

Росметизхолдинг
ООО «ЦЕНТР МЕТИЗ»

Презентация сварочной продукции производства
«Магнитогорского электродного завода»

История завода

- ▶ **ООО «Магнитогорский электродный завод»** является одним из основных производственных активов **РОСМЕТИЗХОЛДИНГ** и ведет свою более 70-летнюю производственную историю, как преемник крупнейшего лидера российской метизной отрасли ОАО «ММК-Метиз», входящего в группу компаний **ПАО «Магнитогорский металлургический комбинат»**.
- ▶ В настоящее время **ООО "МЭЗ"** традиционно является одним из крупнейших российских предприятий и предлагает широкий ассортимент высококачественных сварочных материалов марки **«МЭЗ»**. Продукция марки **«МЭЗ»** (более 100 наименований) - это высококачественные электроды различного назначения для сварки сталей (низколегированных, теплоустойчивых, высокопрочных, высоколегированных), сварки цветных металлов, чугуна и наплавки металлов методом **ММА**.
- ▶ **ООО МЭЗ** - предприятие полного производственного цикла, от рецептурной научной разработки и подготовки сырья до выпуска готовой продукции.

- ▶ В 2000 г. прошла глобальная модернизация основного производства путем введения в эксплуатацию автоматизированной производственной линии концерна ЭСАБ — Швеция. Это позволило значительно повысить технологичность производственных процессов, а также увеличить объем выпускаемой продукции и ее качественные характеристики, соответствующие европейскому уровню.



Коммерческая составляющая успеха сварочной продукции марки «МЭЗ»

- ▶ Учитывая широкий ассортимент выпускаемой продукции, **ООО "МЭЗ"** осуществляет поставки сварочных электродов в адрес более 10 000 организаций и предприятий РФ и СНГ различной отраслевой направленности, а также компаний оптовой и розничной торговли.
- ▶ Большую роль в расширении региональных рынков сбыта играют сбытовые компании **РОСМЕТИЗХОЛДИНГА** и их региональные представительства в крупнейших промышленных регионах РФ. Также в настоящее время успешно функционирует дилерская сеть в крупных областных центрах РФ и официальные представители в странах ближнего Зарубежья.
- ▶ Устойчивый спрос на качественные сварочные материалы марки «**МЭЗ**» позволяет постоянно вести их полномасштабное производство и гарантировать потребителям надежное долговременное обеспечение поставок.
- ▶ традиционное поддержание высокого качества продукции, выпускаемой на высокотехнологичном автоматизированном оборудовании, постоянное улучшение сварочно-технологических свойств продукции;
- ▶ популярность и узнаваемость продукции на сварочном рынке;
- ▶ качественная упаковка, позволяющая сохранить высокие сварочно-технологические характеристики, как при транспортировке, так и местах хранения;
- ▶ различная фасовка продукции, ее штрих-кодирование в EAN -13 коде, позволяющая развивать продажи как в розничном (сетевом) рынке, так и в промышленных поставках;
- ▶ широкая номенклатура продукции, и отраслевая аттестация (НАКС, КСМ, РРРС, РМРС, ГАН), позволяющая участвовать в поставках в многоотраслевом сегменте;
- ▶ оптимальное соотношение цены и достойного качества продукции.

МЭЗ

ЭЛЕКТРОДЫ
ELECTRODES

НАКС

RUSSIA



СТАЛЬ
ММК.

ОАО «МАГНИТОГОРСКИЙ ЭЛЕКТРОДНЫЙ ЗАВОД» (ОЗЗ) «МЭЗ»
ЭЛЕКТРОДЫ МР-3
 ГОСТ 9486-75, ГОСТ 9487-75,
 ТУ 14.4-10953-2001

РОД ТОКА: переменный или постоянный (сретенной полярности)
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ: для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистой и легированной стали с временным структуральным переходом 150-170 мм в швах

РЕЖИМ СВАРКИ: ток (А), в зависимости от диаметра электрода

Нижнее	3,0	4,0	5,0
Верхнее	100-140	160-220	180-260
Потолочное	80-110	140-180	160-200
Длина стержня, мм	350	450	450

Положение шва
 Диаметр стержня, мм
 Диаметр стержня, мм
 Диаметр стержня, мм
 Диаметр стержня, мм

ОАО «Магнитогорский метизно-калибровочный завод» «ММК.МЕТИЗ»

Производство и сертификация

- ▶ Успешное продвижение сварочных материалов марки **МЭЗ** на рынке обеспечивает необходимая их отраслевая аттестация и сертификация. Продукция марки «**МЭЗ**» имеет сертификаты **Госстандарта РФ**, Ряд марок аттестованы **Национальной Ассоциацией Контроля и Сварки (НАКС)** в соответствии с требованиями Госгортехнадзора РФ **РД 03-613-03**, имеют аттестацию **НИЦ «МОСТЫ»** а также имеют сертификаты одобрения **Российского Морского Регистра Судоходства**, планируется получение Российского Речного Регистра и лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор) России.
- ▶ Система менеджмента качества в производстве сварочных материалов марки «**МЭЗ**» признана соответствующей международному стандарту **ISO 9001:2000**.
- ▶ Научно-технологический коллектив завода постоянно ведет исследовательские работы над созданием новых марок электродов для различного отраслевого предназначения, а также над улучшением сварочно-технологических свойств существующих марок.
- ▶ Такие новые разработки **ООО «МЭЗ»** сварочных электродов, как **МР-3ЛЮКС, УОНИ 13/55, УОНИИ 13/55, МК-46.00, МЭЗТ-590, МЭЗЦЛ-11, МЭЗНЖ-13, МЭЗЛБ-52У** и другие получили высокую техническую оценку, завоевали большую популярность на сварочном рынке как у профессионалов, так и у розничного потребителя.

Модернизация производства

- ▶ На данный момент МЭЗ производит порядка 1000 тонн в месяц, существует стратегия развития и ближайшие планы по увеличению производства.
- ▶ В 2017 году была произведена модернизация производственных линий. Были приобретены и запущены дополнительные линии по производству тонких диаметров (2 и 2,5). Введение дополнительных линий обеспечило расширение номенклатуры производимой продукции, за 1 год номенклатура производимой продукции выросла на 20%.
- ▶ С производством тонких диаметров была запущена новая упаковочная линия в фасовке 1 кг.
- ▶ Также в целом изменилась упаковка, картон, пленка. Упаковочная линия полностью автоматизирована.
- ▶ Модернизировано и систематизировано складское хранение



Коротко об марках разработанных и производимых заводом МЭЗ

- ▶ Электрод марки **МЭЗ-46.00** с покрытием рутил-целлюлозного типа обеспечивает отличные сварочно-технологические свойства, соответствующие мировым аналогам, в частности таким как **OK 46.00 (ЭСАБ)** Это позволяет получить хорошие результаты сварки даже начинающим сварщикам. Электрод предназначен для сварки углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях переменным током и постоянным током любой полярности.
- ▶ Низководородистый электрод **МЭЗЛБ-52У** с основным покрытием предназначен для сварки и ремонта корневого слоя шва стыков труб, а также заполняющих и облицовочного слоев шва стыков труб и соответствует требованиям, предъявляемым к лучшим мировым образцам (OK 53.70, ЛБ-52У).

-Электроды МЭЗ ЛБ-52У рекомендованы к использованию при строительстве и капитальном ремонте магистральных нефтепроводов.

-Отпускные цены электродов МЭЗ ЛБ-52У значительно ниже, чем цены на импортные аналоги, а сроки поставки не более двух недель.

- ▶ Электрод **МЭЗТ-590** разработан для наплавки рабочих поверхностей, работающих в условиях абразивного и ударного износа, с применением более совершенных и современных компонентов, обеспечивших оптимальное соотношение цены и качества для данного типа электрода, при этом не изменяя сварочно-технологических свойств электрода, механических свойств наплавленного металла по твердости и последующей обработке.
- ▶ Электроды **МЭЗЦЛ-11**, **МЭЗНЖ-13** разработаны для сварки высоколегированных, коррозионностойких хромоникелевых сталей, с применением более совершенных и современных компонентов, обеспечивших оптимальное соотношение цены и качества для данного типа электрода, при этом не изменяя сварочно-технологических свойств электрода, механических свойств наплавленного металла.

Основные факторы конкурентного преимущества продукции МЭЗ

- ▶ Удобное географическое расположение завода, в непосредственной близости от основных металлургических кластеров и мест добычи и переработки рудных материалов.
- ▶ Минимальное логистическое плечо поставки основного сырья — сварочной проволоки от ММК-Метиз, БМК, НЛМК.
- ▶ МЭЗ-предприятие полного производственного цикла, от рецептурной научной разработки и подготовки сырья до выпуска готовой продукции.
- ▶ Electrodes are produced on automated lines of the ESAB-Sweden group.
- ▶ Core for electrode is produced not from calibrated welding wire SV-08A diameters 3,4,5, but by drawing through own wire drawing stands of diameter 6,5, which allows to significantly reduce the cost at the initial preparation stages.
- ▶ Preparation of flux (coating, slag) is produced completely in automatic mode, both by chemical composition and weight.
- ▶ On the plant own glass welding post.
- ▶ Automatic packaging lines
- ▶ Packaging in palletized wooden frames. Convenient European standard pallets, 1040, 1050, 945, 960 kg
- ▶ Various packaging of the product (from 1 kg to 6,5 kg)
- ▶ Strich-coding for retail and network stores
- ▶ Price and quality ratio
- ▶ Magnitogorsk - industrial capital, 50% of the brand image

Дилерская политика

- ▶ прозрачная и понятная дилерская политика завода, позволяющая получать стабильную коммерческую выгоду дилеру и конечному клиенту
- ▶ Подписание дилерского договора закрепляющего права и обязанности производителя и дилера
- ▶ Закрепление клиентов в авторизированных регионах дилера
- ▶ Поддержка участия в тендерах дилера
- ▶ Рекламная поддержка-рекламная продукция, совместное участие в региональных выставках и презентациях, размещение информации на сайте производителя
- ▶ Техническая поддержка дилера
- ▶ Техническое сопровождение продаж- помощь в техническом сопровождении продаж, совместные испытания у клиентов, технические консультации

Информация по
основным маркам
электродов
выпускаемых
заводом

MP-3 ЛЮКС

- ▶ Часто у многих людей нет времени на то, чтобы очищать металлические изделия от ржавчины и в таком случае Вам требуются качественные электроды, которые имели прекрасную способность сваривания, даже если металл очень ржавый.
- ▶ Электроды MP-3 ЛЮКС – вот идеальное решение Вашей проблемы. Почему? Потому что рецептура этого универсального электрода разработана на основе чистого рутила и с применением высококачественных ферросплавных материалов. ООО «МЭЗ» - единственное отечественное предприятие, использующее данную систему рутилового покрытия, исключая использование более низкокачественных материалов, таких например как ильменит, с низким содержанием диоксида титана. Это дает огромное преимущество перед большим количеством видов электродов данного типа иных производителей.
- ▶ Электроды MP-3 ЛЮКС обеспечивают качественное сваривание даже в том случае, если Вы вовсе не очистили металл от коррозии. Также если Вы производите сваривание неповоротных стыков трубопроводов или делаете прихватки в местах, к которым очень сложно добраться со сварочным инвертором и всеми кабелями.
- ▶ Примечательно, что электродами MP-3 ЛЮКС Вы можете производить сваривание даже влажного металла. Если металл сильно загрязнен, имеет много окислов, следов коррозии и других загрязнений, то Вы можете без никакой предварительной подготовки металла начинать сваривание. Еще для многих видов электродов является большой проблемой повторное зажигание, однако, используя электроды MP-3 ЛЮКС Вы обезопасите себя от таких неприятных неожиданностей, потому что MP-3 ЛЮКС без проблем зажигаются повторно.

УОНИ 13/55

- ▶ С их помощью можно производить сваривание ответственных конструкций из углеродистых сталей, а также из низколегированных видов стали. Часто их используют, когда к сварочному шву предъявляются требования высокого качества. Сварочные швы, которые сделаны с помощью электродов УОНИ-13/55 отличаются высокой ударной вязкостью, а также долговечностью изделия. Также с помощью электродов УОНИ-13/55 Вы можете производить сваривание в условиях пониженных температур. Для сваривания электродами УОНИ-13/55 Вам нужно использовать ток обратной полярности.
- ▶ Технологические особенности по использованию отличаются от других типов сварочных расходных материалов. Основное покрытие стержня подразумевает настройку режима постоянного тока с обратной полярностью (минус на кабель держателя, плюс на массу). Используя электроды УОНИ их желательно предварительно прокалить в индукционной печи с температурой в 250-300 градусов. Кромки заготовок и поверхности перед сварочным процессом нужно хорошо подготовить и очистить от любых видов загрязнений (коррозии, окалины или машинного масла). Стыки рельсов или арматуры нужно варить в горизонтальном положении. Однако, при невозможности такого расположения, допускается соединение в любом расположении шва (вертикальном или потолочном). Для получения качественного соединения и во избежание не проваренных областей в теле шва, нужно выставить соответствующую силу тока.

MP-3

- ▶ Покрытие сварочных электродов мр-3 рутиловое.
- ▶ **Рутиловые сварочные электроды выделяются рядом преимуществ перед расходными элементами с кислотной составляющей:**
 - меньшее вредное воздействие на органы дыхания человека за счет использования оксида титана;
 - быстрый поджиг (как первичный, так и последующие);
 - нагар, образуемый после окончания сварки на кончике стержня, является полупроводником, что не требует его скола для продолжения работы;
 - создает шов с мелкочешуйчатым рисунком;
 - стабильно удерживает горение электрической дуги;
 - позволяет варить во всех пространственных положениях;
 - способен сохранять горение дуги и вести сварку во влажной среде, что удобно для ремонта труб водоснабжения или используемых резервуаров;
 - имеет небольшие потери металла при разбрызгивании;
 - у швов высокая сопротивляемость на разрыв и излом;
 - обмазка хорошо защищает от взаимодействия с кислородом, что препятствует образованию пор;
 - шлак удаляется очень легко.
- ▶ Химический состав наплавленного металла электродами мр-3 практически не отличается от большинства составов наплавленного металла. Итак, в химический состав наплавленного металла входят такие элементы, как карбон, силиций, сера, фосфор и марганец. Сварочные электроды мр-3 предназначены для сваривания конструкций средних и больших толщин в нижнем положении сварочного шва. Сваривание Вам нужно производить на повышенных режимах с наклоном сварочного электрода в сторону направления сварки. Такая позиция при сварке называется углом назад. Для сваривания электродами мр-3 рекомендуется использовать среднюю и короткую длину дуги.

ОЗС-12

- ▶ При сваривании электродами ОЗС-12 обеспечивается легкость ведения электрода и всего сварочного процесса. Даже если Вы производите сварочные швы в потолочном положении, то сварочный процесс будет для Вас не рутинной, а быстрой работой, приносящей удовольствие. Если же Вы решили производить сваривание на низких токах или у Вас нет возможности подключить сварочный инвертор к нужному напряжению, то с помощью электродов ОЗС-12 Вы сможете произвести сваривание максимально быстро, при этом делая все очень качественно. Также если Вы решили произвести сваривание тавровых соединений, то сможете это сделать без проблем с помощью ОЗС-12, потому что они имеют повышенную эффективность при сваривании таких соединений. Еще Вы можете без проблем и максимально качественно производить сваривание по окисленной поверхности. Однако у Вас могут так сложиться обстоятельства, что Вам нужно будет произвести сваривание на удлиненной дуге.

АНО-21

- ▶ Сваривая угловые, стыковые или нахлесточные соединения из металла, которые имеют толщину от 2 до 5 миллиметров, Вы наверняка сталкивались с ситуацией, когда нет быстрого первого и повторного зажигания дуги или нет возможности производить сваривание в удобном Вам положении.
- ▶ Электроды АНО-21 характеризуются низким разбрызгиванием металла, а также мягким и стабильным горением дуги. Также легкая отделяемость шлаковой корки от металла шва позволяет Вам значительно сократить время сваривания. Сваривание электродами АНО-21 можно производить во всех пространственных положениях. Легкое первое и последующие зажигания дуги позволяют Вам без проблем начинать сваривание тогда, когда Вам нужно.
- ▶ Электроды АНО-21 характеризуются низким разбрызгиванием металла, а также мягким и стабильным горением дуги. Также легкая отделяемость шлаковой корки от металла шва позволяет Вам значительно сократить время сваривания. Сваривание электродами АНО-21 можно производить во всех пространственных положениях. Легкое первое и последующие зажигания дуги позволяют Вам без проблем начинать сваривание тогда, когда Вам нужно.
- ▶ Торец электрода АНО-21 обработан ионизирующим покрытием, которое позволяет быстро разжигать дугу в первый раз. Таким образом, торец маскируется под краской, цвет которой указан на пачке электродов. Благодаря этому свойству электроды АНО-21 способны обеспечивать прекрасные сварочно-технологические свойства при сваривании малогабаритных трансформаторов. Также они имеют малую чувствительность к качеству подготовки кромок, поэтому Вам совсем не обязательно качественно подготавливать кромки и тщательно очищать металл от следов коррозии, ржавчины и других последствий повреждения металла.

РОСМЕТИЗХОЛДИНГ
ООО «ЦЕНТР МЕТИЗ»

Приглашаем к сотрудничеству
дилеров и партнеров

Контакты:

+7(495) 363-3810

+7(495) 737-6733

www.centermetiz.ru

zakaz@centermetiz.ru

Спасибо за внимание