НАРУЧИЛАЦ

**ЈАВНО ПРЕДУЗЕЋЕ „ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ“ БЕОГРАД**

ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ ЈП БЕОГРАД-ОГРАНАК ТЕНТ

Улица Богољуба Урошевића-Црног број 44., Обреновац

***ДРУГА* ИЗМЕНА**

КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ

ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ *ДОБАРА*

„Потрошни материјал за заваривање –ТЕНТ Б“

- У ОТВОРЕНОМ ПОСТУПКУ -

ЈАВНА НАБАВКА **3000/0304/2017 (1520/2017) партија 2**

(од 17.01.2018. године)

*Обреновац,17.01.2018. године*

На основу члана 63. став 5. и члана 54. Закона о јавним набавкама („Сл. гласник РС”, бр. 124/12, 14/15 и 68/15) Комисија је сачинила:

***ДРУГУ* ИЗМЕНУ**

**КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ**

за јавну набавку добара „Потрошни материјал за заваривање –ТЕНТ Б“

**3000/0304/2017 (1520/2017)** Партија 2: Специјална електрода

**1.**

У складу са додатним информацијама и појашњењима бр.2 за партију 2 од 17.01.2018. године, одељак 3. конкурсне документације, техничка спецификација, -3.4 Врста, количина и квалитет добара партија 2, табела –колона „Технички услови“ за ставке 22 и 23 (**стр.18 конкурсне документације),** мења се и гласи :

Електрода са базично-графитном облогом, са биме-

талним феро-никл језгром, за рад са једносмерном

и наизменичном струјом, без прегревања.

За заваривање свих типова сивог лива и за њихово

заваривање са челицима.

Метал шава са високом отпорношћу на појаву

прслина и са високом затезном чврстоћом.

Типичне особине чистог метала шава:

-Каталошка вредност хемијског састава у %:

C-1,1(≤2,0); Si-1,2(≤2,0); Mn-0,75(≤1,0); Ni-45÷55; Fe-остатак;

Rp02 ≥ 350N/mm2; Rm ≥ 500 N/mm2; A5≥10%; Тврдоћа 180÷200HB;

Паковање: Вакуум паковање у Al – фолији, тежина

једног паковања од 1кг. до 2кг.

2.

У одељку 3. конкурсне документације, техничка спецификација, -3.4 Врста, количина и квалитет добара партија 2, табела -колона „јединица мере“ за ставке 30,31 и 32 (**стр.22 и 23 конкурсне документације),** због исправљања уочене грешке у јединици мере и отклањања колизије са обрасцем структуре цене на коме је јединица мере наведена исправно, мења се јединица мере кг тако да гласи комад.

3.

У складу са изменама наведеним у тачки 1 и тачки 2, тачка -3.4 Врста, количина и квалитет добара партија 2 одељка 3. конкурсне документације, гласи као у прилогу.

4.

Ова измена и допуна конкурсне документације се објављује на Порталу УЈН и интернет страници Наручиоца.

**3.4 Врста количина и квалитет добара добара партија 2**

**Партија 2 специјална електрода**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Ред.  број | Предмет набавке | Јед.  мере | Количина | Произвођач | Тип | Технички услови |
| 1. | Електроде за специјалну намену:  DIN 8555:  ~E9-UM-250-KR  EN 1600:  ~29 9 R 32  Ø 2,5 | Kg | 50 | UTP  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | UTP 65  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Рутилна аустенитно-феритна електрода за заваривање и наваривање тешко заваривих, разнородних и др. материјала, отпорна на појаву пукотина.  Типичне особине чистог метала шава:  - Тврдоћа чистог м.ш. ~240 HB.  - Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,1; Si-1,0; Mn-1,0; Cr-29,0; Ni-9,0; Fe- ост.  - Meханичке особине:  Rp02>620MPa; Rm>800 MPa; A >22% |
| 2. | Електроде за специјалну намену:  DIN 8555:  ~E9-UM-250-KR  EN 1600:  ~29 9 R 32  Ø 3,25 | Kg | 50 | UTP  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | UTP 65  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Рутилна аустенитно-феритна електрода за заваривање и наваривање тешко заваривих, разнородних и др. материјала, отпорна на појаву пукотина.  Типичне особине чистог метала шава:  - Тврдоћа чистог м.ш. ~240 HB.  - Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,1; Si-1,0; Mn-1,0; Cr-29,0; Ni-9,0; Fe- ост.  - Meханичке особине:  Rp02>620MPa; Rm>800 MPa; A >22% |
| 3. | Електроде за специјалну намену:  DIN 8555:  E9-UM-200-CTZ  EN 1600:  29 9 1 R 12  AWS A 5.4:  E312-17 mod.  Ø 2,5 | Kg | 50 |  |  | Рутилна аустенитно-феритна електрода за заваривање и наваривање тешко заваривих, разнородних и др. материјала, отпорна на појаву пукотина, кисело-отпорна и топло-отпорна до мин.10000Ц.  Тврдоћа чистог м.ш. ~200 HB.  Паковање: Вакуум паковање у Al – фолији, тежина  једног паковања од 1кг. до 2кг. |
| 4. | Електроде за специјалну намену:  DIN 8555:  E9-UM-200-CTZ  EN 1600:  29 9 1 R 12  AWS A 5.4:  E312-17 mod.  Ø 3,2 | Kg | 50 |  |  | Рутилна аустенитно-феритна електрода за заваривање и наваривање тешко заваривих, разнородних и др. материјала, отпорна на појаву пукотина, кисело-отпорна и топло-отпорна до мин.10000Ц.  Тврдоћа чистог м.ш. ~200 HB.  Паковање: Вакуум паковање у Al – фолији, тежина  једног паковања од 1кг. до 2кг. |
| 5. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 3580-A:  E Mo B 4 2 H5  AWS A5.5-06:  E7018-A1H4R  Ø 2,5 | Kg | 300 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима и класификацији према стандарду** | FOX DMO Kb  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +5500Ц.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,08; Si-0,35; Mn-0,8; Mo-0,45;  Садржај водоника:  AWS - HD<4 мл. на 100 гр. метала шава.  Уколико Понуђач нуди другу „одговарајућу“ електроду за електроду FOX DMO Kb, у обавези је да за понуђену електроду у Понуди достави и следеће:  - Квалификацију технологије заваривања према SRPS ISO EN 15614-1, издату од Акредитоване устонаве за ту врсту радова са листе АТС-а (Акредитационо тело Србије), која у свом опсегу примене има и следеће: комбинацију основних материјала 15Mo3/10CrMo9-10, која важи за спољашњи пречник основног материјала Ø 400мм. и за дебљину зида основног материјала 25мм., поступак заваривања 141/111 (TIG/REL), положај заваривања PF, PC тип споја BW.  Kвалификација технологије заваривања мора да има свој број, датум издавања, као и назив установе која га је издала. |
| 6. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 3580-A:  E Mo B 4 2 H5  AWS A5.5-06:  E7018-A1H4R  Ø 3,2 | Kg | 400 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | FOX DMO Kb  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +5500Ц.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,08; Si-0,35; Mn-0,8; Mo-0,45;  Садржај водоника:  AWS - HD<4 мл. на 100 гр. метала шава.  Уколико Понуђач нуди другу „одговарајућу“ електроду за електроду FOX DMO Kb, у обавези је да за понуђену електроду у Понуди достави и следеће:  - Квалификацију технологије заваривања према SRPS ISO EN 15614-1, издату од Акредитоване устонаве за ту врсту радова са листе АТС-а (Акредитационо тело Србије), која у свом опсегу примене има и следеће: комбинацију основних материјала 15Mo3/10CrMo9-10, која важи за спољашњи пречник основног материјала Ø 400мм. и за дебљину зида основног материјала 25мм., поступак заваривања 141/111 (TIG/REL), положај заваривања PF, PC тип споја BW.  Kвалификација технологије заваривања мора да има свој број, датум издавања, као и назив установе која га је издала. |
| 7. | Електроде за специјалну намену:  EN 1600:1997:  E 25 20 B 2 2  AWS A5.4-06:  E310-15 (mod.)  Ø 2,5 | Kg | 200 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима и класификацији према стандарду** | FOX FFB  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Високо легирана базична елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +12000Ц.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,12; Si-0,6; Mn-3,2; Cr-25,0; Ni-20,5;  .Паковање: метална кутија. |
| 8. | Електроде за специјалну намену:  EN 1600:1997:  E 25 20 B 2 2  AWS A5.4-06:  E310-15 (mod.)  Ø 3,2 | Kg | 300 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима и класификацији према стандарду** | FOX FFB  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Високо легирана базична елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +12000Ц.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,12; Si-0,6; Mn-3,2; Cr-25,0; Ni-20,5;  .Паковање: метална кутија. |
| 9. | Електроде за специјалну намену:  EN 1600:1997:  E 25 20 R 3 2  AWS A5.4-06:  E310-16  Ø 2,5 | Kg | 300 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | FOX FFB-A  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Високо легирана рутилна елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +12000Ц.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,12; Si-0,5; Mn-2,2; Cr -26,0; Ni-21,0;  Паковање: метална кутија. |
| 10. | Електроде за специјалну намену:  EN 1600:1997:  E 25 20 R 3 2  AWS A5.4-06:  E310-16  Ø 3,2 | Кг | 300 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | FOX FFB-A  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Високо легирана рутилна елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +12000Ц.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,12; Si-0,5; Mn-2,2; Cr -26,0; Ni-21,0;  .  Паковање: метална кутија. |
| 11. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 3580-A:2008  E Z CrMoV1 B 4 2 H5  Ø 2,5 | Кг | 100 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | FOX DCMV  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +6000Ц. Висока прекидна чврстоћа пузања и добра  жилавост при дуготрајном напрезању. |
| 12. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 3580-A:2008  E Z CrMoV1 B 4 2 H5  Ø 3,2 | Кг | 100 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условим и класификацији према стандарду** | FOX DCMV  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +6000Ц. Висока прекидна чврстоћа пузања и добра  жилавост при дуготрајном напрезању. |
| 13. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 3580-A:2008  E CrMo91 B 4 2 H5  Ø 2,5 | Кг | 50 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | FOX C9MV  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична електрода за заваривање мартензитних  челика за повишене температуре, посебно за Т 91 и  П 91 челике и радне температуре до +6200Ц.  Висока прекидна чврстоћа пузања и добра  жилавост при дуготрајном напрезању. |
| 14. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 3580-A:2008  E CrMo91 B 4 2 H5  Ø 3,2 | Кг | 50 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | FOX C9MV  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична електрода за заваривање мартензитних  челика за повишене температуре, посебно за т 91 и  П 91 челике и радне температуре до +6200Ц.  Висока прекидна чврстоћа пузања и добра  жилавост при дуготрајном напрезању. |
| 15. | Електроде за специјалну намену:  EN 1600:  E 18 8 Mn B 2 2  AWS A5.4:  E307-15  Ø 2,5 | Kг. | 100 |  |  | Аустенитна базична електрода за заваривање нерђајућих Cr- Ni челика, челика високе чврстоће и слабе заваривости, за заваривање разнородних материјала, за наваривање међуслојева при наваривању у више пролаза, за заваривање и наваривање корозионо постојаних материјала и др. Завари су отпорни на настанак прслина.  Паковање: Вакуум паковање у Al – фолији, тежина  једног паковања од 1кг. до 2кг.  Oбавезно доставити минимум једно Одобрење  издато од стране за то сертификованог Друштва |
| 16. | Електроде за специјалну намену:  EN 1600:  E 18 8 Mn B 2 2  AWS A5.4:  E307-15  Ø 3,2 | Kг. | 100 |  |  | Аустенитна базична електрода за заваривање нерђајућих Cr- Ni челика, челика високе чврстоће и слабе заваривости, за заваривање разнородних материјала, за наваривање међуслојева при наваривању у више пролаза, за заваривање и наваривање корозионо постојаних материјала и др. Завари су отпорни на настанак прслина.  Паковање: Вакуум паковање у Al – фолији, тежина  једног паковања од 1кг. до 2кг. |
| 17. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 3580-A:2008  E CrMoWV12 B 4 2 H5  Ø 2,5 | Кг | 50 | BOHLER  VOESTALPINE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | FOX 20MVW  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична елекрода за заваривање термички постојаних челика, постојана до температуре +6500Ц. Висока прекидна чврстоћа пузања и добра  жилавост при дуготрајном напрезању.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %: C-0,18; Si-0,3; Mn-0,7; Mo-0,9; Cr-11; Ni-0,55;  V-0,25; W0,5;  Rp02≥610MPa; Rm≥800MPa; A ≥18%  Садржај водоника:  HD<5 мл. на 100 гр. метала шава.  Уколико Понуђач нуди другу „одговарајућу“ електроду за електроду FOX 20MVW, у обавези је да за понуђену електроду у Понуди достави и следеће:  - Квалификацију технологије заваривања према SRPS ISO EN 15614-1, издату од Акредитоване устонаве за ту врсту радова са листе АТС-а (Акредитационо тело Србије), која у свом опсегу примене има и следеће: основни материјал X20CrMoV12-1, која важи за спољашњи пречник основног материјала Ø 400мм. и за дебљину зида основног материјала 25мм., поступак заваривања 141/111 (TIG/REL), положај заваривања PF, PC тип споја BW.  Kвалификација технологије заваривања мора да има свој број, датум издавања, као и назив установе која га је издала.  Паковање: метална кутија. |
| 18. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 1071:  E C Z 3  Ø 2,5 | Кг | 20 | FSH weld. group  SELECTARK Ind.  FP SOUDAGE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | GOLD 420  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична електрода на бази никла, намењена за  заваривање нодуларног, сивог и темпер лива,  запрљаних и деградираних материјала.  Отпорна на стварање топлих и хладних прсли-  на при и након завариваља.  Типичне особине чистог метала шава:  - Rm-min.550MPa; 210÷220HB;  - Каталошка вредност хемијског састава у %:  C 0,3÷1,5; Si 0,2÷1,2; Mn 0,2÷2,0; Cr <0,1;Mo <0,1;  Ni 50÷60; Cu 0,2÷1,5; Fe 40÷50;  Биметално језгро. |
| 19. | Електроде за специјалну намену:  EN ISO 1071:  E C Z 3  Ø 3,2 | Kg | 20 | FSH weld. group  SELECTARK Ind.  FP SOUDAGE  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | GOLD 420  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Базична електрода на бази никла, намењена за  заваривање нодуларног, сивог и темпер лива,  запрљаних и деградираних материјала.  Отпорна на стварање топлих и хладних прсли-  на при и након завариваља.  Типичне особине чистог метала шава:  - Rm-min.550MPa; 210÷220HB;  - Каталошка вредност хемијског састава у %:  C 0,3÷1,5; Si 0,2÷1,2; Mn 0,2÷2,0; Cr <0,1;Mo <0,1;  Ni 50÷60; Cu 0,2÷1,5; Fe 40÷50;  Биметално језгро. |
| 20. | Електроде за специјалну намену:  AWS A5.11/A5.11M:  ENiCrFe-3  ISO 14172:  ENi6182(NiCr15Fe6Mn)  Ø 2,5 | Kg | 20 |  |  | Базична електрода са легираним језгром, за завари-  вање легура на бази никла за повишене температу-  ре отпорних на пузање, ватроотпорних и криогених  материјала, нисколегираних тешко заваривих мате-  ријала и разнородних спојева. За добијање феритно  аустенитних спојева за радне температуре преко  +3000Ц. Омогућује термичку обраду после завари-  вања.  У каталошкој вредности хемијског састава обавезан  % Мn у дијапазону од 5,5 ÷ 6,0. |
| 21. | Електроде за специјалну намену:  AWS A5.11/A5.11M:  ENiCrFe-3  ISO 14172:  ENi6182(NiCr15Fe6Mn)  Ø 3,2 | Kg | 20 |  |  | Базична електрода са легираним језгром, за завари-  вање легура на бази никла за повишене температу-  ре отпорних на пузање, ватроотпорних и криогених  материјала, нисколегираних тешко заваривих мате-  ријала и разнородних спојева. За добијање феритно  аустенитних спојева за радне температуре преко  +3000Ц. Омогућује термичку обраду после завари-  вања.  У каталошкој вредности хемијског састава обавезан  % Мn у дијапазону од 5,5 ÷ 6,0. |
| 22. | Електроде за специјалну намену:  DIN 8573:  E NiFe-1- BG 11  AWS A-5.15: E NiFe-CI  Ø 2,5 | Kg | 20 |  |  | Електрода са базично-графитном облогом, са биме-  талним феро-никл језгром, за рад са једносмерном  и наизменичном струјом, без прегревања.  За заваривање свих типова сивог лива и за њихово  заваривање са челицима.  Метал шава са високом отпорношћу на појаву  прслина и са високом затезном чврстоћом.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-1,1(≤2,0); Si-1,2(≤2,0); Mn-0,75(≤1,0); Ni-45÷55; Fe-остатак;  Rp02 ≥ 350N/mm2; Rm ≥ 500 N/mm2; A5≥10%; Тврдоћа 180÷200HB;  Паковање: Вакуум паковање у Al – фолији, тежина  једног паковања од 1кг. до 2кг. |
| 23. | Електроде за специјалну намену:  DIN 8573:  E NiFe-1- BG 11  AWS A-5.15: E NiFe-CI  Ø 3,2 | Kg | 20 |  |  | Електрода са базично-графитном облогом, са биме-  талним феро-никл језгром, за рад са једносмерном  и наизменичном струјом, без прегревања.  За заваривање свих типова сивог лива и за њихово  заваривање са челицима.  Метал шава са високом отпорношћу на појаву  прслина и са високом затезном чврстоћом.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-1,1(≤2,0); Si-1,2(≤2,0); Mn-0,75(≤1,0); Ni-45÷55; Fe-остатак;  Rp02 ≥ 350N/mm2; Rm ≥ 500 N/mm2; A5≥10%; Тврдоћа 180÷200HB;  Паковање: Вакуум паковање у Al – фолији, тежина  једног паковања од 1кг. до 2кг. |
| 24. | Жица за специјалну намену:  EN ISO 21952-A:2008:  W MoSi  AWS A5.28-05:  ER70S-A1    Ø 2,4 | Кг | 200 | BOHLER  VOESTALPINE  или одговарајућа у складу са техничким условима  **и класификацији према стандарду** | DMO Ig  или одговарајућа у складу са техничким условима  **и класификацији према стандарду** | Жица за ручно заваривање котловских цеви TIG поступком (141).  Отпорна на темп. до 5000C.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,10; Si-0,6; Mo-0,5; Mn-1,2;  Уколико Понуђач нуди еквивалентну жицу за жицу DMO Ig , у обавези је да за понуђену жицу у Понуди достави и следеће:  - Квалификацију технологије заваривања према SRPS ISO EN 15614-1, издату од Акредитоване устонаве за ту врсту радова са листе АТС-а (Акредитационо тело Србије), за основне материјале 15Mo3 или16Mo3 , за спољни пречник основног материјала  Ø 38мм., за дебљину зида основног материјала 5,6мм. или 6,3мм., поступак заваривања 141 (TIG), положај заваривања PF, PC тип споја BW.  Kвалификација технологије заваривања мора да има свој број, датум издавања, као и назив установе која га је издала. |
| 25. | Жица за специјалну намену:  EN ISO 21952-A:2008:  W CrMo91  AWS A5.28-05:  ER90S-B9    Ø 2,4 | Кг | 50 | **BOHLER**  **VOESTALPINE**  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | **C 9 MV Ig**  **или одговарајућа у складу са техничким условима**  **и класификацији према стандарду** | Жица за ручно заваривање котловских цеви мартензитне структуре TIG поступком (141), за заваривање спојева високог квалитета отпорнихна пузање и са гарантованим механичким особинама на температурама до +650°C. |
| 26. | Жица за специјалну намену:  EN ISO 21952-A:2008:  W CrMoWV12Si    Ø 2,4 | Кг | 50 | BOHLER  VOESTALPINE  или одговарајућа у складу са техничким условима  или одговарајућа у складу са техничким условима  **и класификацији према стандарду** | 20 MVW Ig  или одговарајућа у складу са техничким усл или одговарајућа у складу са техничким условима  **и класификацији према стандарду**  овима | Високолегирана жица за заваривање термички постојаних челика TIG поступком, постојана до температуре +650°Ц. За заваривање челика отпорних на пузање, каљених и отпуштених челика Висока прекидна чврстоћа пузања и добра  жилавост при дуготрајном напрезању.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %: C-0,21; Si-0,4; Mn-0,6; Mo-0,9; Cr-11,3; Mo-1,0;  V-0,3; W-0,45;  Rp02≥610MPa; Rm≥780MPa; A ≥18%  Садржај водоника:  HD<5 мл. на 100 гр. метала шава.  Уколико Понуђач нуди другу „одговарајућу“ жицу за жицу FOX 20MVW, у обавези је да за понуђену жицу у Понуди достави и следеће:  - Квалификацију технологије заваривања према SRPS ISO EN 15614-1, издату од Акредитоване устонаве за ту врсту радова са листе АТС-а (Акредитационо тело Србије), која у свом опсегу примене има и следеће: основни материјал X20CrMoV12-1, која важи за спољашњи пречник основног материјала Ø 400мм. и за дебљину зида основног материјала 25мм., поступак заваривања 141/111 (TIG/REL), положај заваривања PF, PC тип споја BW.  Kвалификација технологије заваривања мора да има свој број, датум издавања, као и назив установе која га је издала. |
| 27. | Жица за специјалну намену:  EN ISO 21952-A:2008:  W MoVSi  AWS A5.28-05:  ER80S-G    Ø 2,4 | Кг | 50 | BOHLER  VOESTALPINE  или одговарајућа у складу са техничким условима  или одговарајућа у складу са техничким условима  **и класификацији према стандарду** | DMV 83 Ig  или одговарајућа у складу са техничким условима  или одговарајућа у складу са техничким условима  **и класификацији према стандарду** | Жица за ручно заваривање котловских цеви TIG поступком (141).  Отпорна на темп. до 5600C.  Типичне особине чистог метала шава:  -Каталошка вредност хемијског састава у %:  C-0,08; Si-0,6; Mo-0,85; Mn-0,9; Cr-0,45; V-0,35;  Уколико Понуђач нуди еквивалентну жицу за жицу DMV83 Ig , у обавези је да за понуђену жицу у Понуди достави и следеће:  - Квалификацију технологије заваривања према SRPS ISO EN 15614-1, издату од Акредитоване устонаве за ту врсту радова са листе АТС-а (Акредитационо тело Србије), за основне материјале 14MoV63 , за спољни пречник основног материјала Ø 38мм., за дебљину зида основног материјала 5,6мм. или 6,3мм., поступак заваривања 141 (TIG), положај заваривања PF, PC тип споја BW.  Kвалификација технологије заваривања мора да има свој број, датум издавања, као и назив установе која га је издала. |
| 28. | Паста за заваривање  („формир паста“)  паковање 0,5кг. | Ком | 10 |  |  | Специјлна паста за употребу при заваривању  CrNi, CrNiMo и сл. челика, као замена за заштитни гас.  Орјентациони састав у %:  CaO<3,0; Al2O3<2,0; Fe<2,0; Cr<1,5; SiO2<3,0;  TiO2<3,0; MgO<2,0;CO2<1,5; alkalsilikati <1,5;  Kvarc <80,0; |
| 29. | Водоразградиви папир у ролни за заптивање цеви при заваривању  Димензија:  520мм. x 50м. | Ком | 2 |  |  |  |
| 30. | Водоразградиви папир у ролни за заптивање цеви при заваривању  Димензија:  790мм. x 50м. | Ком | 2 |  |  |  |
| 31. | Водотопива трака у ролни за лепљење (фиксирање) водоразградивог папира при заваривању  Димензија:  25мм. x 91,5м. | Ком | 2 |  |  |  |
| 32. | Водотопива трака у ролни за лепљење (фиксирање) водоразградивог папира при заваривању  Димензија:  50мм. x 91,5м. | Ком | 2 |  |  |  |