

ПОДПИСКА — 2010 на журнал «Автоматическая сварка»

Стоимость подписки через редакцию*	Украина		Россия		Страны дальнего зарубежья	
	на полугодие	на год	на полугодие	на год	на полугодие	на год
	480 грн.	960 грн.	2100 руб.	4200 руб.	78 дол. США	156 дол. США

*В стоимость подписки включена доставка заказной бандеролью.

Если Вас заинтересовало наше предложение по оформлению подписки непосредственно через редакцию, заполните, пожалуйста, купон и отправьте заявку по факсу или электронной почте.

Контактные телефоны: (38044) 287-63-02, 271-26-23; факс: (38044) 528-34-84, 529-26-23.

Подписку на журнал «Автоматическая сварка» можно также оформить по каталогам подписных агентств «Пресса», «Идея», «Саммит», «Прессцентр», KSS, «Блицинформ», «Меркурий» (Украина) и «Роспечать», «Пресса России» (Россия).

ПОДПИСНОЙ КУПОН

Адрес для доставки журнала _____

Срок подписки с _____ **200** г. по _____ **200** г. включительно

Ф. И. О. _____

Компания _____

Должность _____

Тел., факс, E-mail _____



РЕКЛАМА в журнале «Автоматическая сварка»

Обложка наружная, полноцветная

Первая страница обложки (190×190мм) — 700\$

Вторая страница обложки (200×290мм) — 550\$

Третья страница обложки (200×290мм) — 500\$

Четвертая страница обложки (200×290мм) — 600\$

Обложка внутренняя, полноцветная

Первая страница обложки (200×290мм) — 400\$

Вторая страница обложки (200×290мм) — 400\$

Третья страница обложки (200×290мм) — 400\$

Четвертая страница обложки (200×290мм) — 400\$

Внутренняя вставка

Полноцветная (разворот А3) (400×290мм) — 570\$

Полноцветная (200×290мм) — 340\$

Полноцветная (200×142мм) — 170\$

Реклама в разделе информации

Полноцветная (165×245мм) — 300\$

Полноцветная (165×120мм) — 170\$

Полноцветная (82×120мм) — 80\$

- Оплата в гривнях или рублях РФ по официальному курсу

- Для организаций-резидентов Украины цена с НДС и налогом на рекламу

- Статья на правах рекламы (страница А4, 170×240мм) — 170\$

- При заключении рекламных контрактов на сумму, превышающую 1000\$, предусмотрена гибкая система скидок

Технические требования к рекламным материалам

- Размер журнала после обрезки 200×290мм

- В рекламных макетах, для текста, логотипов и других элементов необходимо отступать от края модуля на 5мм с целью избежания потери части информации

Все файлы в формате IBM PC

- Corell Draw, версия до 10.0

- Adobe Photoshop, версия до 7.0

- QuarkXPress, версия до 7.0

- Изображения в формате TIFF, цветовая модель CMYK, разрешение 300 dpi

- К файлам должна прилагаться распечатка (макеты в формате Word не принимаются)

Подписано к печати 08.04.2010. Формат 60×84/8. Офсетная печать. Усл. печ. л. 9,13. Усл.-отт. 9,97. Уч.-изд. л. 10,42 + 8 цв. вклеек. Цена договорная.

Печать ООО «Фирма «Эссе». 03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.



ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

ООО «ФРОНИУС УКРАИНА» СОДЕЙСТВУЕТ ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ РОСТУ СВАРЩИКОВ

4 марта 2010 г. на ООО «Завод энергетического машиностроения» (г. Харьков) состоялся конкурс сварщиков завода, организаторами которого выступили: инициативная группа завода, включающая директора В. Н. Бузинова, заместителя директора Н. Н. Номеровченко и главного сварщика А. А. Кравченко, а также группа поддержки, состоящая из специалистов ООО «Фрониус Украина».

Цель конкурса — придать импульс усилиям технических руководителей служб завода к повышению квалификации рабочих сварщиков, улучшению культуры производства на предприятии, что в итоге будет способствовать повышению качества выпускаемой продукции.

Для понимания важности этих усилий следует отметить некоторые особенности производства на заводе. В настоящее время предприятие специализируется на разработке и реализации комплексных проектов и их составных частей в области энергетики:

- ✦ модернизация котла ТП-100-1 блока 7 Славянской ТЭС с заменой змеевиков водяного экономайзера 2-й и 3-й ступени;

- ✦ изготовление электрофильтров по дизайну «Альстом Пауэр Ставан», который сертифицирован международным стандартом качества ISO-9001:2000 Регистром Ллойда (LRQA, Великобритания, номер сертификата 020014);

- ✦ реконструкция энергоблока №1 Зуевской ТЭС с увеличением установленной мощности на 15 МВт. Работы «под ключ» по модернизации поверхностей нагрева НРЧ существующего котлоагрегата типа ТПП-312А;

- ✦ переоснащение энергоблока №7 Бурштынской ТЭС с агрегатной поставкой дымососов ДН 26х2-0,62.

ООО «Завод энергетического машиностроения» выполняет комплексное строительство электростанций «под ключ». Перечень изготавливаемого энергетического оборудования включает производство паровых и водогрейных котлов, котлов-утилизаторов (котлов на сбросном тепле). Отличительной особенностью котлов-утилизаторов производства ООО «Завод энергетического машиностроения» является применение оребренных труб для интенсификации процесса теплообмена.

На данный момент на предприятии запущены в эксплуатацию инверторные источники для аргонодуговой сварки на постоянном и постоянном/переменном токах, а также более 12 единиц аппаратов для МИГ/МАГ сварки серии ВариоСинержик с синергетическим управлением производства фирмы «Фрониус».

Предприятие оснащено необходимым основным и вспомогательным оборудованием, специальной оснасткой и инструментом. В его составе также имеется сертифицированная лаборатория испытаний и сварки.

ООО «Завод энергетического машиностроения», учитывая ответственное назначение своей продукции, постоянно уделяет большое внимание профессиональному росту рабочих-сварщиков. Этому послужил и проводимый совместно с ООО «Фрониус Украина» конкурс.



* Статья на правах рекламы.



В нем приняли участие девять сварщиков завода. Конкурс проводился по двум процессам сварки:

- TIG DC (аргодуговая сварка на постоянном токе) при выполнении сварки неповоротного стыка трубы с наклонным расположением оси трубы;
- MAG (механизированная сварка в защитном газе) при выполнении сварки неповоротного стыка соединений: труба–труба и труба–фланец (ось трубы вертикальная).

Все участники конкурса показали высокое мастерство в своей профессии. Представителям ООО «Фрониус Украина» осталось только с удовольствием вручить победителям ценные призы (сварочные маски с автоматическим затемнением серии Vizor 3000 Standart, Vizor 3000 Plus и Vizor 3000 Professional).

Защитные маски, выпускаемые компанией «Фрониус» (Австрия), имеют следующие отличия:

- ✦ наличие фильтра автозатемнения (не требуют ухода), питание фильтра от света дуги, LCD-Technology, возможность замены батарей для Vizor 3000;

- ✦ высокую жаро- и радиозащиту (высококачественные материалы, жароотражающая окраска);

- ✦ постоянную UV-IR-радиационную защиту (интегрируется в фильтр ADF);

- ✦ улучшенный комфорт в ношении (эргономически сконструированный шлем с комфортным фиксатором для головы с многочисленными возможностями для настройки);

- ✦ датчик срабатывания: открытый угол срабатывания 60 или 120°;

- ✦ длительный срок службы защитного стекла (сферического), которое плотно прилегает к шлему (не попадает дым и брызги, высокая степень устойчивости стекла к ударам);

- ✦ возможность фиксации в положении «над головой» (эксцентрик);

- ✦ способность сохранения заряженной энергии (нет кнопки вкл/выкл, положение «sleep mode»).

В будущем «Завод энергетического машиностроения» надеется укомплектовать все сварочные посты качественными масками типа «хамелеон» для улучшения условий работы всех сварщиков предприятия.

Специалисты ООО «Фрониус Украина» надеются, что подобные совместные мероприятия помогут улучшить культуру производства, повысить профессиональные навыки рабочих и качество выполняемой ими работы. А это и есть залог успеха в обеспечении выпуска конкурентоспособной продукции.



**ООО «Фрониус Украина» 07455, Киевская обл.,
Броварской р-н, с. Княжици, ул. Славы, 24
Тел.: +38 044 277 21 41; факс: +38 044 277 21 44
E-mail: sales.ukraine@fronius.com; www.fronius.ua**

ГОРЮЧИЙ ГАЗ ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ. ЭФФЕКТИВНЫЙ ВЫБОР

Правильный подбор газов и оборудования — процесс довольно непростой и обуславливает необходимость комплексно и внимательно подходить к выбору поставщика продукта. Самое эффективное решение — найти единого поставщика газов и оборудования.

Существуют семь основных правил, которыми при этом необходимо руководствоваться: 1. Независимо от выбранного газа поставщик должен иметь возможность предложить альтернативу. 2. Поставщик должен дать рекомендации по выбору специального оборудования. 3. Поставщик при необходимости должен обеспечивать другими газами, используемыми потребителями (кислородом или специальными газами), для облегчения процедуры закупок. 4. Для оптимизации использования газов и оборудования поставщик должен обеспечивать профессиональные тренинги для операторов процессов. 5. Для того чтобы ваша продукция была конкурентоспособной, поставщик должен предоставить вам современные решения и постоянно поддерживать высокий уровень технологий. 6. Для оптимизации временных затрат поставщик должен иметь эффективную организацию сервиса. 7. Поставщик должен располагать широкой сетью международных связей, чтобы вы были осведомлены о развитии отрасли в других странах.

Выбор горючего газа

Ацетилен, пропан и природный газ — три основных газа, пользующихся спросом на сегодняшнем рынке горючих газов для термических процессов. Позиция ацетилена на рынке постоянно изменяется. Позиция пропана отличается большей стабильностью. Низкая цена на природный газ, имевшая место на протяжении последних лет, не только стабилизировала его применение, но и обеспечила постоянный рост спроса на него у производителей.

Как правильно подойти к вопросу выбора горючего газа? Ответ довольно прост. Выбор должен быть в пользу максимального удовлетворения потребностей в условиях вашего производства.

Для различных технологических процессов необходимы горючие газы с различными свойствами. Поэтому всегда нужно принимать во внимание следующие основные характеристики.

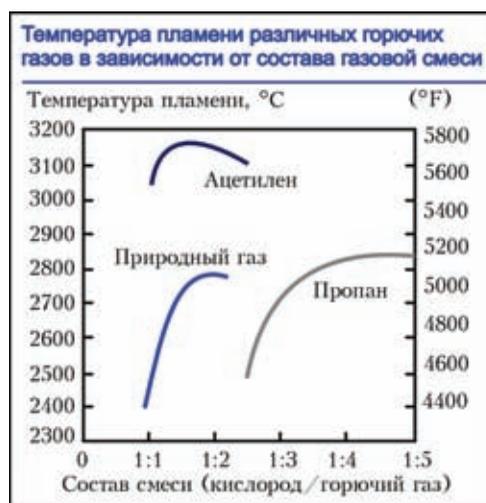
Мощность пламени. Для резки, сварки и родственных технологий мощность пламени и его способность к передаче энергии в материал имеют большое значение. Первичное ацетиленовое пламя нагревает поверхность материала до температуры плавления значительно быстрее, чем другие горючие газы.

Температура пламени. Время подогрева, скорость резания и, следовательно, общее операционное время во многом зависят от температуры пламени. Именно температура пламени является наиболее важной характеристикой подогрева.

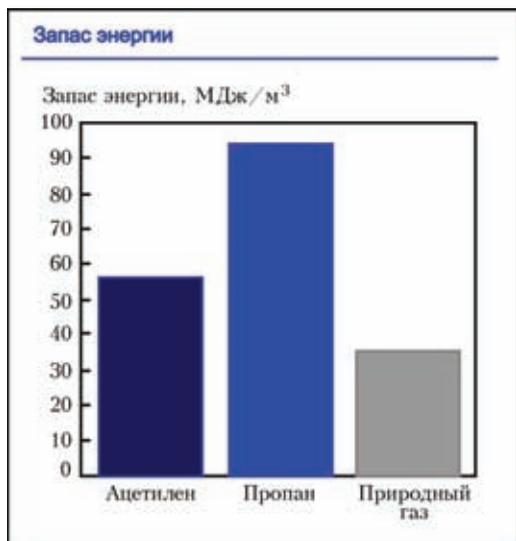
Потребление кислорода. При использовании различных горючих газов необходимо разное количество кислорода. В таблице приведено соотношение расхода кислорода и трех горючих газов (так называемый состав горючей смеси), необходимое для образования нормального пламени для резки.

Область применения. Лишь при использовании ацетилена возможно изменение состава горючей смеси для получения нейтрального или восстановительного пламени. При температурах, используемых в промышленности, все остальные горючие газы дают только окислительное пламя. По этой причине природный газ и пропан не используют для сварки.

Для общего нагрева необходим газ с большим запасом энергии на кубический метр. Для таких целей пропан — наиболее подходящий газ.



* Статья на правах рекламы.



Внешний вид кромки при резке толстолистовой углеродистой стали под углом 45° с использованием ацетилена



Соотношение расхода кислорода и горючего газа

Горючий газ	Расход кислорода/горючего газа
Ацетилен	1,1
Пропан	4,0
Природный газ	1,8

На что следует обратить внимание при выборе газа?

Преимущества использования ацетилена:

- гибкость использования в различных процессах (окислительных, нейтральных, восстановительных);
- идеальные свойства для сварки, резки, закалки;
- легкая регулировка пламени;
- высокая эффективность при прерывистых процессах;
- низкая чувствительность к загрязнениям и образованиям на поверхности металла;
- уникальные свойства для угловых резов.

Дополнительные условия:

- для пробивки отверстий в толстом металле требуется опытный оператор;
- скорость распространения пламени велика, что увеличивает риск обратных ударов;
- масса измеряется в килограммах и проверяется по массе баллона.

Преимущества использования пропана:

- широкая доступность и возможность поставки как в емкостях, так и в баллонах;
- эффективность в операциях, связанных с общим нагревом;
- относительно небольшой риск обратного удара.

Дополнительные условия:

- при обработке фасок используют лишь для малых углов;
- тяжелее воздуха, что создает риск концентрации в низких областях и взрыва;
- низкая концентрация энергии пламени вызывает деформирование тонких листов при резке;
- самый высокий расход кислорода на 1 м³;
- пламя всегда только окислительное.

Преимущества использования природного газа:

- минимизация дополнительных затрат по причине широкого использования природного газа для обогрева предприятий;
- меньшая потребность в кислороде по сравнению с пропаном;
- минимальная вероятность обратного удара.

Дополнительные условия:

- концентрация пламени самая низкая;
- самое большое время подогрева при пробивке отверстия;
- давление в газопроводе обычно низкое для многих процессов;
- пламя всегда окислительное.

Д. А. Пятница, ОАО «Линде Газ Украина»

ВЫСТАВКИ

MVK

www.mvk.ru

РОССИЯ, МОСКВА, ЭЦ «СОКОЛЬНИКИ»

12-15 октября
2010СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ,
ОБОРУДОВАНИЕ,
ТЕХНОЛОГИИweldex
РОССВАРКА

www.weldex.ru

10-я юбилейная Международная выставка

WELDEX
РОССВАРКА

на правах рекламы

Дирекция выставки: тел./факс: (495) 925-34-82; e-mail: mns@mvk.ru

Организатор:ЗАО «Международная
Выставочная Компания»**При поддержке:**Московской
Межотраслевой
Ассоциации
Главных Сварщиков
Московской
Торгово-промышленной
палаты**Под патронатом:**Правительства Москвы
Торгово-промышленной
палаты РФ
Правительства Московской
области**При содействии:****Генеральный
информационный спонсор:****Информационные спонсоры:**

РЕГИОНАЛЬНЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА ЗАО «МVK»: МVK УРАЛ: (343) 371-24-76, МVK ВОЛГА: (843) 291-75-89

СВІТ АВТОМАТИЗАЦІЇ, ВИМІРЮВАННЯ, СТАНДАРТІВ ТА ЯКОСТІ

23-26 ЛИСТОПАДА 2010 р.

**ІХ МІЖНАРОДНИЙ
ПРОМИСЛОВИЙ
ФОРУМ – 2010**

**УКРАЇНА, КИЇВ
МІЖНАРОДНИЙ ВИСТАВКОВИЙ ЦЕНТР**



**УКРПРОМ
АВТОМАТИЗАЦІЯ**

- АВТОМАТИЗАЦІЯ ВИРОБНИЦТВА
- КОМП'ЮТЕРИ І МЕРЕЖІ
- ВБУДОВАНІ СИСТЕМИ
- ТЕХНІЧНІ ЗАСОБИ
- ПРИЛАДИ І КОМПОНЕНТИ
- SCADA-СИСТЕМИ
- СИСТЕМИ РЕАЛЬНОГО ЧАСУ
- УПРАВЛІННЯ ПІДПРИЄМСТВОМ
- ПРОГРАМНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ
- СИСТЕМНА ІНТЕГРАЦІЯ І НАВЧАННЯ



**ЗРАЗКИ, СТАНДАРТИ,
ЕТАЛОНИ, ПРИЛАДИ**

- СТАНДАРТИЗАЦІЯ
- СЕРТИФІКАЦІЯ
- МЕТРОЛОГІЯ
- НЕРУЙНІВНИЙ КОНТРОЛЬ І ТЕХНІЧНА ДІАГНОСТИКА
- КОНТРОЛЬНО-ВИМІРЮВАЛЬНІ ПРИЛАДИ І АПАРАТУРА
- ВАГОВЕ І ВАГОДОЗУЮЧЕ ОБЛАДНАННЯ
- ЛАБОРАТОРНЕ ОБЛАДНАННЯ

**НАУКОВО-ПРАКТИЧНА КОНФЕРЕНЦІЯ:
"ТЕХНІЧНІ РІШЕННЯ ДЛЯ СИСТЕМ АВТОМАТИЗАЦІЇ ВИРОБНИЦТВА"**



ОФІЦІЙНА ПІДТРИМКА: МІНПРОМПОЛІТИКИ УКРАЇНИ, ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ

УКРАЇНА, 02660, КИЇВ
БРОВАРСЬКИЙ ПРОСПЕКТ, 15
☎: +380 44 201-11-78, 206-87-96
www.tech-expo.com.ua
www.iec-expo.com.ua



**ОРГАНІЗАТОР
ТОВ "МІЖНАРОДНИЙ
ВИСТАВКОВИЙ ЦЕНТР"**

ПАРТНЕРИ



ІНФОРМАЦІЙНИЙ СПОНСОР



ІНФОРМАЦІЙНА ПІДТРИМКА





ГП «Опытный завод
сварочных материалов
ИЭС им. Е.О. Патона
НАН Украины»

**Производство материалов для
дуговой сварки, наплавки и резки:**

Электроды — АНО-4, АНО-4И, АНО-6, АНО-6У, АНО-12, АНО-21, АНО-21М, АНО-21У, АНО-27, АНО-36, АНО-37, МР-3, УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, ВН-48, АНО-ТМ, АНО-ТМ/СХ, АНО-ТМ60, АНО-ТМ70, ТМА-1У, ТМА-3У, ЦУ-5, ТМУ-21У, ОЗЛ-6, ОЗЛ-8, ЦЛ-11, ЭА-395/9, ЭА-400/10У, ЦЧ-4, Комсомолец-100, Т-590, АНР-2

Порошковые проволоки — ПП-АН1, ПП-АН3, ПП-АН7, ПП-АН19, ПП-АН19Н, ПП-АН24С, ПП-АН30, ПП-АН59, ПП-АН61, ПП-АН63, ПП-АН67, ПП-АН68М, ПП-АН69, ПП-АН70М, ПП-АНВ2У, ПП-НnX25П4Н3Т, ППС-ЭК1, ППС-ЭК2, ППР-ЭК3, ППР-ЭК4

Флюсы плавные — по ГОСТ 9087-81, а также АН-М13, АН-25, АН-72

Флюсы керамические — АНК-40, АНК-47А, АНК-57, АНК-565

Возможно изготовление других марок материалов

04112, Украина	Тел.:	(044)	456-64-95
г. Киев-112			456-63-69
ул. О. Телиги, 2	Факс:	(044)	456-64-95
			456-63-08

С 1992 г. на рынке сварочного оборудования Украины



предприятие
«Триада-Сварка»
г. Запорожье

- > Разработка и поставка автоматизированных сварочных комплексов
- > Технологическое обеспечение и полная комплектация сварочных производств
- > Ремонт сварочного оборудования, в т. ч. сложного
- > Пуско-наладочные работы
- > Широкий выбор сварочного оборудования



тел. (061) 233 1058, (0612) 34 3623,
(061) 213 2269, 220 0079 e-mail: weld@triada.zp.ua
Сервисный центр: (061) 270 2939. www.triada-weld.com.ua

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

СпецСплав

ПРОИЗВОДСТВО:

Флюсы сварочные

Проволоки порошковые для внепечной
обработки металлургических расплавов

Проволоки порошковые для сварки, наплавки,
напыления и металлзации

Электроды наплавочные, специального назначения,
для сварки чугуна и резки

Ферросплавы и легатуры

Хром металлический

Комплексные раскислители и модификаторы

ул. Курсантская, 1
г. Днепропетровск
49051, Украина

Тел. (380562) 35-50-25
Тел./факс (38056) 37-41-912
E-mail sp@spetsplav.dp.ua

НАВКО-ТЕХ

Automatic machines and robots for arc welding

**Автоматические установки и роботы
для дуговой сварки и наплавки**



УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ
ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ
КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

РОБОТОТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ СВАРКИ

СВАРОЧНАЯ АППАРАТУРА



Украина, Киев
Тел.: +38 044 456-40-20
Факс: +38 044 456-83-53

<http://www.navko-teh.kiev.ua> E-mail: info@navko-teh.kiev.ua

SELMA ОАО «Электромашиностроительный завод «Фирма СЭЛМА»

Производство электросварочного оборудования

Номенклатура выпускаемого оборудования составляет более 100 наименований сварочной техники для всех видов электродуговой сварки.

- трансформаторы и выпрямители для ручной дуговой сварки
- полуавтоматы для сварки в среде защитных газов
- установки для аргодуговой сварки неплавящимся электродом
- установки воздушно-плазменной резки металла
- сварочные автоматы. Сварочные головки
- машины для контактной точечной сварки
- оборудование для механизации процесса сварки и резки
- оборудование для управления контактными сварочными машинами
- машины для автоматической плазменной резки портального типа
- машины для автоматической резки и разделки кромок под сварку труб
- дизельные сварочные агрегаты типа АДД
- машины для механической подготовки кромок под сварку

Вся продукция фирмы сертифицирована Госстандартами Украины и России. На предприятии внедрена и сертифицирована система обеспечения качества выпускаемой продукции ISO 9001-2001, TUV (Германия).

«Фирма СЭЛМА» проводит гарантийное и сервисное обслуживание оборудования, пусконаладочные работы, обучение и консультации по эксплуатации сварочного оборудования.



95000, г. Симферополь, Украина,
ул. Генерала Васильева, 32А
Отдел маркетинга и сбыта: +38 (0652) 66-85-37, 58-30-55
Факс: +38 (0652) 58-30-53
E-mail: sales@selma.crimea.ua http://www.selma.ua

ОАО «ЗАПОРОЖСТЕКЛОФЛЮС»

69035, Украина г. Запорожье, ул. Диагональная, 2
Тел.: +380 (61) 289-03-53; факс: +380 (61) 289-03-50
E-mail: market@steklo.zp.ua

ОАО «Запорожский завод сварочных флюсов и стеклоизделий» на протяжении многих лет является одним из крупнейших в Европе производителей сварочных флюсов и силикатов натрия растворимого. На сегодня мы предлагаем более 20 марок сварочных флюсов.

На заводе разработана и внедрена Система управления качеством с получением сертификатов TUV NORD SERT на соответствие требованиям стандарта DIN EN ISO 9001-2000 и научно-технического центра «СЕПРОЗ» ИЭС им. Е. О. Патона НАН Украины на соответствие требованиям ДСТУ ISO 9001-2001.

Благодаря тесному сотрудничеству с Институтом электросварки им. Е. О. Патона ОАО «Запорожстеклофлюс» освоил производство сварочных флюсов новым методом – двойным рафинированием сплава.

Сварочные флюсы для автоматической, полуавтоматической сварки и наплавки углеродистых и низколегированных сталей: АН-348-А, АН-348-АМ, АН-348-АД, АН-348-АП, АН-47, АН-47Д, АН-47П, АН-60, ОСЦ-45, АНЦ-1А, ОСЦ-45 мелкой фракции (ГОСТ 9087-81, ТУ У 05416923.049-99, ГОСТ Р 52222-2004).

Силикат натрия растворимый (модуль от 2,0 до 3,5). Широко применяется для изготовления жидкого стекла и сварочных электродов.

МЫ ВСЕГДА ГАРАНТИРУЕМ СТАБИЛЬНОСТЬ ПСТАВОК И САМЫЕ НИЗКИЕ ЦЕНЫ В СНГ
Наша цель — более полное удовлетворение Ваших потребностей в качественных и современных сварочных материалах.



ЗАВОД АВТОГЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ДОНМЕТ®

Украина, г. Краматорск, тел./факс: (06264) 5-77-13
svarka@donmet.com.ua www.donmet.com.ua

Все для газовой резки и сварки. Электросварка.

100% гарантия от производителя

GYS TB ДОНМЕТ®

ФИРМЕННАЯ ТОРГОВАЯ СЕТЬ

КИЕВ • ДОНЕЦК
Тел./факс (044) 404-38-72 Тел./факс (062) 381-88-93

ЗАПОРОЖЬЕ
Тел./факс (061) 224-11-56

ПУГАНСК • ОДЕССА
Тел./факс (0642) 71-51-65 Тел./факс (048) 785-19-65



Plasma Master Научно-производственная фирма **ПЛАЗМА-МАСТЕР ЛТД.**

Лидер в Украине в области плазменно-порошковой наплавки

- Оборудование для плазменно-порошковой наплавки
- Плазмотроны для наплавки различных модификаций
- Технологические разработки в области плазменной наплавки
- Услуги по наплавке деталей машин

Ручная плазменно-порошковая наплавка - прекрасный инструмент в ремонте!

Украина, 03680, Киев
ул. Кржижановского, 3
тел./факс: +38 044 537-31-44
office@plasma-master.com.ua
www.plasma-master.com.ua



ОАО "ЗОНТ"

ПРОИЗВОДСТВО:
 МАШИН ФИГУРНОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ "АСШ-70М";
 МАШИН ДЛЯ МИКРОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ "МЕТЕОР";
 МАШИН ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ "КОМЕТА М";
 МАШИН ДЛЯ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ "МАРИНА";
 МАШИН ПЛАЗМЕННОЙ И ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ С
 ЧПУ ДЛЯ ФИГУРНОЙ РЕЗКИ ТРУБ;
 ПЕРЕНОСНЫХ ГАЗОРЕЖУЩИХ МАШИН "РАДУГА";
 НАСОСОВ, ТЕПЛООБМЕННИКОВ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ
 КРИОГЕННОЙ ТЕХНИКИ.

ПОСТАВКА
 ИСТОЧНИКОВ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ.
**КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ И
 МОДЕРНИЗАЦИЯ**
 МАШИН ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА.





ОАО "ЗОНТ" (ТОРГОВАЯ МАРКА «АВТОГЕНМАШ»)
 65104, УКРАИНА, Г. ОДЕССА, ПР-Т. МАРШАЛА ЖУКОВА 103.

Т. +38 (048) 717-00-50, E-MAIL: OAOZONT@ZONT.COM.UA
 715-69-40, WWW.ZONT.COM.UA
 Ф. +38 (048) 715-69-50 WWW.AUTOGENMASH.COM

Днепрометиз
 Группа предприятий «Северсталь-метиз»

**ОАО "Днепрометиз" - крупнейшее предприятие
 Украины в своей отрасли, входит в международную
 группу производителей "Северсталь-метиз"**

e-mail: sale@dm.severstalmetiz.com

т/ф: (0562) 34-82-24, 35-83-69, 35-15-97
 Украина, 49081, г. Днепропетровск, пр. им. газеты „Правда“, 20

ПРОВОЛОКА:
 сварочная Св-08 (А), Св-08Г2С
 Вр-1 для армирования ЖБК
 общего назначения без покрытия
 термообработанная черная
 оцинкованная
 колючая

СЕТКИ:
 плетеные
 сварные
 рифленые

ЭЛЕКТРОДЫ:
 МР-3
 АНО-4
 АНО-6
 АНО-21
 УОНИ

**ГВОЗДИ
 БОЛТЫ
 ГАЙКИ
 ШАЙБЫ**



www.dneprometiz.com.ua

Каховский завод
 электросварочного оборудования

74800 Украина, г. Каховка. Тел./факс: +38 (050530) 2-99-82, 2-19-72
market@kzeso.com www.kzeso.com



СИЛА ПРОТИВОПОЛОЖНОСТЕЙ,,,



КЗЭСО

Специальные Научные Разработки **СНР**
 Научно-производственная фирма

**ДИАГНОСТИКА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
 И ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА**

**Магнитный
 структуроскоп КРМ-Ц-К2М**

- остаточные напряжения
- конструкционные напряжения
- результаты термообработки
- усталостные изменения
- развитие опасных зон
- оценка ресурса
- предупреждение разрушений



- ✓ без зачистки
- ✓ через защитное покрытие **до 6 мм**
- ✓ без контактной жидкости

Украина, 61121, г. Харьков, ул. Светлая, 10/16; тел./факс +38 (057) 771-65-91, 738-32-06
www.krm-nrf.com | e-mail: mail@krm-nrf.com
 в Москве – ООО "Магнитометрическая диагностика", +7 (499) 502-93-61, mail@mdiag.ru

Разработка, производство, внедрение

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Проволоки
порошковые для
сварки и наплавки,
проволоки сплошные,
электроды, флюс,
наплавочные установки



ООО «НПФ «Элна» является разработчиком и производителем порошковых проволок для сварки и наплавки, а также представителем компаний WELDING ALLOYS GROUP (Англия) и HYUNDAI WELDING Co. Ltd (Южная Корея) в Украине



ООО «НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «Элна»
ул. Антоновича, 69, г. Киев, 03150, Украина
тел. (044) 200-80-25, 200-85-17, факс (044) 200-85-17
e-mail: mfo@elna.com.ua www.elna.com.ua



STEIN-MEGAFIL®

МЫ НЕ ИЗОБРЕЛИ КОЛЕСО,
НО МЫ ИЗОБРЕЛИ
ПРОВОЛОКУ.

STEIN-MEGAFIL® - для решения Ваших задач в области сварки. Эта полностью бесшовная порошковая проволока с уникальными сварочными свойствами создана для удовлетворения Ваших требований к сварке. Она отличается высокой конструктивной размерной стабильностью, не скручивается, не деформируется, благодаря чему идеально подходит для прецизионной сварки. Проволока влагостойка и, следовательно, не требует повторной сушки. Кроме того, она обладает прекрасной электропроводностью и обеспечивает стабильность горения дуги и формирования жидкой ванны.

Drahtzug Stein
67317 Altleiningen (Germany)

Tel: +49(0)6356 966-0
Fax: +49(0)6356 966-114

info@drahtzug.com
www.drahtzug.com

Официальный представитель в Украине
АРКСЭЛ
83017, г. Донецк, пер. Вятский, 2а

тел.: (062) 332-2650(52)
тел./факс: 382-9449, 332-2651

info@arcsel.dn.ua
www.arcsel.dn.ua