

"ЛАКПРОМ" АД

СОФИЯ 1252

ISO 9001

Световна марка

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ

Централ: 02/9963142 Факс: 02/9963142

E-mail: lakprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

Енергосервис "Илиенцима" ЕООД - ул. Димитрова

№ 5 Дата: 24.11.2015

ПРОДУКЦИЯ: ЕПОКСИДЕН ВТВЪРДИТЕЛ "ЛАКПРОМ"

Станд. документ: ОС-С-241/2007

Гар. срок: 36 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Метод за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултати от анализ
1.	Външен вид на втвърдителя	визуално	Светложълта течност	отговаря
2.	Плътност при 20°C, kg/m³	БДС EN ISO 2811-1	930-950	940
3.	Вискозитет по Хюблер при 25°C, mPa.s	Ст. на СИВ 1491-79	440-1200	900

Заклучение: Отговаря на изискванията по ОС-С-241/07

Ръководител ОТКК:

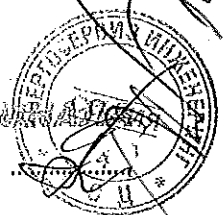


Това свидетелство за качество служи за доказателство, че описаните продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизирените документи. Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

Handwritten signature

ВАЖНО С ОПРИТЕЛНА ДАТА

Дата 25.11.15. Понис



Handwritten signature

Handwritten signature and number 170

"ЛАКПРОМ" АД ©

СОФИЯ 1252

ISO 9001

Светобръкане

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКОДИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ

Централ: 02/9963247, Факс: 02/9963142

E-mail: lacprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДИЛНИ МАТЕРИАЛИ

Енергосервис Интерпол Сервис" ООД - гр. Димитика
Контрактов номер

№ 8 Дата: 07.11.2010г.

ПРОДУКЦИЯ: ПОКРИТИЕ МЕДИЦИННО ЕП-12
Станд. документ: ЛП-ТС-ППХ-009/96

Гар.срок: 24 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изпитвания 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+38 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 6663-80	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	<i>св. зелен</i>	отговаря

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

Ръководител ОТКК

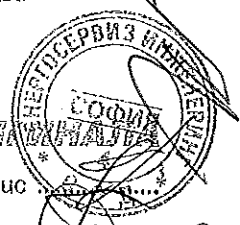


Това свидетелство за качество служи за доказателство, че качеството на продуктите произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

Handwritten signatures and initials at the bottom left of the page.

ВЯРНО С ОБИЧАЙНАТА

Дата 25.11.10 Понгис



Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.

"ЛАКПРОМ" АД ©

СОФИЯ 1252

ISO 9001

Световно признат

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКВИДИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ

Централа: 02/9963347, факс: 02/9963142

E-mail: lakprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

ЗА ЛАКОВО-БОЯДИНСКИ МАТЕРИАЛИ

Електросервис "Империум" ООД - Ул. Булевард

№ *9* Дата: *21.11.2015*

ПРОДУКЦИЯ: ПОКРИТИЕ ПЕНДИННО 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-ОСт-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-ОСт-002/2000	24	26
4.	Финоста на смилане, μ m, не повече от	ЛП-ОСт-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-ОСт-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 3-9% р-р на натриев хлорид при 20°C, h, не по-малко от	БДС EN ISO 2812	72	100
12.	Цвят на филма	визуално	<i>ИМОКС</i>	отговаря

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

Ръководител: *Ю. Атанасова*



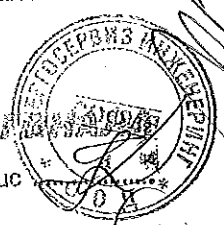
Това свидетелство за качество служи за доказателство, че описаните продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.

Издава се само в един екземпляр и се отнася само за отложените в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

Handwritten signatures and marks at the bottom left.

ВАРНО С ОРИГИНАЛ

Дата: *21.11.15* Понед



Handwritten signature and number 147 at the bottom right.

"ЛАКПРОМ" АД @

СОФИЯ 1252
Осветоречение

ISO 9001

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

**СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДИНСКИ МАТЕРИАЛИ**

Сертификат за качество "БГА - У. Духовна"
(оригинална форма)

№ *9* Дата: *07.11.2010*

ПРОДУКЦИЯ: ПОКРИТИЕ ИЕНОСАНД ЕП-11
Станд. документ: ЛП-ТС-ПДХ-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-ФСТ-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-ПДХ-009/96 ЛП-ФСТ-002/2000	24	26
4.	Финоста на смилане, µm, не повече от	ЛП-ФСТ-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-ФСТ-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.	Цвет на филма	визуално		Отговаря

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

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: *21.11.15* Подпис: *[Signature]*



[Handwritten signatures]

[Handwritten signature]
147

№ 5267

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долноподписаният, Хараламби Хараламбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД,
1252 София - Световно поле, ул. "Симеон" № 16
деклариран на собствена отговорност, че продуктът

ЕМАЙЛТАК ЕПОКСИДЕН ЕП-71 (двуконпонентен),

произведен на *04.11.2010 г.*
(дата на произвеждане)

.....
(скачано количество, цвят)

..... *Експертска фирма "Анжнерал" ООД, гр. Дупница*
(фирма)

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

- Техническа спецификация ЛП-УС-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 носи съгласно чл.313 от НК.

04.11.2010 г.
гр.София

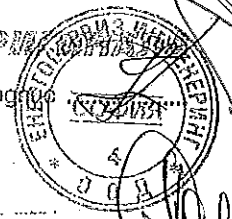
ИЗП. ДИРЕКТОР:



[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОПИ

Дата *24.11.15* Подпис



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централ: 02/9963147, Факс: 02/9963142
E-mail: lakprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯРНИЦИ МАТЕРИАЛИ

ЕМАЙЛ ЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ СМОЛИ АД - ул. Булгарска

№ *7* Дата: *21.11.2010*

ПРОДУКЦИЯ: ЕМАЙЛ ЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ СМОЛИ 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 от анализ
1	Външен вид на емайла, след разбъркване	визуално	хомогенна вискозна маса	отговаря
2	Време за изтичане от фуния с диаметър на дъното 4 mm, при 20°C, s, не по-малко от	ЛП-ФС-002/2000	50	80
3	Количество р-л/КАБЕ или КИС, необход. за създаване на вискозитета до 25 s%, не повече от	тегловно	15	10
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. "Лампа 25/40" -100 т.ч. ЕП-71+20 т.ч. "ДТА-900"	ЛП-ТС-019/2001 ЛП-ФС-002/2000	24 8	30 10
5	Финоста на смесване, mm, не повече от	ЛП-ФС-001/2000	15	15
6	Сухливост: - до ст. V, при 20°C, h, не повече от - до ст. V, при 60°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-ФС-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-та 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 описаните параметри са в съответствие с изискванията от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизираните документи.
Издава се само в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни.

ВЯРНО С ОПИШ
Дата: *21.11.10* Познаете



Handwritten signature and scribbles at the bottom left of the page.

Handwritten signature and the number 174 at the bottom right of the page.

ЛАКПРОМ АД - СОФИЯ

№ 5266

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламп Харалампиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД,
1252 София - Световражене, ул. "Огнеч" № 16
декларирам на собствена отговорност, че продуктът

ГРУНД ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕП-076,

произведен на *04.11.2010г.*
(дата на производство)

(тип, марка, количество, цвят)

№ *Енергосервис инженеринг ООД* г. гр. *Дупница*
(комент)

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 на строителните продукти;
- изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда

Продуктът е изпитан от:

- независима акредитирана лаборатория "Строителна химия" КОМ ИДС-НИСИ-ЕООД протокол № 393-3-116/26.09.2003 г.
- ДКНЦ "Метални конструкции", Сектор "Корозия, антикорозионни покрития и антикорозионна защита", Кремиковци, София - протокол № 2-15-023/13.06.2003 г.

Посочените протоколи са на разположение в "Лакпром" АД и с разрешение на издалите ги 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 на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

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

04.11.2010г.
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР: *[Signature]*
(Х.Харалампиев)



ВЪРНО С ОРИГИНАЛА

Дата *21.11.15* Понис

[Large handwritten signature]

[Large handwritten signature]

БОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
Централна 02/963247, София 02/9963142
E-mail: lakprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОИДРОСНИ МАТЕРИАЛИ

№ 5 Дата 24.11.2010
"Евросервис Интерприм" ООД - ул. Дунавска

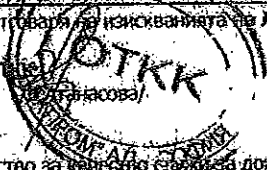
ПРОДУКЦИЯ: ГРУНД ШЛЯКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕСТ-076
Станд. документ: ЛП-ТС-056/2002

Гар. срок: 12 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Методи за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ
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-ФС-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 нелеплен 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-9, cm, не по-малко от	ЛП-ФС-004/2000	50	50
9.	Твърдост на ф-ма 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, винилетиленуретанови, епоксидни и др./	визуално	пълна	отговаря

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

Ръководител О...



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че окончателните 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!

Handwritten signatures and notes at the bottom left of the page.

ВЯРНО С О...

Дата 27.11.10



Large handwritten signature and notes on the right side of the page.

ЛАКПРОМ АД СОФИЯ

№ 5265



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламбю Хараламбев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София — Световрачене, ул. "Слънцето" № 16 декларирам на собствена отговорност, че продуктът

ВТВЪРДИТЕЛ ПОЛИАМИНОАМИДЕН "ЛАМИД 25/40",

произведен на скрип. за кат. № 4.1 от дн. 2010г.
(дата на производство)

(Вид, описание, количество, цвят)

Енергосервис инженеринг ЕООД, гр. Дупница
(клиент)

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

- Техническа спецификация ТП-10-110-007/1995 г.
- Наредбата за съществени 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-0243/23.08.2000 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.

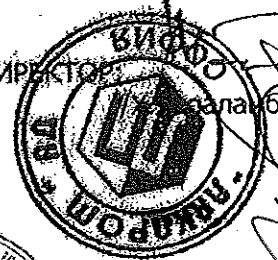
Декларирам, че ми е известна отговорността, която носи съгласно чл.313 от НК.

04.11.2010г.
гр.София

Handwritten signature

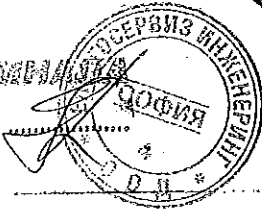
Handwritten signature

ИЗП. ДИРЕКТОР
Хараламбю Хараламбев



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 25.11.15. Подпис



Handwritten signature

"ЛАКПРОМ" АД

СОФИЯ 1252

ISO 9001

Светобране

БОИ, ЛАКОВЕ, АКРИЛНИ И ЕПОКСИДНИ СМОЛИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ

Централ: 02/9963247 Факс: 02/9963142

E-mail: laskprom@bulinfo.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

Експертна лаборатория "ОТД-У. ДУМИТОВ"
(с оглед на стандарта)

№ 4 Дата: 25.11.2015

ПРОДУКЦИЯ: ВЪВЪРДИТЕЛ ПОЛЪВАННОМАРИЛЕН "ЛАНЦИД 25/40"

Станд. документ: ЛП-ТС-ПДХ-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/m ³	БДС EN ISO 3675	891-897	895
3.	Съдържание на нелетлива в-ва, %	БДС EN ISO 3251	38-42	40
4.	Аминно число, %	ЛП-ФС-006/2000	105-135	120

Заключение: Отговаря на изискванията на ЛП-ТС-ПДХ-007/95

Ръководител ОТК:



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че обектвените продукти са произведени от "ЛАКПРОМ" АД и съответстват на показателите в стандартизационните документи.

Издава се само в един екземпляр и се отнася само за отпуснатите в него продукти. Копия и ксерокопия са невалидни!

ВЪРНО С ОРНИ

Дата: 25.11.15. Подпис:



ЛАКПРОМ АД - СОФИЯ

№ 5264

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараланби Хараланбиев, изпълнителен директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София - Световрачене, ул. "Синцев" № 16 декларирам на собствена отговорност, че продуктът

СТЪБЪРДИТЕЛ ДТА-900,

произведен на

Фирма за кат. № 1/04.М.2008г.
(дата на производство)

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

„Експлоативна инженеринг“ ООД - гр. Русе
(клиент)

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

- Техническата спецификация ТИ-ТС-015/2001 г.;
- Наредбата за съществени 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 поддръжане и гарантиране качеството на продуктите фирмата има разработена и внедрена и действаща система за управление на качеството, която е в съответствие 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.

04.11.2008г.
гр.София

[Handwritten signature]

ИЗП. ДИРЕКТОР
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОКУ...

Дата *9.5.11.15* Подпис



[Handwritten signature]

"ЛАКПРОМ" АД

СОФИЯ 1252

ISO 9001

Световно

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 УЧАСТИЕ В ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА

Енергосервис Инженеринг ООД
булевард "Витоша"
гр. ДУМИТОВЦА

№ 1 Дата 04.11.2010 г.

ПРОДУКЦИЯ: ВТВЪРДИТЕЛ ДТА-900

Станд. документ: ЛП-ТС-015/2001

Гар. срок: 12 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Метод 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-ТС-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: *Атанасова*



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че качественият продукт 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 ОРИГИНАЛ

Дата 25.11.10 Подпис *[Signature]*



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

"ЛАКПРОМ" АД - СОФИЯ

№ 5263

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

ЕПОКСИ-ЕПОКСИ ПОКРИТИЕ

произведен на *СМФ за пок № 6 10.11.2008*
(дата на производство)

(вид опаковка, количество, цвят)

"Енергосервис инженеринг" ООД - гр. Оудинаца
(извент)

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

- Техническата спецификация ТНТ 10-148/2008 г.;
- Наредбата за съществителите 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 на 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.

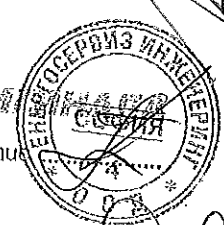
Д.Х.М. 2008
гр.София

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

[Signature]



ВЯРНО С ОРИГИНАЛ
Дата *21.11.15* Погнали



[Signature]

[Signature] 189

"ЛАКПРОМ" АД @

СОФИЯ 1252

ISO 9001

Светосрачане

ВОИ, ЛАКОВЕ, АЛКИДИ И ЕПОКСИДНИ СРЕДЦИ И ДРУГИ ХИМИЧЕСКИ ПРОДУКТИ
 Централ: 02/9963147, Факс: 02/9963142
 E-mail: lakprom@bvlto.net

СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО
ЗА ЛАКОВО-БОЯДИНСКИ МАТЕРИАЛИ

Енергосервис "Инженеринг" ООД - Д. Думалиев

№ *6* Дата: *14.11.2010*

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

Гар. срок: 12 месеца

№ по ред	Качествени показатели	Метод за изпитване	Изисквания по станд. документ	Резултат и от анализ
1	Външен вид на покритието, след разбуждане	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: Епоксидно покритие в два слоя 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 натриев основ 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 бетон 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



Това свидетелство за качество служи за доказателство, че означените 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: *24.11.15* Понгус





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@bulinfo.net
http://www.lackprom.bia-bg.com

Иж. № 102-10 Дата 15.11.2010
София 1252, Световрачене

ДО
"ЕНЕРГОСЕРВИЗ ИНЖЕНЕРИНГ" ООД
Дулища 2600, п.к. 134
тел.: 0701 / 50166
факс: 0701 / 51740
e-mail: office@energoserviz.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 засибикаляща среда, съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2.

Примери за околна среда

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 (H) - повече от 15 години, съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1.

ВЯРНО С ОРЪЖИЕ

Дата 25.11.10 Погнус



183

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 молекулярна 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 молекулярна 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 слода), активни антикорозионни пигменти от 2 до 5 %, пълнители и специфични добавки в разтвор на епоксидна смола с молекулярна 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.

ВЪРНО С ОДИ
Дата 24.11.15 Понед

ИЗПЪЛНЕНА
ИЗВЕЩАНИЕ

184

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

Съдържа активни антикорозионни и светлоустойчиви пигменти, специфични добавки в разтвор на епоксидна смола с молекулярна 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 г 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 °С.

"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 №: 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.

ВЪРНО С ОРДИНАТОР
Дата 23.11.15. Погнот
3

185

ЦЕНОВА ОФЕРТА:

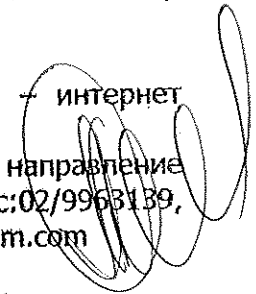
№	Продукт	Опаковка	Заводска цена лв/бр без ДДС	Заводска цена лв/бр с ДДС
1.	Грунд цинково епоксиден ЕП-076 /двуконпонентен /	30 кг	333.63	400.36
2.	Епокеи микс покритие- сив	18 кг	122.40	146.88
3.	Втвърдител Ламид 25/40 / за т.1 и 2 /	3 кг	26.85	32.22
4.	Епоксиден емайлак ЕП-71 /двуконпонентен/ цвят: 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 оферираниите 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@bulinfo.net, www.lackprom.com

Очакваме Вашата поръчка!

ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР: 
Хараламбиев



ВЯРНО С ОРИГИНАЛ

Дата: 21.15 Понед







ДЪРЖАВЕН КОНТРОЛНО-ИЗПИТАТЕЛЕН ЦЕНТЪР
МЕТАЛНИ КОНСТРУКЦИИ



фирма "МЕТАЛНИ КОНСТРУКЦИИ ХОЛДИНГ" ЕАД - гр.София
 гр.София, к-т. Кусманова п-к 1849, тел./факс 955-31-95

ЛАБОРАТОРИЯ ПО КОРОЗИЯ, АНТИКОЗИОННИ ПОКРИТИЯ И АНТИКОЗИОННА ЗАЩИТА

Стр.1 Вс.стр.: 1

ПРОТОКОЛ

№ 2-45-023 / 13.06.2003г.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ: Определение на електроннопомощ на грунд цинково-епоксиден марка EN-076 (утвърден опитен образец) предоставен от фирма "ЛАКПРОМ" АД - Световрачане, гр.София с писмо от 04.2003 г. Грундът (е попомощта за полиамидоаминен втвърдител ЛАМИД 25/40 - производство на фирма "ЛАКПРОМ" 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 µm

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	Електронпроводимост	
	Грунд цинково-епоксиден марка EN-076 - Fe (желязо)	
1	0.302	
2	0.302	
3	0.302	
4	0.302	
5	0.304	
6	0.302	

Наблюдения:

- 1. Неопределеност на резултатите - ± 2 µS (микроомента).
- 2. Резултатите са констативни и вариативни 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. Радойков/

Ръководител на ДКИЦ-МК:

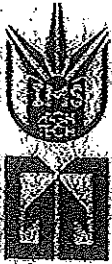
/инж. И. Чобанов/

Радослав се А
Световрачане
Тех. отдел
04.11.2003

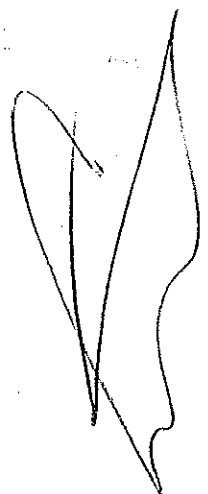


... Поща ...

185



Стр. 1 от общо 2 стр.
Page 1 of total 2 pages



ПРОТОКОЛ ОТ ИЗПИТВАНЕ TEST REPORT

№ С - 182 - 08.03.2010г.

1. Наименование на продукта / Product: Група пикново-сиоксиден ЕН-076 двукомпонентен един слой с обща дебелина на сух филм 85-110 микрометра /микрона/
(тип, марка, вид / type, grade, material)

2. Заявчик / 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 (включително БДС ISO 7253), ASTM D 1654
(опишете номер на стандарта или валидирания метод на лабораторията / write 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.

AQAP-2110
CERTIFICATE SK
№ 0101/2008



DIRECTOR
/Чл.хор. д-р Ст. Воденичаров/

Handwritten signatures and notes on the right side of the page.

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

бул. "Михайлов протоз" 67
1574 София

ТЕЛ: 02 46 26 200
ФАКС: 02 46 26 300

Предоставя се в
обекта на изпитването / лабораторията /
с приложението!
04.11.2010г.

Handwritten signature at the bottom left.

ВЯРНО С ОПРАГ...
Дата: 21.11.15. Познае...



Handwritten number 188 at the bottom right.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



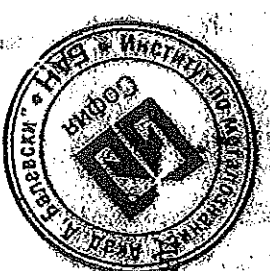
Протокол от изпитване / Test report № С-1052 -1/08-03-2010 г.
Стр. 2 от вк. 2 стр / Page 2 of 41/2 pages

РЕЗУЛТАТИ ОТ ИЗПИТВАНЕТО / TEST RESULTS

№	Именното на податъка Test/parameter	Единица на измерване Unit	Метод (стандартизиран или алтернативен, изтиснато в метода (standard or validated by laboratory))	Не на обекта по експозиция		Резултати от изпитването Test result			Относителна погрешка по метода Value and tolerance of method	Условия на изпитването Test condition	
				изходни данни	Средствено	Процедура А	Процедура В	Код			
1.	Оценка на покритието		ENС EN ISO 9227 ASTM D1654	1	2	4	4	4	10	10	В съгласие на изпитването Test condition

* Съгласно изискванията на стандарта обектите не подлежат на оценяване по процедура А поради не наличие на дрехите.

[Handwritten notes in Bulgarian]
 Проверка на изпитването
 Проверка на изпитването
 Проверка на изпитването
 Проверка на изпитването
 Проверка на изпитването



ДИРЕКТОР / DIRECTOR
 Д-р. Корнелия Стоянова

[Handwritten signature]

Извършен изпитването / Testing performed by: *[Handwritten signature]*
 Д-р. Стоянова

[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page]



1518 София, Бул. И. Пейков № 35
Телефон: 056 10 82, Факс: 9 55 95 38

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

АКРЕДИТИРАН
ИЗПИТВАТЕЛЕН ЦЕНТЪР
ПО СТРОИТЕЛСТВО
ИИС - ИИС - ЕООД
ЛАБОРАТОРИЯ "СТРОИТЕЛНА ХИМИЯ"
Сертификат рег. № 729-104/21.08.2002 г от ИА "БСА"
с валидност до 31.08.2005 г.
Санитарно рег. № 117-03/28.03.2001 г от ДЗС
с валидност до 31.12.2005 г.

ВЪРНО С ОРИГИНАЛА
Дата 22.11.03 Подг.

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-ФС-002/2000 "Материали лаковоболдъртиски. Метод за определяне времето за изтичане от филми"
- БДС EN ISO 3251:1998 "Бои и лакове. Определяне на нелетливите вещества в бои, лакове и в свързващи вещества за бои и лакове"
- БДС EN ISO 1519:1996 "Бои и лакове. Изпитване на твърдост върху цилиндрично тило"
- БДС EN ISO 2409:1998 "Бои и лакове. Изпитване чрез решетъчен наряз"
- БДС EN ISO 2812-1:2000 "Бои и лакове. Определяне устойчивостта на покритието към въздействията на течности. Част 1: Общи методи"
- БДС EN ISO 2812-2:2000 "Бои и лакове. Определяне устойчивостта на покритието към въздействията на течности. Част 2: Метод чрез потапяне във вода"
- БДС EN ISO 2808:2002 "Бои и лакове. Определяне на дебелината на покритието"
- БДС 13552-87 "Материали лаковоболдъртиски. Метод за определяне на устойчивостта на покритието 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, Свеврачене

Възлагателно писмо с изх. № 33-ИД-30/17.07.2003 г

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

*Предоставено се в
Бюро "Лаком" София
04.11.2003
Гл.к. ТПО К. Бончев*

Резултатите се отнасят само за изпитваните проби. Материалите от проби не могат да се разполагат без писмено съгласие на Изпитвателния център по строителство - ИИС - ИИС - ЕООД

Резултати от изпитването

№ по ред	Показател	Мерна единица	Метод на изпитване	Резултат от изпитването	Ивансване съгласно Пр.ЛП-ТС-056/2002
1.	Външен вид на грунда след разбъркване		визуално	Гъста маса, лесно разслоява се бързо разбъркване се по хомогенност	Гъста, хомогенна маса. Допуска се разслояване и образуване на мекка, лесно разбъркваща се утайка
2.	Време на изтичане от фуния с диаметър на дюзата 4 mm след прибавяне на отъждител "ЛАМИД 25/40" и разреждане с разредител КАБЕ в съотношение 100/5,6:3 при температура (20±0,5)°C	s	ЛП-ОСТ-002/2000	89	не по-малко от 30
3.	Съдържание на целулозни вещества (тринк)	% по маса	БДС EN ISO 3251-1998	35,6	от 83 до 87
4.	Съхливост до степен V при температура (20±2)°C	mm	Пр ЛП-ТС-056/2002	75	не повече от 120
5.	Адхезия на покритието (изпитване чрез решетъчни нарязи)	степен	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	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	не по-малко от 48 (2 дни)

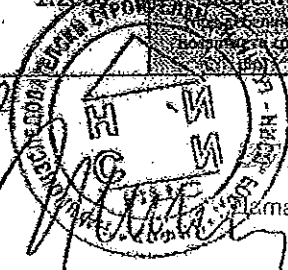
Преработка с И
Берто релант и вода с керолин вода
Техно лоб ППО
К. Бониферо

МАШИНО С...
Дата 26.11.13
Подпис
195

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, лесно разслоена и много разбъркваща се по 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 стъргувел "ЛАМИД 25/40" и разреждане с разредител КАБЕ в съотношение 100:5,6:3 при температура (20±0,5)°C	s	ЛП-ТС-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	mm	Пр.ЛП-ТС-056/2002	25	не повече от 120
5.	Адхезия на покритието (изпитване чрез релативни нарязи)	степени	БДС EN ISO 2409:1998	0	не повече от 0
6.	Еластичност на покритието (огъване върху цилиндрично тало)	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 дестилирана вода при температура 20±2°C)	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 дестилирана вода при температура 20±2°C)	не по-малко от 48 (2 дни)

Проверено се е в
 Бюро за изпитвания
 Дехролоб ППО
 К. Георгиев



Handwritten signature and date: 25.11.03

Handwritten signature and date: 25.11.03

1	2	3	4	5	6
12.	Устойчивост на филма на 5% воден 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 (по изпитване с образци от 150 mm)	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 (по изпитване с образци от 150 mm)	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 (по изпитване с образци от 150 mm)	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 (по изпитване с образци от 150 mm)	не по-малко от 168 (7 дни)
16.	Живот на сгеста-грунд: твърдител-разредител, при температура (20±2)°C	h	Пр. НП-ТС 056/2002	72	не по-малко от 72

Извършил изпитването:
/ н.с.инж.М.Добрева/

Директор ИИС
/ н.с.инж.Ц.Поповска/



Добрева и др
"Инженерска консултантска фирма" ООД
г. София, ул. "Св. Кирил и Методий" № 10
07.11.2003 г. инж. Е. Върнава

ВЯРНО С ОБРАЗЦИТЕ
Дата 25.11.2003 г. Подпис



Handwritten signatures and dates at the bottom of the page, including a date '194'.



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

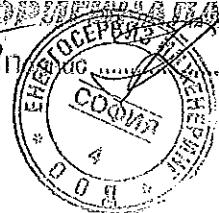
ПРОТОКОЛ ЗА ИЗПИТВАНЕ № 237-4-53/30.05.2003г.

**АКРЕДИТИРАН
ИЗПИТВАТЕЛЕН ЦЕНТЪР
ПО СТРОИТЕЛСТВО
ИПС - НИСИ - EOOD**

ЛАБОРАТОРИЯ СТРОИТЕЛСТВО
Сертификат рег. № 220-01/21.05.2002 г. от ИПС - EOOD
с валидност до 31.08.2005 г.
Свидетелство рег. № 117-03/28.03.2001 г. от ИПС
с валидност до 31.12.2005 г.

ВЪРНО С ОРИГИНАЛА

Дата: 27.11.2003



Наименование на продукта: Епоксиден емайлак ЕП - 71
(двухкомпонентен)

Производител: "Лакпром" АД - София

Наименование и номер на стандартизационните документи:

- ЛП-ТС-019/2001 "Емайлакови епоксидни ЕП - 71 (двухкомпонентни)"
- БДС 13122-75 "Емайлакови епоксидни ЕП - 71"
- ЛП-ТС-002/2000 "Материал: лаковобойни смеси. 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:

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

Възложител: "ЛАКПРОМ" АД - София

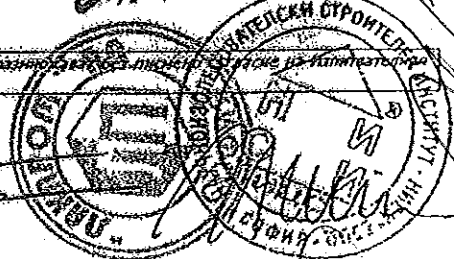
1252 - Световрачене
писмо изх. № 33 - ИД - 20/10.04.2003 г.

Дата на постъпване на пробите:

вх. № 237/11.04.2003 г.

Резултатите се отнасят само за изпитваните проби. Изявления от протокола не могат да се разчитат за други проби. Изпитвателен център по строителство - ИПС - НИСИ - EOOD

ВЪРНО С ОРИГИНАЛА!
ИЗП. ДИРЕКТОР:
(Х. Харалампиев)



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

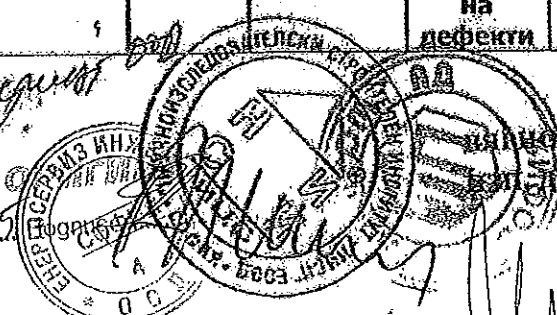
[Handwritten signature]

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 смайлката 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 ВЗ-4 при 20°C)	s	ЛП-ТС-002/2001 и БДС 13122-75	95	не по-малко от 50	не по-малко от 25
3.	Количество разредител (ИТС), 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, волулациен, без набръчкване	равен, волулациен, 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 0
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	не по-малко от 72

Продължава се на стр. 1
 В. Караамбуров
 ОК. М. Колов

Дата: 21.11.2003



ДИРЕКТОР: К. Караамбуров

Handwritten signature and initials at the bottom left.

Handwritten signature and initials at the bottom right.

1	2	3	4	5	6	7
10.	Устойчивост на филма на 3 %-ен разтвор на натриев хлорид в дестилирана вода при температура (20±2)°C	h	БДС EN ISO 2812-1:2000 и БДС 13122-75	72 без поява на дефекти	не по-малко от 72	не по-малко от 48
11.	Устойчивост на филма на 25 %-ен разтвор на сярна киселина в дестилирана вода при температура (20±2)°C	h	БДС EN ISO 2812-1:2000 и БДС 13122-75	72 без поява на дефекти	не по-малко от 72	не по-малко от 48
12.	Устойчивост на филма на 20 %-ен разтвор на натриева основа в дестилирана вода при температура (20±2)°C	h	БДС EN ISO 2812-1:2000 и БДС 13122-75	72 без поява на дефекти	не по-малко от 72	не по-малко от 48
13.	Устойчивост на филма на трансформаторно масло при температура (20±2)°C	h	БДС EN ISO 2812-1:2000	72 без поява на дефекти	не по-малко от 72	-
14.	Устойчивост на филма на дизелово гориво при температура (20±2)°C	h	БДС EN ISO 2812-1:2000	72 без поява на дефекти	не по-малко от 72	-
15.	Устойчивост на филма на бензин при температура (20±2)°C	h	БДС EN ISO 2812-1:2000	72 без поява на дефекти	не по-малко от 72	-
16.	Живот на сместа епоксиден емайлак ЕП-71 (втвърдител), при температура от 15 до 20°C - 100 т.ч. епоксиден емайлак - 25 т.ч. втвърдител "ЛАМИД 25/40" - 100 т.ч. епоксиден емайлак - 20 т.ч. втвърдител "ДЕТА 900"	h	ЛП-ТС-019/2001	над 24 над 8	не по-малко от 24 не по-малко от 8	-

Извършен е контрол на качеството на работата на лабораторията за изпитване на епоксидни емайлаци. Представената проба е изпитана по ЛП-ТС-019/2001 "Емайлакове епоксидни ЕП-71 (двухкомпонентни)" и БДС 13122-75 "Емайлакове епоксидни ЕП-71" съгласно възлагателното писмо на Възложителя.

07.11.2003
2. Показатели от № 4 до № 15 от таблицата в протокола са изпитани при смесване на епоксидния емайлак ЕП - 71 с втвърдител "ДЕТА 900" в тегловно съотношение - 100 т.ч. лак : 20 т.ч. втвърдител.

Извършил изпитването:
/ н.с.инж.М.Добрева /

Директор ИДС
/ н.с.инж.Ц.Горова /

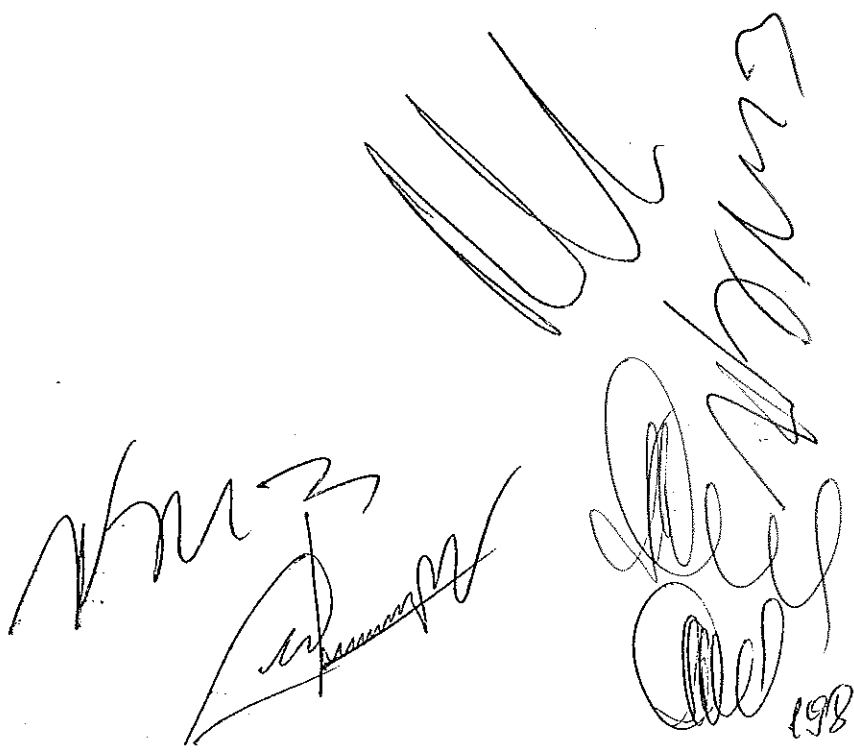
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Дата 2.11.03



ПРИЛОЖЕНИЕ №3

Срокове за доставка



Handwritten signatures and initials in black ink, including a large stylized signature at the top right and several smaller signatures below it.

СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА

№	Наименование на материал	Съкратено наименование на материала съгласно технически стандарт	Минимален размер на партида, бр.	Количества със срок на доставка до 7 (седем) календарни дни, бр.	Количества със срок на доставка в рамките на 1 (един) календарен месец, бр.
1	2	3	4	5	6
1	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 501	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501	1	0	1
2	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 501 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 2 m	1	0	1
3	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 501 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 4 m	1	0	1
4	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 501 + 6 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 6 m	1	0	1
5	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 501 + 10 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 10 m	1	0	1
6	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 701	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701	1	0	1
7	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 701 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 2 m	1	0	1
8	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 701 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 4 m	1	0	1
9	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 701 + 6 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 6 m	1	0	1
10	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 701 + 10 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 10 m	1	0	1
11	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 951	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951	1	1	2
12	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 951 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 2 m	1	0	1
13	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 951 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 4 m	1	0	1
14	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 951 + 6 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 6 m	1	0	1
15	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, НМГ 951 + 10 m	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 10 m	1	0	1
16	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501	1	0	1
17	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501 + 2 m	1	0	1

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

18	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501 + 4 m	1	0	1
19	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 501 + 6 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501 + 6 m	1	0	1
20	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501	1	0	1
21	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501 + 2 m	1	0	1
22	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501 + 4 m	1	0	1
23	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 501 + 6 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501 + 6 m	1	0	1
24	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 701	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 701	1	0	1
25	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 701 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 701 + 2 m	1	0	1
26	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 701 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 701 + 4 m	1	0	1
27	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 951	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951	1	0	1
28	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 951 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 2 m	1	0	1
29	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 951 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 4 m	1	0	1
30	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 951 + 6 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 6 m	1	0	1
31	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 20° - 951 + 10 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 10 m	1	0	1
32	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 951	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951	1	0	1
33	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 951 + 2 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 2 m	1	0	1
34	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 951 + 4 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 4 m	1	0	1
35	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 951 + 6 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 6 m	1	0	1
36	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 40° - 951 + 10 m	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 10 m	1	0	1
37	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 951	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 951	1	0	1
38	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 2 m	1	0	1

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

	проводници, ЪМ 60° - 951 + 2 m				
39	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 951 + 4 m	СРС - 20 кV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 4 m	1	0	1
40	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 951 + 6 m	СРС - 20 кV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 6 m	1	0	1
41	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 60° - 951 + 10 m	СРС - 20 кV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 10 m	1	0	1
42	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 90° - 951	СРС - 20 кV, 1тр., ЪМ 90° - 951	1	0	1
43	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 90° - 951 + 2 m	СРС - 20 кV, 1тр., ЪМ 90° - 951 + 2 m	1	0	1
44	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 90° - 951 + 4 m	СРС - 20 кV, 1тр., ЪМ 90° - 951 + 4 m	1	0	1
45	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, ЪМ 90° - 951 + 6 m	СРС - 20 кV, 1тр., ЪМ 90° - 951 + 6 m	1	0	1
46	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 701	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 701	1	0	1
47	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 701 + 2 m	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 701 + 2 m	1	0	1
48	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 701 + 4 m	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 701 + 4 m	1	0	1
49	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 951	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 951	1	0	1
50	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 951 + 2 m	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 951 + 2 m	1	0	1
51	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 951 + 4 m	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 951 + 4 m	1	0	1
52	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 951 + 6 m	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 951 + 6 m	1	0	1
53	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за една тройка проводници, КМ - 951 + 10 m	СРС - 20 кV, 1тр., КМ - 951 + 10 m	1	0	1
54	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, НМ - 952	СРС - 20 кV, 2тр., НМ - 952	1	0	1
55	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, НМ - 952 + 2 m	СРС - 20 кV, 2тр., НМ - 952 + 2 m	1	0	1
56	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, НМ - 952 + 4 m	СРС - 20 кV, 2тр., НМ - 952 + 4 m	1	0	1
57	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, НМ - 952 + 6 m	СРС - 20 кV, 2тр., НМ - 952 + 6 m	1	0	1
58	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, НМ - 952 + 10 m	СРС - 20 кV, 2тр., НМ - 952 + 10 m	1	0	1

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

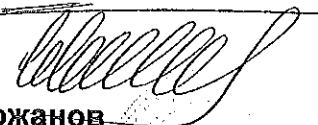
59	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, НМГ - 952 + 16 m	CPC - 20 kV, 2тр., НМГ - 952 + 16 m	1	0	1
60	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, УНМ - 952	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952	1	0	1
61	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, УНМ - 952 + 2 m	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952 + 2 m	1	0	1
62	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, УНМ - 952 + 4 m	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952 + 4 m	1	0	1
63	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, УНМ - 952 + 6 m	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952 + 6 m	1	0	1
64	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952	1	0	1
65	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952 + 2 m	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952 + 2 m	1	0	1
66	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952 + 4 m	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952 + 4 m	1	0	1
67	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 20° - 952 + 6 m	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952 + 6 m	1	0	1
68	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952	1	0	1
69	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 2 m	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 2 m	1	0	1
70	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 4 m	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 4 m	1	0	1
71	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 6 m	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 6 m	1	0	1
72	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, ЪМ 60° - 952 + 10 m	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 10 m	1	0	1
73	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, КМ - 952	CPC - 20 kV, 2тр., КМ - 952	1	0	1
74	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, КМ - 952 + 2 m	CPC - 20 kV, 2тр., КМ - 952 + 2 m	1	0	1
75	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, КМ - 952 + 4 m	CPC - 20 kV, 2тр., КМ - 952 + 4 m	1	0	1
76	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, КМ - 952 + 6 m	CPC - 20 kV, 2тр., КМ - 952 + 6 m	1	0	1
77	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, КМ - 952 + 10 m	CPC - 20 kV, 2тр., КМ - 952 + 10 m	1	0	1
78	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, VI-2 ЪМ 90° - 952	CPC - 20 kV, 2тр., VI-2 ЪМ 90° - 952	1	0	1
79	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 кV за две тройки проводници, VI-2 ЪМ 90° - 952 + 3 m	CPC - 20 kV, 2тр., VI-2 ЪМ 90° - 952 + 3 m	1	0	1

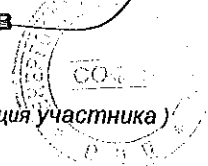
«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

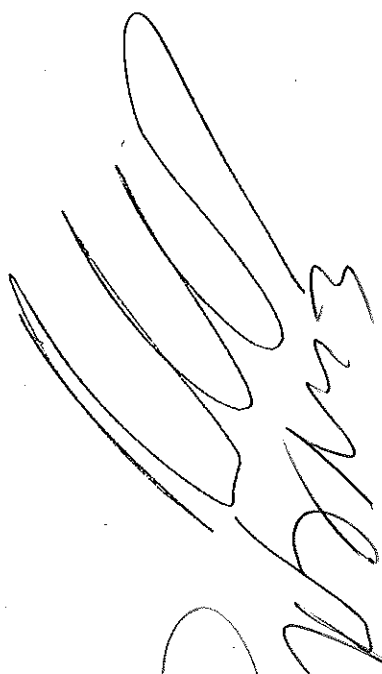
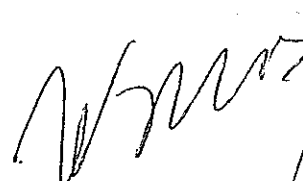
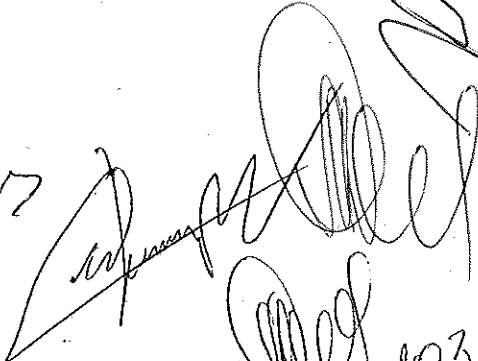

	3 m				
80	Стоманорешетъчен стълб за ВЛ 20 kV за две тройки проводници, VI-2 ЪМ 90° - 952 + 6 m	СРС - 20 kV, 2тр., VI-2 ЪМ 90° - 952 + 6 m	1	0	1

Дата 27.11.2015 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

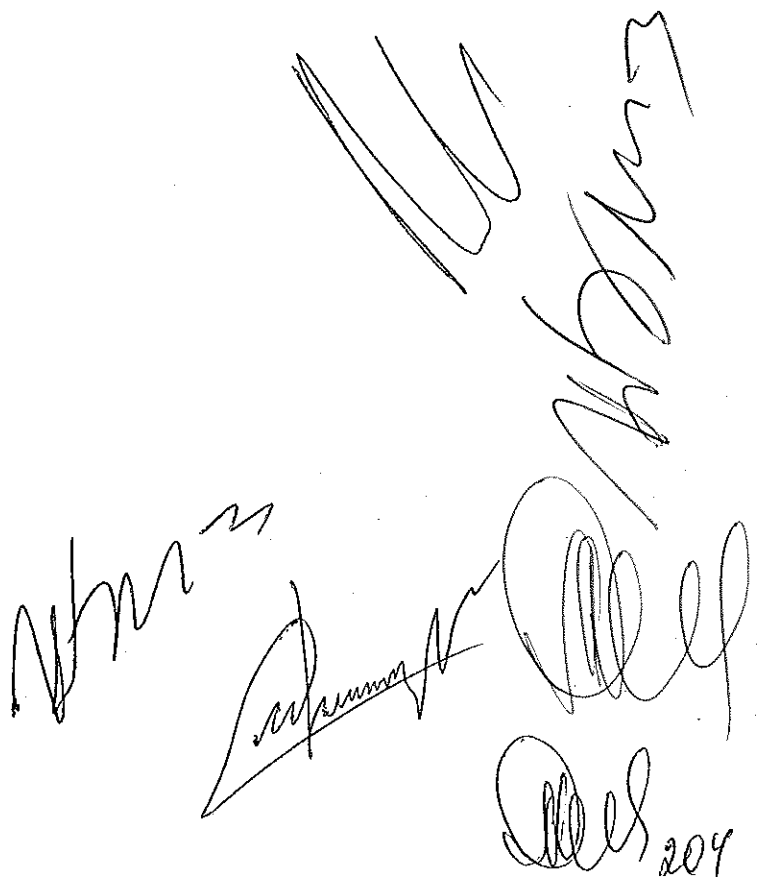

Божан Божанов
(име и фамилия)
Управител
(длъжност на представляващия участника)



ПРИЛОЖЕНИЕ №4

Опаковка



Handwritten signatures and initials in black ink, including a large stylized 'W' and 'M' at the top, and several cursive signatures below.

ОПАКОВКА

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Минимален размер на партида, бр.	Участник		
			Брутно тегло на 1 (един) брой, стълб, кг	Вид опаковка на болтовете съединения	Количество от стълбове в транспортното средство, бр.
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501	1	482	Платнени торби	8
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 2 m	1	550	Платнени торби	8
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 4 m	1	642	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 6 m	1	734	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 501 + 10 m	1	899	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701	1	482	Платнени торби	8
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 2 m	1	550	Платнени торби	8
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 4 m	1	642	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 6 m	1	734	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 701 + 10 m	1	899	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951	1	482	Платнени торби	8
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 2 m	1	550	Платнени торби	8
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 4 m	1	642	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 6 m	1	734	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., НМГ 951 + 10 m	1	899	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501	1	630	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501 + 2 m	1	742	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501 + 4 m	1	842	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 501 + 6 m	1	1073	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501	1	630	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501 + 2 m	1	742	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501 + 4 m	1	842	Платнени торби	2

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 501 + 6 m	1	1073	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 701	1	823	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 701 + 2 m	1	1041	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 701 + 4 m	1	1291	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951	1	823	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 2 m	1	1041	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 4 m	1	1291	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 6 m	1	1480	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 20° - 951 + 10 m	1	1930	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951	1	1000	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 2 m	1	1401	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 4 m	1	1649	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 6 m	1	1884	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 40° - 951 + 10 m	1	2370	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 951	1	1000	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 2 m	1	1401	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 4 m	1	1649	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 6 m	1	1884	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 60° - 951 + 10 m	1	2370	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 90° - 951	1	1374	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 90° - 951 + 2 m	1	1784	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 90° - 951 + 4 m	1	2055	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., ЪМ 90° - 951 + 6 m	1	2480	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., КМ - 701	1	823	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., КМ - 701 + 2 m	1	1041	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., КМ - 701 + 4 m	1	1291	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., КМ - 951	1	1000	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., КМ - 951 + 2 m	1	1401	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., КМ - 951 + 4 m	1	1649	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., КМ - 951 + 6 m	1	1884	Платнени торби	2

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

***** ***	CPC - 20 kV, 1тр., KM - 951 + 10 m	1	2370	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., HM - 952	1	626	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., HM - 952 + 2 m	1	783	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., HM - 952 + 4 m	1	876	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., HM - 952 + 6 m	1	954	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., HM - 952 + 10 m	1	1184	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., HMG - 952 + 16 m	1	1512	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952	1	646	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952 + 2 m	1	830	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952 + 4 m	1	910	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., УНМ - 952 + 6 m	1	1020	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952	1	1299	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952 + 2 m	1	1660	Платнени торби	4
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952 + 4 m	1	1935	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 20° - 952 + 6 m	1	2026	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952	1	1878	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 2 m	1	2105	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 4 m	1	2752	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 6 m	1	2964	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., ЪМ 60° - 952 + 10 m	1	3710	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., KM - 952	1	1878	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., KM - 952 + 2 m	1	2105	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., KM - 952 + 4 m	1	2752	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., KM - 952 + 6 m	1	2964	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., KM - 952 + 10 m	1	3710	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., VI-2 ЪМ 90° - 952	1	2437	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., VI-2 ЪМ 90° - 952 + 3 m	1	3150	Платнени торби	2
***** ***	CPC - 20 kV, 2тр., VI-2 ЪМ 90° - 952 + 6 m	1	3688	Платнени торби	2

*Попълват се задължително от всеки кандидат

«Енергосервиз инженеринг» ООД – гр. София

Всички изисквания, свързани с опаковка, маркировка, съхранение и транспортиране, които не са посочени в таблицата по-горе или в отделен текст под нея, следва да бъдат изпълнени съгласно изискванията на приложените актуални технически спецификации.

Дата 27.11.2015 г.

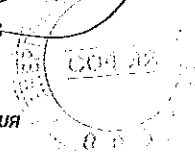
ПОДПИС и ПЕЧАТ:

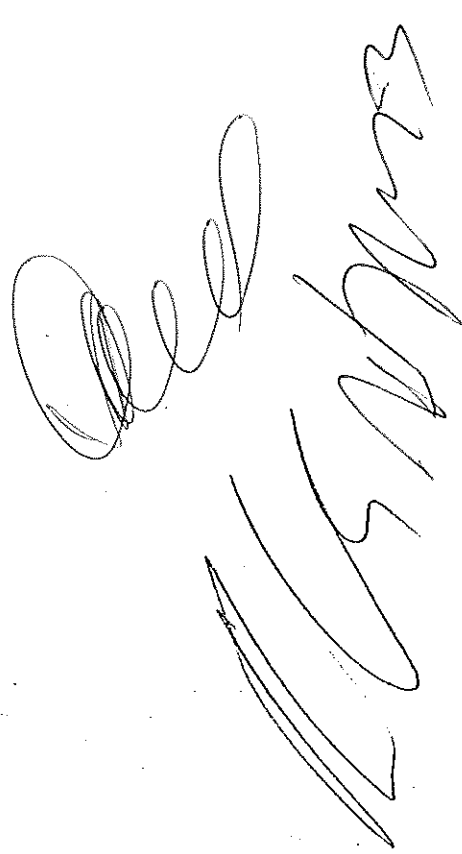

Божан Божанов

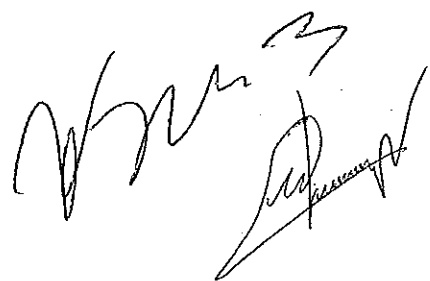
(име и фамилия)

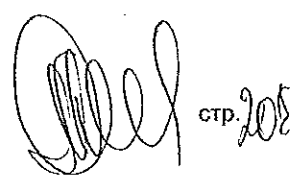
Управител

(длъжност на представляващия
участника)







 стр. 208

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 ДДС: BG 130277958, Банкова сметка: код: UNCRBGSF; сметка: BG43UNCR76301002ERPUL; при банка: Уникредит Булбанк, представлявано от, наричано за краткост „ВЪЗЛОЖИТЕЛ“, от една страна

и

(2) „.....“, със седалище и адрес на управление: Република България, гр., ул. №, вписано в Търговски регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК:, ИН по ЗДДС:, Банкова сметка: код:; сметка:; при банка:, представлявано от --, наричано за краткост „ИЗПЪЛНИТЕЛ“ от друга страна,

в резултат на проведена (открита) процедура за възлагане на обществена поръчка с реф. № PPD и предмет:, сключено Рамково споразумение № .../ ... г. и на основание чл. 41 от ЗОП, 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, гр. Дупница и адреси, посочени от Възложителя на територията, обслужвана от него. Точният адрес на съответната складова база се посочва в поръчката на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

1.3. Предаването на стоката се извършва в посочения в поръчката склад 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.

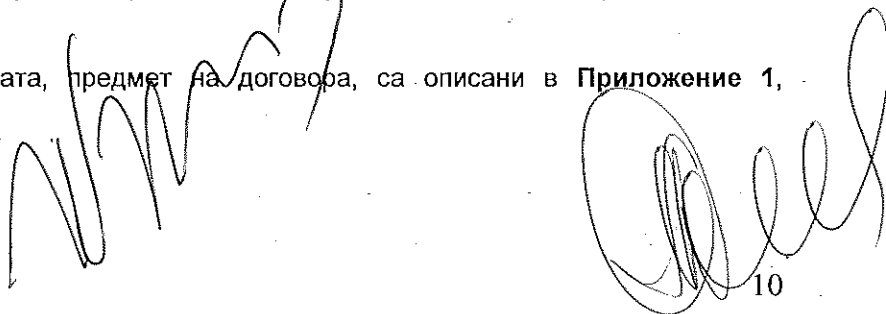
1.4. (1) Протоколът по т. 1.3. се подписва и от подизпълнителя, ако в поръчката по т. 1.2 са включени стоки, за доставка на които **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор за подизпълнение, съгласно т. 4.10. от договора.

(2) т. 1.4, 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, са определени до франко складове на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** находящи се в градовете, 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 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, договорът 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 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.

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 т. 3.2. от настоящия договор.

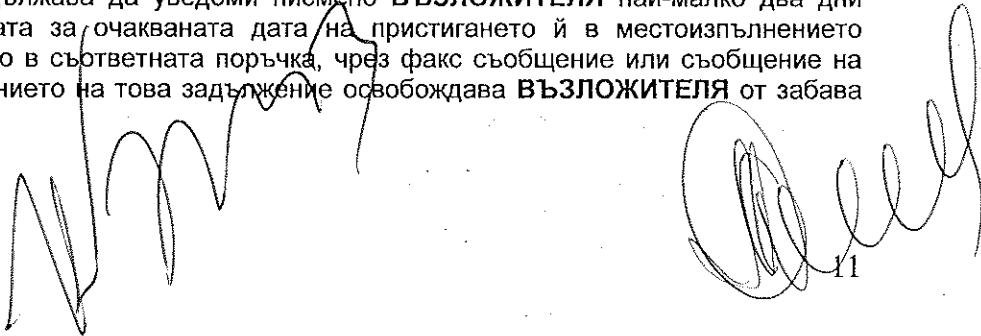
3.6. В случай, че в поръчката са включени количества, по-големи от договорените по т. 3.2., за количеството над максималното, това обстоятелство ще бъде посочено текстово в съответната поръчка изпратена към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. С потвърждението на поръчката, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** вписва в същата очаквана дата за доставка, която се отнася само за количествата над максималните, посочени в 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 разносните 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).

4.6. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се задължава да определи свой представител за предаване на стоката по т. 1.1. с приемо-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 настоящия 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 заявлението 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 заявлението 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) Подизпълнителя/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. Доставката 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 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 й съхранение за максимален срок от един месец.

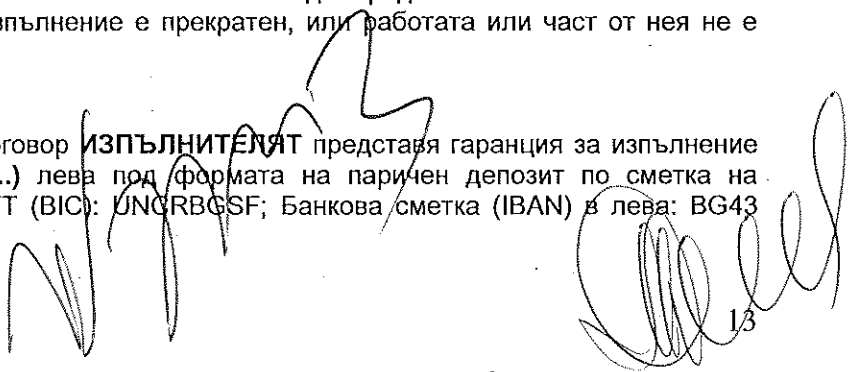
5.6. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен, съгласно условията на този договор, да изплати на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** договорената цена за поръчаната, реално доставена и приета стока.

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: BG43



13

UNCR 7630 1002 ERPB UL; при банка: Уникредит Булбанк или под формата на безусловна и неотменяема банкова гаранция, издадена в полза на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** със срок на валидност /..... / месеца.

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.

(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 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.

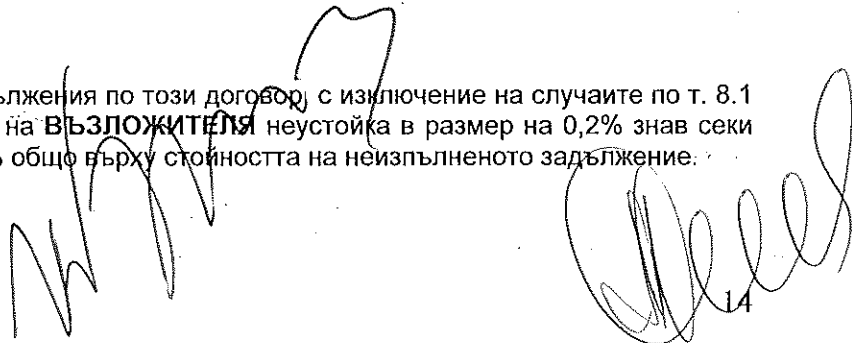
(3) При констатиране на дефекти (неизправности) на стоката в рамките на гаранционния срок, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да уведоми писмено **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в 10 /десет/ дневен срок от откриването им. В писменото уведомление по предходното изречение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** описва недостатъците (дефектите) на стоката 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 (4). 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% знав 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).

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.

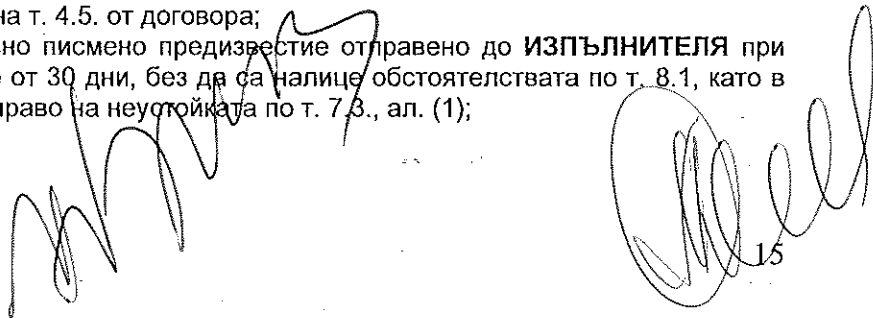
8.2.2. за непредвидимите събития – в 14-дневен срок от издаването или изменението на нормативен или ненормативен акт на държавен или общински орган.

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);



15

(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 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.

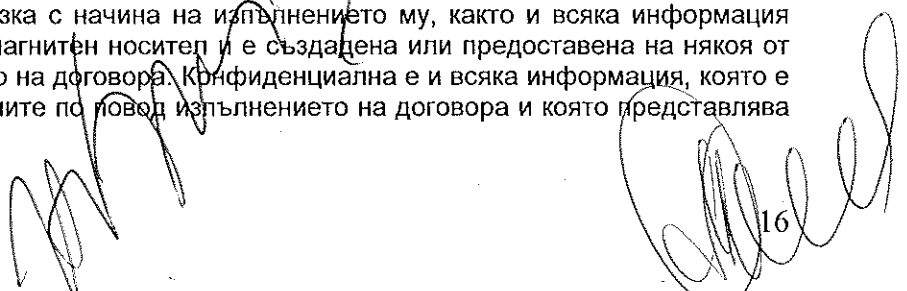
10.2. Всички спорове, породени от този договор или отнасящи се до него, включително споровете, породени или отнасящи се до неговото тълкуване, недействителност, изпълнение или прекратяване, както и споровете за попълване празноти в него или приспособяването му към нововъзникнали обстоятелства, за които 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.

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: Количества със срокове за доставка и опаковка;

Приложение 3: Образец на приемо-предавателен протокол;

Приложение 4: Образец на опаковъчен лист;

Приложение 5: Място на доставка и 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:

17

Приложение 3 към Проект на конкретен договор

ОБРАЗЕЦ НА ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ

ДОСТАВЧИК
(пълно наименование на фирмата)

ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ
№

Договор №
...../.....г

ПОЛУЧАТЕЛ:
Централен склад -

PO №.....

Дата на предаване на стоката:

Днес,г., беше извършено предаване и приемане на следните материали:

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Количество, бр.

Общ брой стълбове в транспортното средство	
Транспортно средство – камион (посочва се регистрационния номер)	
Придружаващи доставката документи	Декларация за съответствие
	Опаковъчен лист, изготвен съгласно т.х на Договора
	Инструкции за съхранение, транспортиране, монтиране и манипулиране
	Комплект документи за Дирекция „Логистика и бизнес обслужване“
Забележка (попълва се при необходимост)	

Предал:

Приел:

.....
(име и фамилия)

.....
(име и фамилия)

.....
(длъжност)

.....
(длъжност)

.....
(подпис)

.....
(подпис)

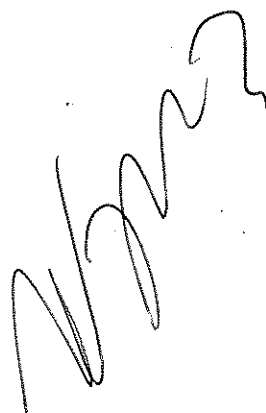
Приложение 4 към Проект на конкретен договор

ОБРАЗЕЦ НА ОПАКОВЪЧЕН ЛИСТ

ДОСТАВЧИК <i>(име и адрес на фирмата)</i>	Поръчка(и) за покупка №: <i>(дата)</i>
ПОЛУЧАТЕЛ	<i>(име и адрес на фирмата)</i>
Вид транспортно средство	
Регистрационен номер на транспортното средство	
Общ брой стълбове в транспортното средство	
Място на съставяне	
Дата на съставяне	

SAP № на стоката	Наименование на материала	Брутно тегло на 1 бр. стълб, кг.	Общ брой стълбове	Общо брутно тегло, кг.

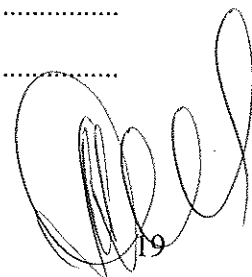
Име и фамилия на отговорното лице,
съставило Опаковъчния лист:



.....

.....

(подпис)



МЯСТО НА ДОСТАВКА И ПРИДРУЖАВАЩИ ДОСТАВКАТА ДОКУМЕНТИ

1. Място на доставка.

1.1. Местата за доставка са складове в градовете:

гр. София, ул. „Димитър Списаревски" №10, факс: 02/89 59 744, e-mail:
miloslav.sotirov@cez.bg

гр. Враца, ж.к. „Сениче" №21, факс: 092/64 73 60, e-mail:
tihomir.alexiev@cez.bg

гр. Левски, ул. „Петко Р. Славейков" №28, e-mail:
ivan.marchovski@cez.bg

гр. Дупница, ул. „Аракчийски мост" №5, e-mail:
valeri.mitev@cez.bg

и адреси посочени от Възложителя на територията обслужвана от „ЧЕЗ Разпределение България" АД.

1.2. Изпълнителят се задължава да уведоми писмено Възложителя най-малко два работни дни преди изпращането на стоката за очакваната дата на пристигането ѝ в местоназначението на факс номер или електронен адрес за съответния склад.

2. Придружаващи доставката документи.

2.1. Възложителят е длъжен да достави стоката с два комплекта документи, единият от които трябва да съдържа:

2.1.1. Приемо-предавателен протокол, изготвен по образец в Приложение 3, в три еднообразни екземпляри.

2.1.2. Декларация за съответствие, издадена от производител, която задължително да съдържа следната информация:

2.1.2.1. Име и адрес на производителя.

2.1.2.2. Име и адрес на упълномощения представител на производителя, ако има такъв.

2.1.2.3. Пълно наименование на стоката.

2.1.2.4. Директива(и).

2.1.2.5. Стандарт(и).

2.1.2.6. Дата и място на изготвяне на Декларацията за съответствие.

2.1.2.7. Име и фамилия на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.

2.1.2.8. Подпис на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.

2.1.2.9. Печат на производителя.

2.1.3. Опаковъчен лист, изготвен по образец в Приложение 4, който задължително съдържа следната информация:

2.1.3.1. Име и адрес на Изпълнителя.

2.1.3.2. Име и адрес на Възложителя.

2.1.3.3. Номер на поръчка (и) за покупка.

2.1.3.4. Дата на издаване на поръчка (и) за покупка.

2.1.3.5. Вид транспортно средство.

2.1.3.6. Регистрационен номер на транспортното средство.

2.1.3.7. Общ брой стълбове в транспортното средство

2.1.3.8. SAP номер на стоката.

2.1.3.9. Наименование на стоката.

2.1.3.10. Брутното тегло на 1 бр. стълб, кг.

2.1.3.11. Общ брой стълбове.

2.1.3.12. Общо брутно тегло, кг.

2.1.3.13. Място на съставяне на Опаковъчния лист.

2.1.3.14. Дата на съставяне на Опаковъчния лист.

2.1.3.15. Подпис на отговорното лице, съставило Опаковъчния лист.

2.1.4. Инструкции за съхранение, транспортиране, монтиране и манипулиране - само при първа доставка (за всеки склад поотделно), както и при всяка доставка до обект посочен от Възложителя.

2.2. Вторият комплект документи, с изключение на приемо-предавателния протокол, трябва да бъде опакован в хартиен или найлонов плик, на който да бъде поставен етикет с описание на съдържанието му и следния надпис за Дирекция „Логистика и бизнес обслужване"

