HORDA

WELDING WIRE

CATALOGUE



WWW.HORDAWIRE.COM

Montaż pierwszej linii produkcyjnej **LLC VITAPOLIS** rozpoczął się w **2014 roku w Zakładach Produkcyjnych w Boyarka w obwodzie kijowskim**. Linia produkcyjna drutu została uruchomiona w **lipcu 2015** roku. Druty spawalnicze asygnowano zarejestrowanym znakiem towarowym **HORDA®**. Przygotowanie produkcji, montaż urządzeń oraz doskonalenie technologii produkcyjnej zostało przeprowadzone przez absolwentów **Wydziału Spawalnictwa Politechniki w Kijowie**, którzy zdobyli doświadczenie w produkcji materiałów spawalniczych w **Instytucie Elektrycznego Spawania im. E. O. Patona**.

Schemat produkcji i sprzęt wybrano mając na uwadze **najwyższe wymagania klientów co do właściwości drutu**, odpowiadających normom europejskim i amerykańskim, a także uwzględniając wydajność produkcji oraz minimalizując szkodliwy wpływ na środowisko naturalne.

Kontrola jakości wykorzystywanego do produkcji drutu walcowanego oraz testowanie wyrobów gotowych przeprowadzane są we **własnym certyfikowanym laboratorium**, wyposażonym w urządzenia do przeprowadzania analiz chemicznych, testów mechanicznych oraz sprawdzających technologię spawania.

Schemat produkcji obejmuje druty do spawania stali węglowej i niskowęglowej, stali wysokowytrzymałych, stali nierdzewnej i żaroodpornej oraz stali pancernych. Produkty wykonane są na nowoczesnym europejskim sprzęcie. Druty **HORDA®** są zgodne z normami **EN, ISO, AWS i GOST** oraz ze specjalnymi wymaganiami technicznymi klientów.

Druty lite produkowane są o średnicy **0,8 – 4,0 mm w BS200, BS300, K415** rolkach precyzyjnie nawijanych zgodnie ze standardem **EV ISO 544.** Produkowane są również pręty do spawania łukowego metodą TIG. Druty o średnicy **2,0 mm i większej** mogą być dostarczane w wiązkach o **wadze do 1 t**. W przypadku zautomatyzowanych kompleksów, proponujemy drut o średnicy **0,8 mm - 2,0 mm**, występujący w oryginalnych opakowaniach **«DizhkaPack» o wadze 200, 250 lub 500 kg.**

W trakcie produkcji używamy wyłącznie **certyfikowanych surowców**, których dostawcy nadzorowani są przez naszych specjalistów technicznych.

System Zarządzania Jakością Produkcji odpowiada ISO 9001 i jest certyfikowany przez **DVS ZERT Center**. Po przejściu odpowiednich testów kwalifikacyjnych i audytu TUV Rheinland, firma VITAPOLIS ma prawo oznaczać druty **HORDA®** znakiem CE. Druty spawalnicze **HORDA®** uzyskały również certyfikaty **PATONCERT**. Wszystkie druty spawalnicze produkowane przez **LLC VITAPOLIS** posiadają certyfikaty zgodności **UkrCEPRO**.



Firma VITAPOLIS produkująca druty i pręty HORDA® stara się, aby jej produkty były wzorcem jakości wśród ukraińskich drutów spawalniczych.

DRUT LITY MIG/MAG
STALE NIESTOPOWE

HORDA 4Si1

DRUT LITY PRZEZNACZONY DO ZASTOSOWANIA PRZY SPAWANIU STALI KONSTRUKCYJNYCH.

Horda 4Si1 to niemiedziowany uniwersalny drut lity do zastosowania w metodzie MIG/MAG zapewniający szczególnie niską ilość rozprysków. **Dzięki doskonałym właściwościom drutu podawanego z dużą prędkością, szczególnie nadaje się do spawania zrobotyzowanego.**

Klasyfikacja	
EN ISO 14341-A:	G 46 4 M21 4Si1
	G 46 4 C1 4Si1
AWS A5.18:	ER70S-6

Dopuszczenia
DVS ZERT ISO 9001
TUV Rheinland - CE
PATONCERT

ANALIZA CHEMICZNA DRUTU (%)

C	Si	Mn	S	P	Cu	Cr
0,08	0,90	1,75	0,010	0,015	0,15	0,10

WSZYSTKIE WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

(*)	Granica plastyczności, N/mm² (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie, N/mm² (MPa)	Wydłużenie względne, %	Udarność , ISO-V KV J, +20°C	Udarność , ISO-V KV J, -40°C
u	480 (≥460)	590 (530-680)	26 (≥ 22)	120 (≥80)	≥47
u2	470 (≥460)	580 (530-680)	29 (≥ 22)	110 (≥70)	≥47

u – Bez obróbki cieplnej - gaz osłonowy Ar + 15 - 25% CO_2
u2 – Bez obróbki cieplnej – gaz osłonowy 100% CO_2

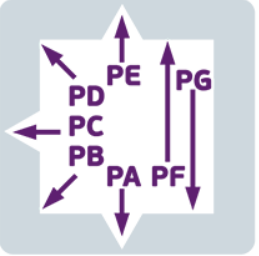
GAS OSŁONOWY:

Ar + 15 - 25% CO_2; 100% CO_2.

MATERIAŁ BAZOWY:

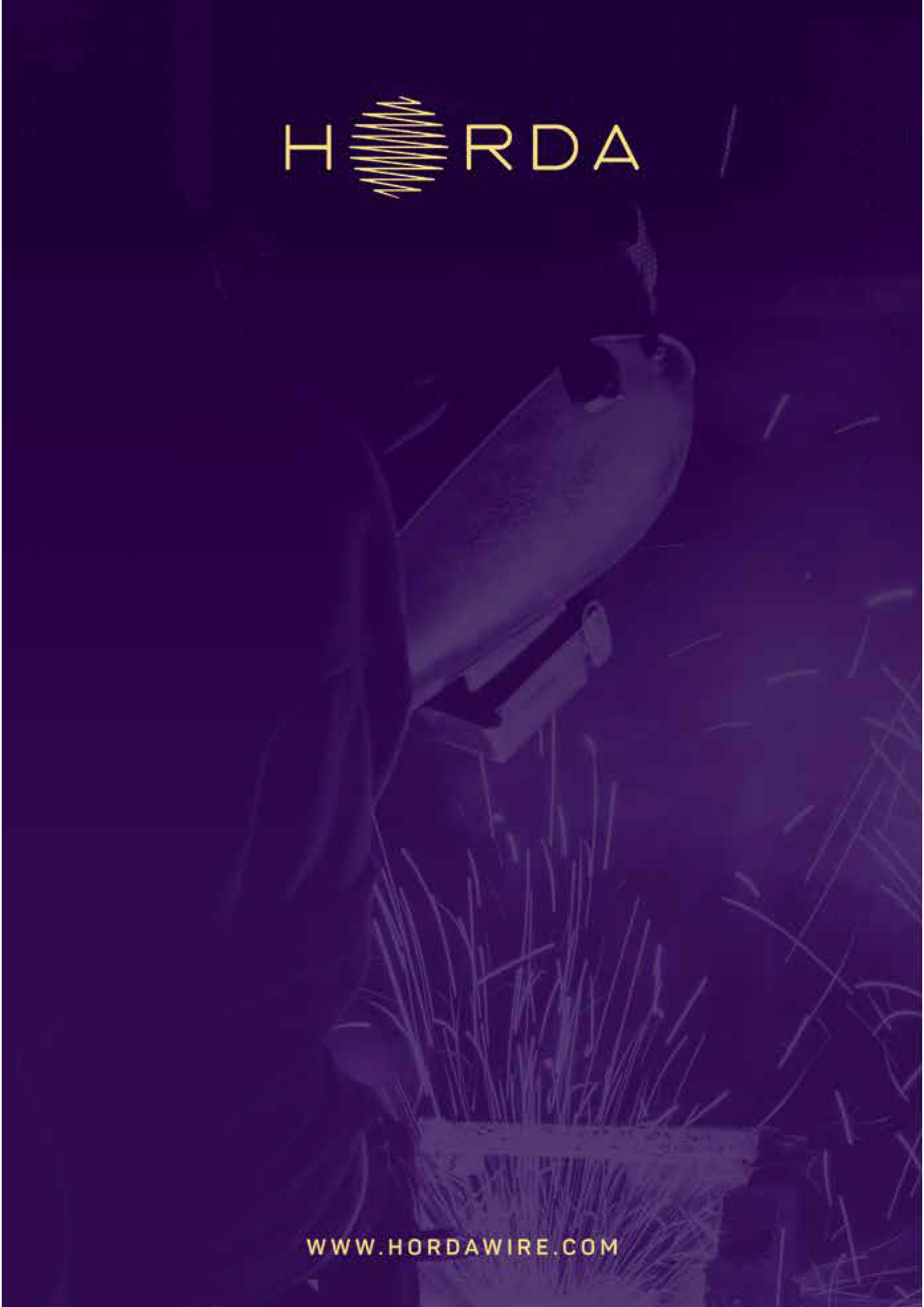
Stal do granicy plastyczności
460 N/mm² (67 ksi).

DC+



PARAMETRY PAKOWANIA:

Opak. / średnica	Ø 0,8	Ø 1,0	Ø 1,2	Ø 1,6
BS 200	5 kg	5 kg	5 kg	–
BS 300	15 -18 kg	15 -18 kg	15 -18 kg	15 -18 kg
DizhkaPack	250 – 500 kg	250 – 500 kg	250 – 500 kg	250 – 500 kg


HORDA
WWW.HORDAWIRE.COM