**ПЕРЕЛІК ЗМІН, ЩО ВНОСЯТЬСЯ ДО ТЕНДЕРНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ:**

**«ВІДКРИТІ ТОРГИ»**

**на закупівлю товару**

**СВРЗ-24Т\_040\_ВО: Дріт зварювальний (Лот 1 - Дріт 1,2 Св-08Г2С-ВИ-О, Дріт 1.6 Св-08Г2С-ВИ; Лот 2 - Дріт 1.6 Св-08Г2С-ВИ, Дріт 1.2 Св-08Г2С-ВИ; Лот 3 - Дріт 1.2 Св-08Г2С-ВИ-О, Дріт 1.4 Св-08Г2С-ВИ-О. (ДК 021:2015 – 44310000-6 - Вироби з дроту)**

1. *Внесено зміни в в пункт 4.1 Розділу 4 тендерної документації - кінцевий строк подання тендерної пропозиції викладено в новій редакції:*

Кінцевий строк подання тендерних пропозицій – 06.05.2024 до 17:00 год за київським часом.

1. *Внесено зміни в Кінцевий строк подання тендерних пропозицій оголошення про закупівлю UA-2024-04-19-006765-a та викладено в новій редакції:*

 06.05.2024 до 17:00 год

1. *Внесено зміни в технічну специфікацію Додаток 1 до Тендерної документації та викладено в новій редакції :*

**Дріт зварювальний 1,2 Св-08Г2С-ВИ**

**Технічні вимоги:**

Тип Дріт зварювальний Св-08Г2С-ВИ або еквівалент.

Галузь застосування – зварювальні (наплавні) роботи;

Матеріал Св08Г2С виплавлений в вакуумно-індукційній печі;

Зварювальний матеріал – вуглецева та низьколегована сталь;

Вид струму – для постійного струму;

Габаритні розміри: діаметр 1,2 мм.

 **Хімічний склад**

|  |  |
| --- | --- |
| Вуглець | 0,05-0,11 |
| Кремній | 0,70-0,95 |
| Марганець | 1,80-2,10 |
| Хром | не більше 0,20 |
| Нікель | не більше 0,25 |
| Молібден | - |
| Титан | - |
| Сірка | не більше 0,025 |
| Фосфор | не більше 0,030 |

Дріт Св-08Г2С містить більшу кількість кремнію, марганцю та вуглецю в порівнянні з проводами для зварювання в активних захисних газах (МАГ-зварювання) марок G3Si1, G4Si1 (ДСТУ ISO 14341:2014). Дріт Св-08Г2С менш технологічний і, як правило, не забезпечує сталості хімічного складу за довжиною.

Стан поверхні електродного дроту впливає на його корозійну стійкість, вміст газів та шкідливих домішок у зварних швах, зусилля проштовхування та надійність струмопроводу.

Удосконалення електродного дроту пов'язане з бажанням покращити стан його поверхні. Для цього застосовують очищення, обміднені, електролітно-плазмову обробку та інші технології виготовлення дроту.

Нанесення мідного покриття вже кілька десятиліть є основним напрямом покращення поверхневих властивостей електродного дроту. Встановлено, що порівняно з необмедненим дротом час від моменту першого торкання дроту омідненого до встановлення стабільного процесу зварювання скорочується в 2-3 рази, а кількість "хибних" дотиків дротом поверхні основного металу скорочується з 3-4 до 1-2.

При зварюванні обмідненим дротом рівень втрат металу на розбризкування менше на 20-40 % порівняно з дротом, що технологічне масло чи іржу.

Діаметр намотування дроту на касети та котушки впливає на стабільність струмопроводу в контакті "провід - наконечник" і на розташування торця електрода щодо осі наконечника.

Дріт зварювальний Св-08Г2С 1,2 мм (або еквівалент) має бути виготовлений згідно нормативних документів та відповідати вимогам технічних умов, робочим кресленням відповідному діючому технологічному регламенту виробництва.

**Гарантійні зобов’язання:** Гарантійний строк експлуатації – згідно нормативним документам виробника.

Гарантійний термін зберігання – не менше 12 місяців з дати отримання кінцевим споживачем.

**Умови зберігання:** згідно нормативним документам виробника.

**Умови транспортування:** згідно нормативним документам виробника.

**Умови пакування, маркування:**

Маркування повинно містити:

- найменування або знак підприємства - виробника;

- умовне позначення дроту;

- № партії;

- клеймо технічного контролю;

**Пакування:** згіднонормативної документації виробника.

 

**Дріт зварювальний 1,6 Св-08Г2С-ВИ**

**Технічні вимоги:**

Тип Дріт зварювальний Св-08Г2С-ВИ або еквівалент.

Галузь застосування – зварювальні (наплавні) роботи;

Матеріал Св08Г2С виплавлений в вакуумно-індукційній печі;

Зварювальний матеріал – вуглецева та низьколегована сталь;

Вид струму – для постійного струму;

Габаритні розміри: діаметр 1,6 мм.

 **Хімічний склад**

|  |  |
| --- | --- |
| Вуглець | 0,05-0,11 |
| Кремній | 0,70-0,95 |
| Марганець | 1,80-2,10 |
| Хром | не більше 0,20 |
| Нікель | не більше 0,25 |
| Молібден | - |
| Титан | - |
| Сірка | не більше 0,025 |
| Фосфор | не більше 0,030 |

Дріт Св-08Г2С містить більшу кількість кремнію, марганцю та вуглецю в порівнянні з проводами для зварювання в активних захисних газах (МАГ-зварювання) марок G3Si1, G4Si1 (ДСТУ ISO 14341:2014). Дріт Св-08Г2С менш технологічний і, як правило, не забезпечує сталості хімічного складу за довжиною.

Стан поверхні електродного дроту впливає на його корозійну стійкість, вміст газів та шкідливих домішок у зварних швах, зусилля проштовхування та надійність струмопроводу.

Удосконалення електродного дроту пов'язане з бажанням покращити стан його поверхні. Для цього застосовують очищення, обміднені, електролітно-плазмову обробку та інші технології виготовлення дроту.

Нанесення мідного покриття вже кілька десятиліть є основним напрямом покращення поверхневих властивостей електродного дроту. Встановлено, що порівняно з необмедненим дротом час від моменту першого торкання дроту омідненого до встановлення стабільного процесу зварювання скорочується в 2-3 рази, а кількість "хибних" дотиків дротом поверхні основного металу скорочується з 3-4 до 1-2.

При зварюванні обмідненим дротом рівень втрат металу на розбризкування менше на 20-40 % порівняно з дротом, що технологічне масло чи іржу.

Діаметр намотування дроту на касети та котушки впливає на стабільність струмопроводу в контакті "провід - наконечник" і на розташування торця електрода щодо осі наконечника.

 Дріт зварювальний Св-08Г2С 1,6 мм (або еквівалент) має бути виготовлений згідно нормативних документів та відповідати вимогам технічних умов, робочим кресленням відповідному діючому технологічному регламенту виробництва.

**Гарантійні зобов’язання:** Гарантійний строк експлуатації – згідно нормативним документам виробника.

Гарантійний термін зберігання – не менше 12 місяців з дати отримання кінцевим споживачем.

**Умови зберігання:** згідно нормативним документам виробника.

**Умови транспортування:** згідно нормативним документам виробника.

**Умови пакування, маркування:**

Маркування повинно містити:

- найменування або знак підприємства - виробника;

- умовне позначення дроту;

- № партії;

- клеймо технічного контролю;

**Пакування:** згіднонормативної документації виробника.

 

Уповноважена особа Уляна ПОПОВИЧ