

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики	Кол-во, кг	Срок поставки*	Условия поставки	Вид транспорта	Точка поставки, адрес
Электроды							
1	MP-3	ГОСТ 9466-75	763	45		Авто	г. Липецк, Липецкий район, с. Подгорное ПС «Правобережная», центральный склад филиала ОАО «МРСК Центра»-«Липецкэнерго»
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр,мм - 3,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа, не менее - 460					
		Относительное удлинение, %, не менее -20					
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 8,5					
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7					
2	MP-3С	ГОСТ 9466-75	60	45		Авто	г. Липецк, Липецкий район, с. Подгорное ПС «Правобережная», центральный склад филиала ОАО «МРСК Центра»-«Липецкэнерго»
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр,мм - 3,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480					
		Относительное удлинение, % -22					
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 7,5 - 8,0					
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7					
3	MP-3Т	ГОСТ 9466-75	308	45		Авто	г. Липецк, Липецкий район, с. Подгорное ПС «Правобережная», центральный склад филиала ОАО «МРСК Центра»-«Липецкэнерго»
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр,мм - 4,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480					
		Относительное удлинение, % -22					
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 7,5 - 8,0					
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7					
4	АНО-4	ГОСТ 9466-75	265,9	45		Авто	г. Липецк, Липецкий район, с. Подгорное ПС «Правобережная», центральный склад филиала ОАО «МРСК Центра»-«Липецкэнерго»
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр,мм - 3,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
		Относительное удлинение, % -20					
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 8,5					
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7					
5	АНО-21	ГОСТ 9466-75	15	45		Авто	г. Липецк, Липецкий район, с. Подгорное ПС «Правобережная», центральный склад филиала ОАО «МРСК Центра»-«Липецкэнерго»
		диаметр,мм - 3,0					
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
		Относительное удлинение, % -22					
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 9,0					
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7					
Сварочная проволока							
1	Припой(ПОС-61)	ГОСТ 2246-70	5	45		Авто	г. Липецк, Липецкий район, с. Подгорное ПС «Правобережная», центральный склад филиала ОАО «МРСК Центра»-«Липецкэнерго»
		диаметр,мм - 2,0					
		Температура начала плавления - 183 С					
		Температура полного расплавления - 220 С					
		Временное сопротивление разрыву - 4.9					
		Для лужения и пайки внутренних швов					

\*в календарных днях, с момента заключения договора