TECHNOSVAR
TECHNOLOGICAL CENTER

WELDING EQUIPMENT FOR THE CONSTRUCTION INDUSTRY

ABOUT THE COMPANY

Tehnosvar is an up-to-date enterprise specializing in the development and production of electric welding equipment for the construction industry since 2005:

- ✓ butt welding
- ✓ spot welding
- ✓ relief welding
- ✓ arc welding under a layer of flux
- ✓ automation of the welding process using a robotic machine

We develop and supply contact welding equipment for the construction industry, taking into account the latest achievements of science and technology in the field of mechanical engineering, welding equipment and control systems.

OUR PARTNERS

МОСТКОМ ЦЕНТР

TECCA
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ

RODEN
ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

НПС // ДОРОГИ И МОСТЫ

T2 ТИТАН2 ХОЛДИНГ

PNK group

ТРЕСТ РОССЭМ
РОСАТОМ

АСЭ
РОСАТОМ

НИКИМТ-АТОМСТРОЙ

ЖБИ СИБИРИ

КРОСТ
концерн

КСМ-1

АРМИКОН

СОЮЗ-ЖБИ

БАРРИКАДА

УралСибТрейд
Сибирский регион

CONTENTS

RESISTANCE SPOT WELDING MACHINES

MT/ MTI series machines are designed for resistance spot welding of parts made from low-carbon and corrosion-resistant steels, as well as for cross-wire welding of reinforcing steel bars.

Parameters		Value			
Joint Type		MT-1930	MT-1930-1	MT-2103-1	MTI-2103-2
					
Ranges of Welded Diameters					
Class A240,B1, Bp1	mm	от 4+4 до 16+16	от 4+4 до 16+16	от 6+6 до 22+22	от 6+6 до 22+22
Class A400 C,(25Г2С и 35Г2С), A500 C	mm	от 4+4 до 14+14	от 4+4 до 14+14	от 6+6 до 20+20	от 6+6 до 20+20

When welding parts of different diameters, the welding parameters are set based on the smallest diameter.

Technical Specifications					
Power supply voltage: 50 Hz, single-phase	V	380	380	380	380
Maximum secondary current	kA	16	19	21	21
Rate long-term secondary current	kA	9	7,1	11	10
Maximum power at short circuit	kVA	101	198	200	120
Power at duty cycle=50%	kVA	78	105	148	57
Long-term primary current	A	155	195	302	105
Compression force of the electrodes: -the highest at a compressed air pressure of 0,5 MPa -the lowest at a compressed air pressure of 0,1 MPa		 750 200	 750 200	 2500 550	 2500 550
Maximum outreach	mm	500	750	1235	1200
Maximum opening	mm	220	220	220	245
Stroke of the upper electrode: -full (working+additional) -working	mm	 70 от 5 до 30	 70 от 5 до 30	 95 от 10 до 30	 270 от 10 до 30
Mutual displacement of the electrodes at nominal compression force, max	mm	0,7	0,7	1,2	1,2
Secondary current control		Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle
Number of secondary voltage adjustment steps of welding transformer	pcs	4	4	6	6
Limits of phase control	%	25-100	25-100	25-100	25-100
Calculated flow rate of free air at the nominal compression force and oper. stroke of 10 mm.	m^3/100 strokes	0,6	0,6	2,5	1,7
Estimated cooling water consumption, max	l/h	800	800	2250	2700
Type of control		PKC-810M	PKC-810M	PKC-810M	Controller
Overall dimensions	mm	1400x780x2000	1650x780x2000	2410x610x2350	2785x1234x2736
Weight, max	kg	506	500	1480	1351

✓ The main components and assemblies are manufactured at our own facilities

✓ Ensuring the rated strength of the welded joint for the specified range of welded diameters is in accordance with the requirements of GOST R 57997-2017

✓ **MTI SERIES:**
To ensure a balanced three-phase load on the supply network, any model can be equipped with an inverter-based power source

RESISTANCE SPOT WELDING MACHINES

The machines are equipped with microprocessor-based contact welding controllers with the ability to store up to 20 welding programs.

Value			
MT- 2104-1	**MT-3001**	**MTI-4041**	**MT-4240**
			
Ranges of Welded Diameters			
от 6+6 до 28+28	от 6+6 до 18+18	от 6+6 до 20+20	от 8+8 до 28+40
от 6+6 до 25+25	от 6+6 до 18+18	от 6+6 до 20+20	от 8+8 до 28+40

When welding parts of different thicknesses, the welding mode is determined by the smallest thickness of the part.

Technical Specifications			
380	380	380	380
21	30	40	42
11,0	7,1	10	18,0
200	312	400	410
148	105	140	239
302	195	260	470
2500 550	1415 280	1900 450	3100 600
1235	500	500	500
220	210	150	175
95 от 10 до 30	80 от 5 до 30	100 от 5 до 30	90 от 5 до 30
1,2	0,7	2,0	2,0
Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle
6	4	8	8
25-100	25-100	25-100	25-100
2,5	1,6	3	3
2250	800	700	2250
РКС-811М	РКС-810М	Контроллер	РКС-811М
2410x610x2350	1521x730x2254	2000x800x2500	1640x820x2330
1480	650	900	1100

ADVANTAGES OF WELDING MACHINES:

✓ The machines are equipped with pneumatic devices that ensure high accuracy, speed and reliability of the pneumatic compression drive of welding electrodes.

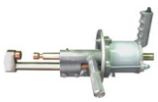
PORTABLE RESISTANCE SPOT WELDING MACHINES

MTP series machines are designed for AC resistance spot welding of cross-wire reinforced steel bar joints.

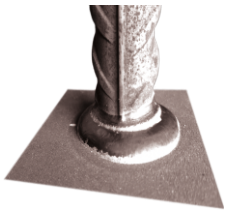
Joint Type

Parameters		Value		
		MTP-01	MTP-02	MTP-04
Power supply voltage: 50 Hz, single-phase	V	380	380	380
Maximum secondary current	kA	11	11	15
Rate long-term secondary current	kA	4,5+4,5	3,55+3,55	4,55
Maximum power at short circuit	kVA	72	114,5	437
Power at 50% Duty Cycle	kVA	80	105	188
Long-term primary current	A	155	195	349
Secondary no-load voltage	V	3,2...6,3	7,0...10,0	9,6...14
Tong compression force drive		pneumatic	pneumatic	pneumatic
Controller type: microprocessor-based, with welding mode memory, reprogrammable		RKS-810M	RKS-810M	RKS-810M
Secondary current control		Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle	Step and Phase-Angle
Number of stages of the welding transformer secondary voltage control	pcs	4	4	4
Estimated cooling water consumption, max	l/h	500	800	720
Overall dimensions	mm	450x520x955	820x450x825	800x650x1190
Weight, max	кг	237	212	315

MTP-type suspended welding machines are equipped with radial or linear travel welding guns and current-carrying cooled cables.

Technical Specifications					
	Tongs compression drive	pneumatic			pneumatic
	Electrode stroke	radial or straight-line			straight-line
	Maximum electrode compression force at 0.5 MPa compressed air pressure	260 daN	400 daN	320 daN	1000 daN
	Nominal reach	205 mm	30 mm	35 mm	33 mm
	Nominal throat opening	130 mm	35 mm	20 mm	56 mm
	Standard length of flexible cooled welding cable	2000 mm	2000 mm	2000 mm	2000 mm
	Cross-sectional area of flexible cooled cable	200 mm^2	200 mm^2	200 mm^2	200 mm^2
	Number of hoses	2 pcs	2 pcs	2 pcs	2 pcs
	Weight of welding tongs, max	16 kg	11.5 kg	6 kg	24 kg
		MTP-01, MTP-02			MTP-04
					
		KTP-8-1	KTP-8-6	KTP-8-7	KTG-16-M

ADFS series installations are designed for automatic submerged arc welding of rebar to embedded parts.

Joint Type					
 					
Parameters		**Value**			
		ADFS-2001	**ADFS-2002**	**ADFS-3001**	**ADFS-3002**
Power supply voltage: 50 Hz, three-phase	V	380	380	380	380
Limits of welding current control	A	200-1250	200-1250	300-2000	300-2000
Rod diameter	mm	8-20	8-20	12-32	12-32
Length of rod	mm	90-1000	60	90-1500	200-3000
Arc burning time	sec.	0,1-9,9	0,1-9,9	0,1-9,9	0,1-9,9
Operating air pressure in the circuit	MPa	0,5	0,5	0,5	0,5
Minimum distance from the edge of the plate to the axis of the rod (depending on its diameter)	mm	от 10 до 30	от 10 до 30	от 17 до 30	от 17 до 30
Minimum clearance between rods	mm	35	25	55	55
Overall dimensions (LxWxH) -of the unit -of welding current source	mm	1000x1400x1640 765x355x910	580x760x1500 765x355x910	1000x1400x1640 1000x1350x1600	1000x1400x2000 1000x1350x1600
Weight, max -of the unit -of welding current source	kg	200 117	100 117	200 800	310 800

Comparative table of time expenditure for operations by connection type:
«T1-MF" vs. "T11-Mz/T12-Rz" on 10mm and 20mm rebar diameters.

Operation name	Time Expenditure, sec			
	10 mm diameter rebar		20 mm diameter rebar	
	T11-Mz/T12-Rz	T1-Mf	T11-Mz/T12-Mf	T1-Mf
Plasma Drilling	5	-	10	-
Counterboring	15	-	40	-
Assembly	10	-	12	-
Backing run	-	-	15	-
Weld	30	-	100	-
Grinding	20	-	40	-
Total Cycle Time (including rod installation + plate/welding + product removal)	80 +Non-Productive Time	20-25	217 +Non-Productive Time	30-40

Time savings on 10 mm diameter rebar are threefold. On 20 mm diameter rebar, the difference is even more significant (6-7 times).
Besides the difference in productivity, another critical factor is that welding using the "T11-Mz/T12-Rz" method must be performed by a certified welder. In contrast, any operator who has completed a brief training and is familiar with the design and operating principle of our unit within 2-3 days can work as an operator on our equipment.

ADVANTAGES

- ✓ Semi-automatic welding mode without hole countersinking
- ✓ High quality and consistent reproduction of the specified welding regime
- ✓ Productivity: up to 200 welds per hour

MCC AND MSO SERIES MACHINES FOR RESISTANCE BUTT WELDING

MCC and MSO series machines are designed for resistance butt welding of various rolled steel sections using both resistance and flash butt welding methods.

Joint Type			MSS-0501R	MSS-1903R	MSO-402
					
Technical Specifications	Power supply voltage: 50 Hz	V	380	380	380
	Weld cross-section, mm²				
	Made from low-carbon steel	mm²	3,2...50*	7...113*	78,5...490
	Made from low-alloy steel	mm²	3,2...50*	7...113*	113...380
	Range of weldable diameters				
	A 400C (A3), A 500C	mm	2...8*	3...12*	10...25
	Type of welding		resistance welding	resistance welding	flash butt welding
	Power source type		single-phase transformer	single-phase transformer	single-phase transformer
	Workpieces clamping drive type		lever-spring	eccentric	lever-operated hydraulic
	Nominal clamping force	daN	75	400	8000
	Upset drive type		Spring	Spring	hydraulic
	Nominal upset force	daN	20	150	4000
	Hydraulic system pressure control		–	–	automatic
	Deburring capability		includes	includes	includes
	Continuous secondary current	kA	1,3	1,4	8
	Power at 50% Duty Cycle	kVA	14,7	7,2	67
	Number of welding transformer tap steps		5	1	8
	Rated tap		5	1	7
	Secondary voltage regulation range	V	1,0-2,6	3,5	3,4...6,8
	Overall dimensions of the machine	mm	724x778x1145	724x778x1145	1220x950x1400
	Weight, max	kg	90	330	750
	Overall dimensions of the hydroelectric power station	mm	-	-	900x550x800
	Weight of the hydroelectric station	kg	-	-	250
	Overall dimensions of control cabinet	mm	-	-	-
	Control cabinet weight,	kg	-	-	-

ADVANTAGES OF MSO SERIES WELDING MACHINES:

- ✓ Tolerance control of the welding process
- ✓ Storage of up to 20 welding programs in memory

*The range of weldable diameters is specified for MCC series machines using Vr1 wire.

TECHNOSVAP TECHNOLOGICAL CENTER

Control system of the **MSO-402/MSO-750.02.1/MSO-750.3** and **MSO-10.02/ MSO-10.03** series machines allows setting the clamping and upset force values directly on the operator panel, which reduces changeover time for welding.

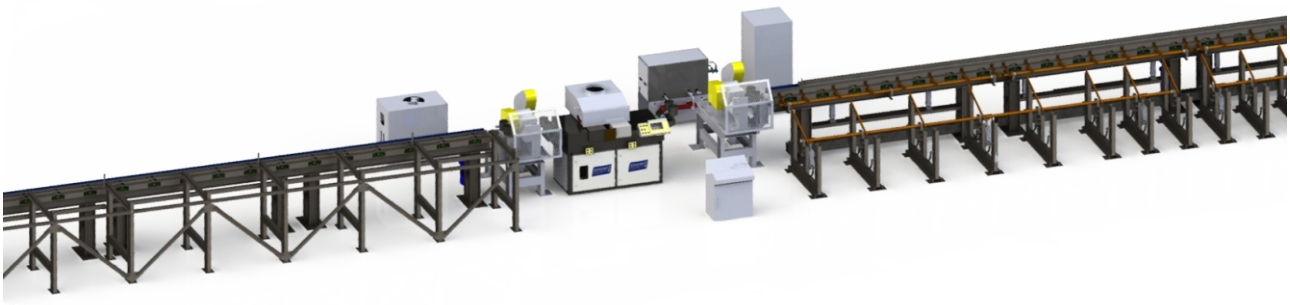
			
MSO-750.02.1	**MSO-750.03**	**MSO-10.02**	**MSO-10.03**
380	380	380	380
Weld cross-section, mm²			
113...2000	113...2000	113...2400	113...2400
113...1017	113...1017	113...1250	113...1250
Range of weldable diameters			
12...40	12...40	12...40	12...40
flash butt welding	flash butt welding	flash butt welding	flash butt welding
single-phase transformer	three-phase inverter	single-phase transformer	three-phase inverter
lever-operated hydraulic	lever-operated hydraulic	lever-operated hydraulic	lever-operated hydraulic
15300	15300	20 000	20 000
hydraulic	hydraulic	hydraulic	hydraulic
7000	7000	10 000	10 000
automatic	automatic	automatic	automatic
includes	includes	includes	includes
9	9	9	9
97	97	97	97
4	4	4	4
4	4	4	4
4,05 - 8,1	4,05 - 8,1	4,05 - 8,1	4,05 - 8,1
2100x1200x1630	2100x1200x1630	2100x1200x1630	1570x1200x1630
2200	2200	2200	2200
1150x710x1190	1150x710x1190	1150x710x1190	1150x710x1190
700	700	700	700
600x600x1700	600x600x1700	600x600x1700	600x600x1700
100	100	100	100

ADVANTAGES OF MSO SERIES WELDING MACHINES:

- ✓ Automatic debrring
- ✓ Welding is fully automatic

SEMI-AUTOMATIC REBAR PROCESSING LINES

LSA-01 machines are designed for flash-butt welding and subsequent shearing and stacking of reinforcement bars with diameters from 12 to 40 mm and lengths from 3 to 24 m*



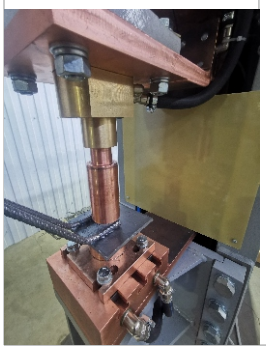
Parameters		Value
Power supply voltage: 50 Hz, three-phase	V	380
Nominal pressure in pneumatic system	Mpa	0,6
Base material of the workpieces to be welded		A400 and A500C grade reinforcement
Diameters of the rebar to be welded	mm	12-40
Maximum length of the rebar to be welded	mm	24000*
Minimum length of the rebar to be welded	mm	3000
Measuring device drive unit		electromechanical
Reset device drive		pneumatic
Welding machine drive		hidraulic
Welding machine centering device drive		hidraulic
Rebar cutting machine		electromechanical
Deburrer		Automatic, built-it into welding machine
Longitudinal movement of reinforcement		electromechanical
Overall dimensions of the unit, max(LxWxH)	mm	40616x4200x1850

*The line can be customized to customer requirements depending on the length of the finished rebar.

✓ The receiving section length is a multiple of 3 meters

The MP-4001 series machines are designed for projection welding of embedded elements.

- ✓ the machine has a pneumatic drive
- ✓ the operation cycle is controlled by a cycle controller, which ensures separate activation of compression of electrodes, as well as interlock of switching on current in case of a sudden pressure drop in the pneumatic system
- ✓ smooth control of opening
- ✓ high perfomance
- ✓ capability to weld parts of varying thickness and cross-section

Joint Type	MR-4001
	
	

Parameters		Value
Power supply voltage: 50 Hz, single-phase	V	380
Maximum power at shot circuit	kVA	475
Maximum secondary current	kA	40
Power at duty cycle=50%	kVA	149
Rated long-term secondary current, at least	κA	10
Compression force of the electrodes: - the highest at a compressed air pressure of 0.5 Mpa - the lowest at a compressed air pressure of 0.1 Mpa	daN	 1900 100
Maximum overhang	mm	450
Maximum stroke		380
Stroke of the upper electrodes: - full - working	mm	 100 5 to 30
Secondary current control		step and phase-angle
Number of stages of the welding transformer secondary voltage control	pcs.	8
Maximum number of projections welded simultaneously on low-carbon steel parts with a thickness of:		
0,5+0,5 mm	pcs.	10
1,0+1,0 mm		5
2,0+2,0 mm		3
Air consumption at nominal clamping force and 10 mm working stroke	m^3/100 strokes	1,15
Cooling water flow, max	l/h	800
Regulator type		RKS-810M
Overall dimensions of the machine (LxWxH), max	mm	1500x800x2300
Machine weight, max	kg	1150

ADVANTAGES OF CONTACT WELDING COMPARED TO ARC PROCESSES

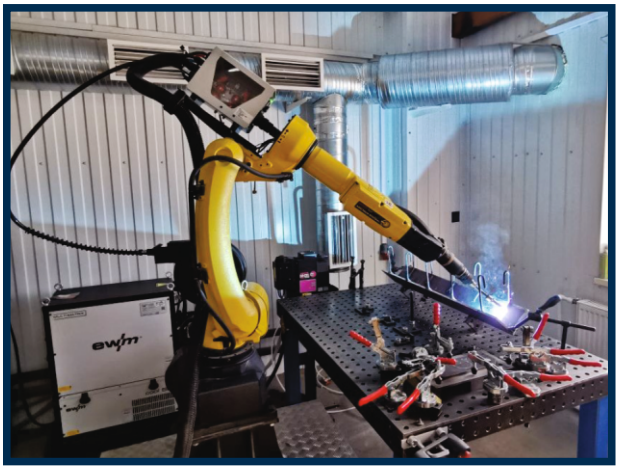
No.	Operation	Joint type according to GOST 14098-2014	Welding cycle time
1	Butt joint of reinforcement with a diameter of 32+32mm	С1-Ко	30-40 sec.
		С21-Рн	200-240 sec.
2	Cruciform joint of reinforcement with a diameter of 32+32mm	К1-Кт	20-25 sec.
		К3-Рп или К3-Мп	90-120 sec.
3	T-joint of reinforcement with a diameter of 32mm to a sheet with a thickness of 30mm	Т1-Мф	6-8 sec.
		Т11-Мз или Т12-Рз	90-120 sec. with need of countersinking the hole

- **WELDING IS CARRIED OUT AUTOMATICALLY ACCORDING TO A PRE-SELECTED PROGRAM**
- **STABILITY AND REPEATABILITY OF THE WELDING PROCESS**
- **THE HUMAN FACTOR IN THE WELDING PROCESS IS MINIMIZED AS MUCH AS POSSIBLE**
- **INCREASED PRODUCTIVITY, WHILE USING A MINIMUM OF TIME AND EFFORT OF THE OPERATOR-WELDER**

AUTOMATION OF THE WELDING PROCESS USING A ROBOTIC COMPLEX

Roboric welding can be used both in serial production and in enterprises that manufacture products in small batches.

Enterprises interested in improving quality of products upgrade their production using a robotic welding machine.



ADVANTAGES OF USE:

- ✓ CONSISTENTLY HIGH QUALITY SEAMS
- ✓ MORE PRODUCTIVE AND CHEAPER THAN HUMAN LABOR
- ✓ REDUCING THE COST OF CONSUMABLES BY UP TO 20%

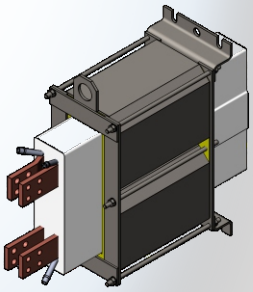
Automation of the welding process for bridge pile heads using a robotic cell.

TRANSFORMERS

Transformers of the TK, TVK, MS series and others are used as power sources in various types of resistance welding equipment, including standard spot welding machines, multi-electrode systems, production lines, and portable welding guns.

TRANSFORMATOR

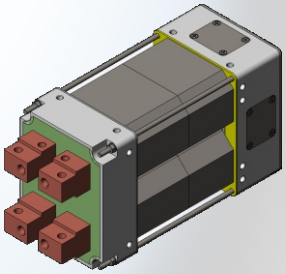
TVK-75/TK-80/TK-80.04



POWER AT DUTY CYCLE=50%
81 kVA

TRANSFORMATOR

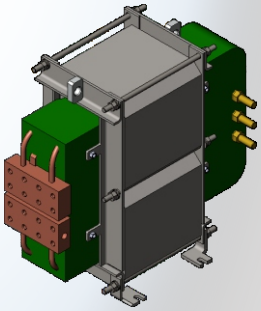
TK-301/TK-302/TK-401/TK-501



POWER AT DUTY CYCLE=50%
40 kVA/63 kVA/100 kVA/180 kVA

TRANSFORMATOR

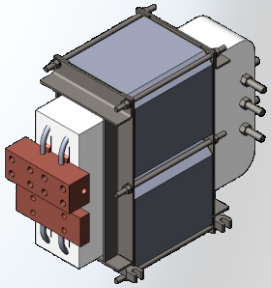
TK-14.08/TK-11.09/TK-10.10



POWER AT DUTY CYCLE=50%
156 kVA/ 144 kVA/ 145 kVA

TRANSFORMATOR

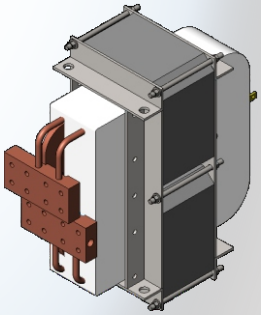
TKE-140



POWER AT DUTY CYCLE=50%
240 kVA

TRANSFORMATOR

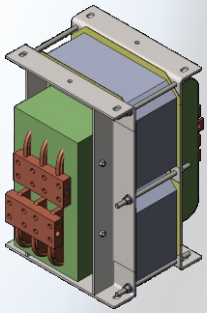
TK-08.07



POWER AT DUTY CYCLE=50%
61 kVA

TRANSFORMATOR

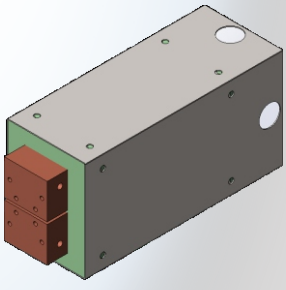
MS-20.08/TK-20.08



POWER AT DUTY CYCLE=50%
146 kVA

TRANSFORMATOR

TK-12.08

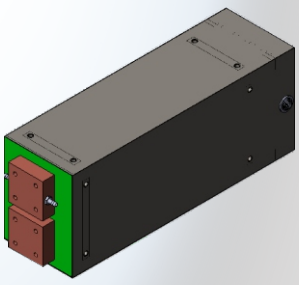


POWER AT DUTY CYCLE=50%
120 kVA

Equivalent TECNA

TRANSFORMATOR

TK-16.13

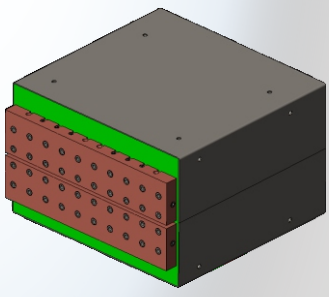


POWER AT DUTY CYCLE=50%
300 kVA

Equivalent ELREX

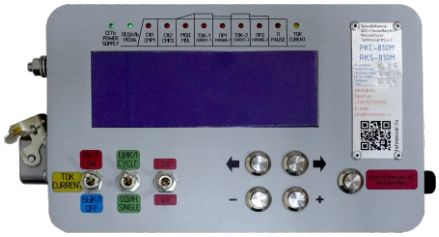
TRANSFORMATOR

TK-70.10



POWER AT DUTY CYCLE=50%
1000 kVA

Equivalent EXPERT



RKS series controllers for resistance spot welding are designed to control the operating sequence of single-phase AC resistance welding machines equipped with a thyristor contactor and a DC solenoid valve.

Parameters		Value		
		RKS-810M	RKS-811M	RKS-812M
Power supply voltage: 50 Hz, single-phase	V	380	380	380
Operation mode		single cycle	single cycle	single cycle
Number of welding process programs		20	20	20
Power consumption, max	W	17	17	17
Weight, max	kg	1,3	2	1,3

PK series resistance welding contactors provide AC control in the primary circuit and for electromagnetic pneumatic valves of the clamping drive of resistance welding machines.

Parameters		Value	
		PK-200	PK-1200
Power supply voltage: 50 Hz, single-phase	V	380	380
Rated current at duty cycle=50%	A	330	1500
Rated current at duty cycle=20%	A	480	1750
Overall dimensions (LxWxH)	mm	600x400x200	600x400x200
Weight, max	kg	16	16

KTM series thyristor contactors are designed for switching and controlling single-phase industrial frequency current for spot and projection welding machines.

Parameters		Value		
		KTM-07 air cooling	KTM -630 air cooling	KTM -12 water cooling
Power supply voltage: 50 Hz, single-phase	B	380	380	380
Rated current at 50% duty cycle and 0.5 s current pulse duration	A	330	800	1500
Rated current at 20% duty cycle and 0.5 s current pulse duration	A	480	1000	1750
Rated current at 5% duty cycle and 0.2 s current pulse duration	A	580	1300	2200
Overall dimensions (LxWxH)	mm	270x230x150	270x230x150	180x230x100
Weight, max	kg	6	6	5

KTM - 07

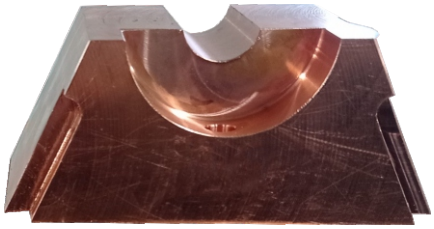
KTM - 630

KTM - 12

TECHNOSVAR TECHNOLOGICAL CENTER

SPARE PARTS FOR RESISTANCE WELDING EQUIPMENT

Flexible busbars are used for current supply and enable the movement of movable parts of welding heads and the upper console of spot, projection, and seam welding machines, as well as the movable platen during upset butt welding.



Welding jaws are designed to ensure reliable electrical contact between the parts being welded and the welding current source. They are made from special alloys that can withstand high pressures and temperatures. The jaws can be manufactured according to the customer's drawings.

Electrodes for spot welding machines are manufactured in various sizes depending on the shape of the welded joints. They can be manufactured according to customer drawings.

Current-carrying cables with forced water cooling, designed to supply current from the source to the welding clamps of suspended contact machines.

COOLING UNIT

The BO series cooling unit is designed for autonomous cooling of contact welding machines.

Parameters		Value
		BO-4.5
50 Hz supply voltage	V	220
Nominal fluid flow rate	l/h	20
Cooling capacity at nominal liquid flow and ambient air temperature of 20°C	kW	4,5
Inlet and outlet connection		G 3/4´´
Coolant tank capacity	L	90
Overall dimensions (LxWxH)	mm	1023x543x1255
Weight, max	kg	150

Over the past 20 years, our company has successfully supplied welding equipment for reinforcement production facilities to more than 200 enterprises.

EQUIPMENT CERTIFIED TO NAKS REQUIREMENTS

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСО-88-05929
об аттестации сварочного оборудования
в соответствии с требованиями РД 03-614-03

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Техносвар КС"
ИНН: 6027115850
(180006, г. Псков, ул. Шоссейная, д. 3а)
(производитель СО)

Вид аттестации: Первичная

Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
С1	МТ-2103-1 УХЛ4	3/21	КТС	СК

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСО-88-05965 от 02.07.2021 г.
Наименование и юридический адрес АЦСО-88: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 06.07.2021 г. **Свидетельство действительно до 06.07.2024 г.**
Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал Левченко А.М.

М.П.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСО-88-06076
об аттестации сварочного оборудования
в соответствии с требованиями РД 03-614-03

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Техносвар КС"
ИНН: 6027115850
(180502, Псковская область, Псковский м. р-н, с. п. Логозовская волость, д. Неелово-1, ул. Юбилейная, д. 5ж)
(производитель СО)

Вид аттестации: Первичная

Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
А16	АДФС-3001 УХЛ4	18/21	АФДС*	СК

*** - совместно с аттестованным источником питания.**

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСО-88-06109 от 23.09.2021 г.
Наименование и юридический адрес АЦСО-88: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 27.09.2021 г. **Свидетельство действительно до 27.09.2024 г.**
Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал Левченко А.М.

М.П.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСО-88-06077
об аттестации сварочного оборудования
в соответствии с требованиями РД 03-614-03

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Техносвар КС"
ИНН: 6027115850
(180502, Псковская область, Псковский м. р-н, с. п. Логозовская волость, д. Неелово-1, ул. Юбилейная, д. 5ж)
(производитель СО)

Вид аттестации: Первичная

Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
С4	МСО-750.02 УХЛ4	54/21	КСО	СК

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСО-88-06110 от 23.09.2021 г.
Наименование и юридический адрес АЦСО-88: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 27.09.2021 г. **Свидетельство действительно до 27.09.2024 г.**
Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал Левченко А.М.

М.П.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСО-88-05784/1
об аттестации сварочного оборудования
в соответствии с требованиями РД 03-614-03

Организация: Общество с ограниченной ответственностью "Техносвар КС"
ИНН: 6027115850
(180006, г. Псков, ул. Шоссейная, д. 3а)
(производитель СО)

Вид аттестации: Первичная

Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
А16	АДФС-2001 УХЛ4	3/21	АФДС*	СК

*** -Совместно с аттестованным источником питания.**

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСО-88-05821 от 19.04.2021 г.
Наименование и юридический адрес АЦСО-88: ООО "Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9.

Дата выдачи 21.04.2021 г. **Свидетельство действительно до 21.04.2024 г.**
Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал Левченко А.М.

М.П.

УралСибТрейд
Красноярск

Почтовый адрес: Россия, 660004, Красноярский край, г. Красноярск,а/я 2735
тел./факс (391) 228-64-63 (многоканальный), e-mail: sale.krk@sibtrans.net
ИНН 2466100692, КПП 246201001, ОКОНХ 771100
Р/с 40702810307000006483 в Сибирском филиале АО "Райффайзенбанк" г. Красноярск
К/с 30101810300000000799, БИК 045004799

№ 412 от «16» сентября 2025 г.

Коммерческому директору
ООО «Техносвар КС»
Г-ну Бойцову Е. М.

Уважаемый Евгений Михайлович!

ООО «УралСибТрейд — Красноярск» начало свою работу на рынке продаж черного металлопроката в 2002 году. За более чем 20 лет работы компания утвердилась в регионе как надежный клиентоориентированный поставщик, которому доверяют тысячи клиентов. Сегодня в структуру компании входит несколько отделов: отдел металлопроката, отдел метизов и производственное подразделение «Красноярский завод металлических сеток».

Хотелось бы отметить, что развитие нашей компании, в частности развития сварочного производства не было бы возможным без участия наших ключевых партнёров, одним из которых хотим отметить Псковское предприятие ООО «Техносвар КС».

Сотрудничество с ООО «Техносвар КС» началось в 2021г со знакомства с коммерческим директором, определением вектора дальнейшего развития и перечня необходимого Оборудования, с последующим приобретением первой пробной машины контактной точечной сварки МТ-1930.

На текущий момент времени (за 4 года сотрудничества), нами приобретено и в постоянной эксплуатации находится следующее сварочное Оборудования производства ООО «Техносвар КС»:

- 5 машин контактной точечной сварки МТ-1930 УХЛ4 с вылетом 500мм, свариваемые диаметры от 4+4 до 14+14мм;
- 2 машины контактной точечной сварки МТ-2103-1 УХЛ4 с вылетом 1200мм, свариваемые диаметры от 6+6 до 20+20мм;
- 1 полуавтоматическая линия для заготовки арматуры ЛСА-01 в исполнении 12 метров зона подачи и 18 метров зона приёмки, в комплекте с машиной контактной стыковой сварки МСО-750.02.1 УХЛ4, свариваемые диаметры от 12 до 40мм;
- 1 машина контактной стыковой сварки МСС-0501Р УХЛ4, свариваемые диаметры от 2 до 8мм;
- 1 установка для дуговой сварки закладных деталей АДФС-2001 УХЛ4, свариваемые диаметры от 8 до 20мм;

Кроме этого в процессе технического обслуживания оборудования, применяются запасные и расходные части производства ООО «Техносвар КС», в том числе сварочные трансформаторы для обслуживания сварочного Оборудования иных производителей, в т.ч европейских брендов.

ООО «УралСибТрейд — Красноярск» - выражает благодарность всему коллективу ООО «Техносвар КС» за качественное и надёжное сварочное оборудование, в т.ч за оперативную техническую поддержку и клиентоориентированность!

Считаем, что оборудование ООО «Техносвар КС» является надёжным, простым в эксплуатации и не вызывает сложностей в обслуживании. Качество получаемых сварочных соединений на всех единицах, соответствует требованиям ГОСТ-14098-2014 и ГОСТ-57997-2017.

Готовы рекомендовать ООО «Техносвар КС» как стабильное современное предприятие с собственной базой квалифицированных и опытных специалистов.

С Уважением и надеждой на дальнейшее сотрудничество!

Генеральный директор ООО «УралСибТрейд-Красноярск» П. В. Пенчугов

ООО «УСТ-Красноярск»
Юридический адрес: Россия, 660004, Красноярский край, г. Красноярск, проезд Заводской, 2
тел./факс (391) 228-64-63 (многоканальный); e-mail: info@kzms24.ru; https://kzms24.ru

---

ООО «КОМБИНАТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЖЕЛЕЗОБЕТОН»
(ООО «КСМ ЖЕЛЕЗОБЕТОН»)
344023, Ростов-на-Дону, ул.Страны Советов, 7, пом.204
ИНН 6166122967 КПП 616601001 ОГРН 1216100021862

БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО от 11.09.2025г.

Уважаемый Коллектив ООО «Техносвар КС»!

ООО «КСМ Железобетон» является одним из крупнейших предприятий производителей/поставщиков железобетонных свай сплошного квадратного сечения в Ростовской области.

При организации нашего производства как с истоков его начала, так и при последующем его развитии и расширении, поставщиком оборудования для контактной и дуговой сварки было выбрано предприятие ООО «Техносвар КС».

Всё приобретённое за период с 2020 по 2024г сварочное оборудование ООО «Техносвар КС» зарекомендовало себя исключительно с положительной стороны, эксплуатируется нами на постоянной основе, в некоторых случаях интенсивность работы достигает режима 24/7.

В любых внештатных ситуациях, коммерческий директор ООО «Техносвар КС» всегда на связи, при серьёзных поломках оперативно принимают решение, в случае необходимости направляют к нам на предприятие своих специалистов для проведения совместной диагностики и восстановления работоспособности Оборудования.

Со своей стороны готовы рекомендовать ООО «Техносвар КС» - как высококвалифицированную команду специалистов, а также при организации арматурного производства рекомендуем рассматривать следующие единицы сварочного оборудования:

- для стыковой сварки стержневой арматуры диаметрами от 12 до 40мм, МСО-750, а лучше в составе полуавтоматической линии для заготовки арматуры ЛСА-01;
- для точечной сварки небольших сеточек диаметрами от 4 до 14мм, МТ-1930;
- для дуговой сварки закладных элементов диаметрами от 8 до 20мм, АДФС-2001;

ООО «КСМ Железобетон» - выражает благодарность ООО "Техносвар КС" за свой подход к делу и высокую клиентоориентированность!

С Уважением,

Генеральный директор Цой А. Ф.

МОСТОТРЕСТ
МОСТООТРЯД-4
МОСКОВСКАЯ ТЕРРИТОРИАЛЬНАЯ ФИРМА «МОСТООТРЯД-4»
ФИЛИАЛ ПАО «МОСТОТРЕСТ»

109004, г. Москва, ул. Земляной Вал, д.61, стр.2
Тел./факс: +7 (495) 915-54-83 / 742-09-21
Эл. почта: mo4@mostro.ru

Исх. № 886 от 09.06.2017 г.

Директору
ООО "Техносвар КС"
Шведову К.М.

По вопросу: Отзыв о работе машины контактной сварки МСО-750.

Уважаемый Кирилл Михайлович!

Сотрудничество между МТФ "Мостоотряд 4" - филиал ОАО "МОСТОТРЕСТ" и ООО «Техносвар КС» успешно продолжается более 7 лет.

Началом сотрудничества стало предложение от ООО "Техносвар КС" о возможности решения технологической задачи по увеличению производительности контактной стыковой сварки арматуры в заготовительном производстве. Данная задача была успешно решена, совместными усилиями специалистов ООО "Техносвар КС" и МТФ "МО-4" путём совмещения операций сварки и зачистки грата сразу после осадки, с одновременным уменьшением износа поверхностей токоподводящих электродов.

Данный способ был реализован в сварочной машине МСО-750.

Важно отметить, машина МСО-750 оснащена новейшей гидро- и электро-аппаратурой, это позволяет автоматически производить смену режима сварки и хранить в памяти необходимое количество сварочных программ, что значительно упростило обслуживание и эксплуатацию по сравнению с применяемыми ранее машинами контактной стыковой сварки.

Кроме того, в 2016 г., специально для МТФ "МО-4", на базе сварочной машиной МСО-750 были разработаны, установлены, и проходят стадию внедрения две «опытные», полностью автоматизированные линии по безотходному стыкованию арматуры диаметром от 12 до 40 мм (используем от 18 до 36 мм) с максимальной длиной заготовки до 30 м. Машина была дополнительно оснащена системой управления с функциями допускового контроля сварочного процесса и паспортизацией каждого сваренного стыка. Это позволило повысить качество выполняемых работ за счет сокращения времени на снятие грата и зачистку сварного шва. Общая производительность увеличилась в несколько раз. Улучшить условия труда персонала.

Считаем, что машина для контактной стыковой сварки методом оплавления МСО-750 отвечает всем современным требованиям к сварочному оборудованию, надежна и высокопроизводительна.

В свою очередь готовы рекомендовать ООО «Техносвар КС», как ответственного и надежного Поставщика.

Надеемся на дальнейшее успешное сотрудничество!

С уважением,

Главный инженер МТФ «МО-4» Потапов С.В.

www.mostotrest.ru Исп.: Гл. сварщик МТФ «МО-4» Малашкин С.И. Тел.:8-985-723-33-74

Миасский завод крупнопанельного домостроения
КПД

Общество с ограниченной ответственностью
«Завод крупнопанельного домостроения»

Адрес: 456313, Россия, Челябинская область, г.Миасс, ул.Севастопольская, д.№ 735
Тел.: (3513) 29-80-27, факс 29-88-51
ИНН 7415039590, КПП 741501001, ОГРН 1037400876886, ОКПО 70816944, ОКВЭД 22.61
Банк: Челябинское отделение № 8597 ПАО Сбербанк г Челябинск
р/с 40702810172090103117, к/с 30101810700000000602, БИК 047501602

Исх. №[illegible] от [illegible] 2017г.

Директору
ООО "Техносвар КС"
Г-ну Шведову К.М.

Уважаемый Кирилл Михайлович!

Сотрудничество между ООО "Завод КПД" г. Миасс и ООО «Техносвар КС» г. Псков успешно продолжается уже более 10 лет (с 2007 года).

В настоящее время наше предприятие эксплуатирует несколько единиц оборудования Вашего производства:

- 4 стационарных машины контактной точечной сварки- МТ-2501 2шт., -МТ-3001, применяются для крестообразной точечной сварки арматуры класса А500С диаметром от 4+4 до 12+12мм. Также МТ1-4001 для сварки закладных деталей в гавр по рельефу анкер 8,10,12мм лист толщиной 6,8,10,12мм;
- 4 подвесных машины контактной точечной сварки МТП-01 на 2х вертикальных стендах СМЖ-56, применяются для крестообразной точечной сварки клепами типа КС-2-3 арматуры класса А500С диаметром от 4+4 до 12+12мм;
- 2 установки АДФС-2001, применяются для сварки закладных деталей под флюсом, диаметры стержней от 8 до 12мм высотой от 90мм, пластины от 60х60х6 до 200х200х12мм.
-МТМ-301 К2 станок сварки 2х ветвевых каркасов поперечный пруток проволока ВР1 диаметром 4,5мм и продольных прутков диаметром 6,8мм.

Кроме этого в процессе технического обслуживания оборудования, периодически применяются запасные части производства ООО "Техносвар КС": сварочные трансформаторы ТВК-75 и ТК-401, гибкие медные шины, регуляторы контактной сварки РКС-810, тиристорные контакторы КТМ-07, КТМ-630, КТМ-12 и другие комплектующие.

ООО "Завод КПД" г. Миасс - выражает благодарность ООО "Техносвар КС" за стабильное долгосрочное сотрудничество, своевременную поставку качественного оборудования и комплектующих к нему.

Считаем, что оборудование изготовленное ООО "Техносвар КС" является надёжным и высокопроизводительным, простое в эксплуатации и не вызывает сложностей в обслуживании. Качество сварочного соединения получаемое на всех единицах соответствует современным требованиям ГОСТ-10922 и ГОСТ-14098.

Готовы рекомендовать ООО «Техносвар КС» как стабильное современное предприятие с собственной базой квалифицированных и опытных специалистов.

С Уважением и надеждой на дальнейшее сотрудничество!

Технический директор ООО "Завод КПД" Мачульский А. И.
Главный механик ООО "Завод КПД" Кулаков Ю. А.
Электромеханик цеха ООО "Завод КПД" Дягилев В. В.

TECHNOSVAR
TECHNOLOGICAL CENTER

+7 (8112) 72-52-13

info@tehnosvar.ru

https://tehnosvar.ru/

Yubileynaya St., 5Zh
Neyelovo-1, Logozovskaya Volost
Pskovsky District, Pskov Oblast, 180502
RUSSIA

2025