**ТЕХНІЧНІ, ЯКІСНІ ТА КІЛЬКІСНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕДМЕТА ЗАКУПІВЛІ**

**ДК 021:2015: 42660000-0 - Інструменти для паяння м’яким і твердим припоєм та для зварювання, машини та устаткування для поверхневої термообробки і гарячого напилювання**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№**  **з/п** | **Найменування технічних та якісних характеристик** | **Вимога** |
| **1.** | **Агрегат зварювальний MOSA** [**NEW MAGIC WELD**](http://www.mosa.it/en/product/engine-driven-welder-543b9203a2387c16487b23c7/new-magic-weld-543e4741a2387cc4317b23c7)**, кількість – 1 комплект** | |
| 1.1 | Зварювальні процеси | ручне дугове зварювання штучним електродом (ММА1) |
| 1.2 | Кількість постів | 1 |
| 1.3 | Діапазон плавного регулювання зварювального струму при 60% ТВ2, або вище, А, має включати | 30 – 150 |
| 1.4 | Наявність генератора змінного струму 220-230В/1Ф/50Гц | обов’язково |
| 1.5 | Одночасна3 вихідна електрична потужність генератора змінного струму, кВт, не менше | 2 |
| 1.6 | Напруга холостого ходу, В, не більше | 67 |
| 1.7 | Тип палива | бензин |
| 1.8 | Місткість паливного бака, л, не менше | 3,1 |
| 1.9 | Потужність двигуна, кВт, не менше | 4,3 |
| 1.10 | Витрата палива (при ПВ 75%, або вище), л/год, не більше | 1,3 |
| 1.11 | Можливість паралельного підключення двох однотипних агрегатів для збільшення потужності зварювального струму до 50% | обов’язково |
| 1.12 | Одночасне використання зварювального агрегату та електрогенератора | обов’язково |
| 1.13 | Автоматичне регулювання оборотів на холостому ходу | обов’язково |
| 1.14 | Вимкнення двигуна (при зниженні рівня масла) | обов’язково |
| 1.15 | Генератор безщітковий | обов’язково |
| 1.16 | Можливість переміщення на колесах | обов’язково |
| 1.17 | Вага суха (без комплектації та паливно-мастильних матеріалів), кг, не більше | 34 |
| 1.18 | Гарантійний термін експлуатації без обмеження кількості мотогодин, місяць, не менше | 36 |
| 1.19 | Рік виробництва, не раніше | 2021 |
| **2** | **Комплектація** |  |
| 2.1 | Агрегат зварювальний, шт. | 1 |
| 2.1.2 | Два зварювальних кабелі перетином 35 мм2 з довжинами 10 м та 15 м; електродотримач. | 1 |
| 2.1.3 | Візок для транспортування CTM-MW | 2комплекти |
| 2.1.4 | Габаритні розміри: довжина Х ширина Х висота, мм, не більше | 435х375х490 |
| 2.1.5 | Розхідні матеріали (олива) для проведення ТО | 20л |

Примітки:

1 MMA - Manual Metal Arc (Welding) – режим дугового зварювання покритим плавким електродом;

2 ТВ - тривалість включення (Duty Cycle), % , – показник безперервної роботи з розрахунку 10-хвилинного циклу, зазначається при температурі, не менше, 40°C;

3 Потужність, яку можна використовувати при одночасному навантаженні зварювального поста та електрогенератора

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№**  **з/п** | **Найменування технічних та якісних характеристик** | **Вимога** |
| **1.** | **Агрегат зварювальний MOSA MAGIC WELD 200, кількість – 1 комплект** | |
| 1.1 | Зварювальні процеси | ручне дугове зварювання штучним електродом (ММА1) |
| 1.2 | Кількість постів | 1 |
| 1.3 | Діапазон плавного регулювання зварювального струму при 60% ТВ2, або вище, А, має включати | 20 – 200 |
| 1.4 | Наявність генератора змінного струму 220-230В/1Ф/50Гц | обов’язково |
| 1.5 | Одночасна3 вихідна електрична потужність генератора змінного струму, кВт, не менше | 3 |
| 1.6 | Напруга холостого ходу, В, не більше | 72 |
| 1.7 | Тип палива | бензин |
| 1.8 | Місткість паливного бака, л, не менше | 5,1 |
| 1.9 | Потужність двигуна, кВт, не менше | 6,3 |
| 1.10 | Витрата палива (при ПВ 75%, або вище), л/год, не більше | 1,8 |
| 1.11 | Можливість паралельного підключення двох однотипних агрегатів для збільшення потужності зварювального струму до 50% | обов’язково |
| 1.12 | Одночасне використання зварювального агрегату та електрогенератора | обов’язково |
| 1.13 | Автоматичне регулювання оборотів на холостому ходу | обов’язково |
| 1.14 | Вимкнення двигуна (при зниженні рівня масла) | обов’язково |
| 1.15 | Генератор безщітковий | обов’язково |
| 1.16 | Можливість переміщення на колесах | обов’язково |
| 1.17 | Вага суха (без комплектації та паливно-мастильних матеріалів), кг, не більше | 61 |
| 1.18 | Гарантійний термін експлуатації без обмеження кількості мотогодин, місяць, не менше | 36 |
| 1.19 | Рік виробництва, не раніше | 2021 |
| **2** | **Комплектація** |  |
| 2.1 | Агрегат зварювальний, шт. | 1 |
| 2.1.2 | Два зварювальних кабелі перетином 35 мм2 з довжинами 10 м та 15 м; електродотримач. | 1 |
| 2.1.3 | Візок для транспортування CTM-MW200 | 2комплекти |
| 2.1.4 | Габаритні розміри: довжина Х ширина Х висота, мм, не більше | 610х490х520 |
| 2.1.5 | Розхідні матеріали (олива) для проведення ТО | 20л |

Примітки:

1 MMA - Manual Metal Arc (Welding) – режим дугового зварювання покритим плавким електродом;

2 ТВ - тривалість включення (Duty Cycle), % , – показник безперервної роботи з розрахунку 10-хвилинного циклу, зазначається при температурі, не менше, 40°C;

3 Потужність, яку можна використовувати при одночасному навантаженні зварювального поста та електрогенератора

***Учасники закупівлі повинні надати в складі тендерної пропозиції документи, а саме:***

*- копії паспортів та/або сертифікатів заводу-виробника на запропонований товар;*

*- копію Витягу або виписки з Єдиного державного реєстру юридичних осіб, фізичних осіб-підприємців.*