



# WELDING WIRE ELECTRODES

## GETTING TO KNOW DNIPROMETYZ TAS



DNIPROMETYZ TAS has more than 130 years of experience. Today, the plant is the leading producer of wire in Ukraine. The company's products are in demand both in Ukraine and in European countries. The geography of export sales covers more than 50 countries.

Quality control of the wire rod used in production, as well as testing of finished products, are carried out in our own accredited laboratory, equipped with instruments and test equipment for chemical analysis, mechanical tests, as well as for welding and technological tests.

In December 2019, the new Swedish equipment Lämneå Bruk AB for the production of welding wire was launched.

The production program includes welding wires for automatic and mechanized welding and surfacing of carbon and low-alloy structural steels. Welding wire manufactured by DNIPROMETYZ TAS G4Si1 and G4Si1 is supplied in accordance with EN ISO, AWS, standards.

A solid wire with a diameter of 0.8 mm is produced; 1.0 mm; 1.2 mm; 1.4 mm, 1.6 mm, 2.0 mm on cassettes of 15; 5; 2.5; 1 kg with precision winding. For robotic complexes, we offer welding wire in branded packaging - in tubs weighing 250 kg.

The production quality management system complies with ISO 9001 and is certified by the management system certification body of GLOBAL-CERTIFIC LLC.

DNIPROMETYZ TAS has been granted the right to mark its products with the CE mark.



# OUR ADVANTAGES



## Cooperation agreement

Flawless compliance with obligations according to concluded contracts.

## Individual production

Products fully meet the consumer's technology.

## Timely deliveries

The stability of supplies allows us to fulfill our customers' orders on time.

## Warranty for all products

Reliability and safety of manufactured products. Welding wire has proven itself well in operation at large industrial enterprises.



## WELDING WIRE

## WIRE ASSORTMENT

We offer for supply copper-plated and polished wire with diameters of 0.8 mm; 1.0 mm; 1.2 mm; 1.4 mm, 1.6 mm, 2.0 mm.

### Wire characteristics

| Wire grade | Wire diameter, mm | Type of delivery — in coils weight, kg          |
|------------|-------------------|---|
| G3Si1      | 0,8 - 2,0         | Cassettes: 1; 2,5; 5; 15 kg.<br>Barrels 250 kg. |
| G4Si1      |                   |   |

### Steel chemical composition

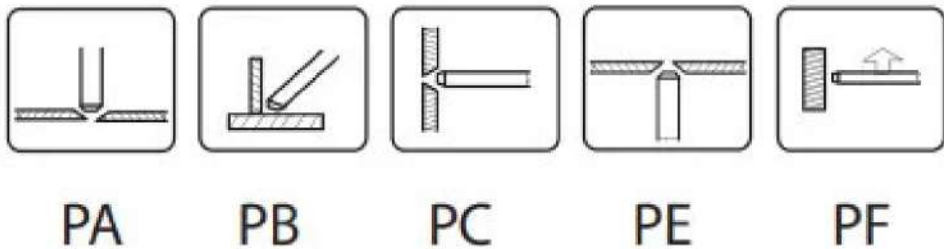
| Wire grade | Chemical composition, % |           |          |      |      |       |       |
|------------|-------------------------|-----------|----------|------|------|-------|-------|
|            | Mn                      | C         | Si       | Cr   | Ni   | S     | P     |
|            | not more                |           |          |      |      |       |       |
| G3Si1      | 1,30-1,60               | 0,06-0,14 | 0,70-1,0 | 0,15 | 0,15 | 0,025 | 0,025 |
| G4Si1      | 1,60-1,90               | 0,06-0,14 | 0,80-1,2 | 0,15 | 0,15 | 0,025 | 0,025 |



## WIRE ASSORTMENT



## Welding position





 **Dniprometyz**  
TAS GROUP

# WELDING WIRE APPLICATION



## WELDING WIRE APPLICATION

Welding wire is used in the industrial sphere for welding carbon, low-carbon, shipbuilding and structural steels with semi-automatic and automatic welding machines in an environment of protective gases.

The G3Si1 and G4Si1 wire is used in shipbuilding, wagon building, boiler construction, assembly work, construction for welding metal structures, in automotive industry and agricultural engineering.

It is used for automatic and mechanized welding and surfacing of carbon and low-alloy structural steels in an environment of shielding gases (EN ISO 14175).





Дріт зва  
Провод  
Welding

**PACKAGE**

## PACKAGE



We draw your attention to the packaging options of the offered products.

We supply the wire to the buyer:

- under its own brand DNIPROMETYZ TAS;
- in "No Name" packaging;
- under the buyer's brand.



For more than two years, we have been shipping our products to the largest traders of welding materials in Ukraine in packaging branded with the customer's logo.



 **Dniprometyz**  
TAS GROUP

# **WELDING ELECTRODES**



## ASSORTMENT



We offer for supply welding electrodes E 6013, E 7018 according to ISO 2560-A, AWS A 5.1

**Diameters:** 2,5 mm, 3,0 mm, 4,0 mm, 5,0 mm.

**Package weight:** 1 kg, 2,5 kg, 5 kg.

We can pack welding electrodes

- under its own brand DNIPROMETYZ TAS;
- in "No Name" packaging;
- under the buyer's brand.



# CERTIFICATES



DNIPROMETYZ TAS has been tested by the German certification body Deutsche Bahn and TÜV NORD. The result of the audit was the completion of qualification tests of copper-bonded alloyed welding wire grades G3Si1 and G4Si1, with a diameter of 0.6 - 1.6 mm, as well as the receipt of a certificate of conformity from Deutsche Bahn. This certificate opens up wide opportunities for the plant to enter the European market. It confirms that the welding wire produced by DNIPROMETYZ TAS meets the requirements of Deutsche Bahn. The presence of such a certificate is a mandatory condition for participation in tenders of Deutsche Bahn, as well as other enterprises in the field of carriage building, locomotive building and mechanical engineering.



# CERTIFICATES

**TÜVNORD**

## Zertifikat

**0045-CPR-2544**

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8119856588 / 2544 / erstmalig: 2023

### Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Gemäß der Verordnung (EU) Nummer 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung BauPVO), gilt dieses Zertifikat für das Bauprodukt

#### Schweißzusätze - Drahtelektroden nach EN ISO 14341

in Verkehr gebracht unter dem Namen oder der Marke

**PrJSC "Dneprometiz"**

hergestellt im Herstellwerk

**20, Slobozhanskyi Avenue  
Dnipro 49000  
Ukraine**

Dieses Zertifikat bestätigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm

#### EN 13479: 2017

entsprechend System 2+, angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) alle darin genannten Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat behält solange Gültigkeit, wie sich weder die Festlegungen in der angeführten harmonisierten Norm, das Bauprodukt, die Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit noch die Fertigungsbedingungen des Herstellers wesentlich ändern, es sei denn das Zertifikat wird von der Notifizierten Stelle ausgesetzt oder zurückgezogen. Die Aufrechterhaltung setzt eine jährliche Überwachung voraus.

Hamburg, 03.07.2023

**TÜVNORD** Digital unterschrieben  
von Koch Stefan Dr. 

Notifizierte Zertifizierungsstelle 0045  
für die Werkseigene Produktionskontrolle

**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**  
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg  
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de



**TÜVNORDGROUP**

TÜV\*

**TÜVNORD**

## Zertifikat

**TN/TÜVV1153/2544/23**

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8119856588 / 2544 / 06.2023 - 05.2024

### Hersteller von Schweißzusätzen gemäß VdTÜV-Merkblatt 1153

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG bestätigt, dass das Unternehmen

**PrJSC "Dneprometiz"**  
**20, Slobozhanskyi Avenue  
Dnipro 49000  
Ukraine**

gemäß den Anforderungen der EN 12074 in Verbindung mit Zertifizierungsprogramm TNS-TÜVV1153 als Hersteller oder Lieferer von Schweißzusätzen überprüft und anerkannt wurde. Die Einzelheiten der Überprüfung sind dem Bericht zu entnehmen.

Der Hersteller verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen für ein sachgemäßes Herstellen und Prüfen,
- geeignete Verfahren zur Herstellung der Erzeugnisse,
- fachkundiges Personal für das Herstellen und Prüfen der Erzeugnisse sowie
- ein Qualitätsmanagementsystem mit entsprechenden Aufzeichnungen, das eine sachgemäße Herstellung der Erzeugnisse sowie die Einhaltung der in der Werkstoffspezifikation genannten Anforderungen sicherstellt.

Die Gültigkeit der Zertifizierung setzt voraus, dass sich die maßgebenden Zertifizierungsgrundlagen sowie Bedingungen an die Herstellung des Schweißzusatzes nicht ändern und eine jährliche Überwachung stattfindet.

Hamburg, 03.07.2023

**TÜVNORD** Digital unterschrieben  
von Koch Stefan Dr. 

Zertifizierungsstelle

**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**  
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg  
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

TÜV\*

**TÜVNORDGROUP**

# CERTIFICATES



DB Systemtechnik  
Zertifizierungsstelle für Schweißzusätze  
14774 Brandenburg-Kirchmöser

| Zulassungszertifikat<br>für<br>Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe  |   |
|---|---|
| <b>Hersteller:</b> "Dniprometyz TAS" LLC<br>Slobozhanskyi Avenue 20<br>Dnipro 49000<br>Ukraine  |   |
| <b>Schweißzusatz:</b> SG-Drahtelektrode   | <b>DB-Zulassungs-Nr.:</b> 42.304.01   |
| <b>Markenbezeichnung:</b> DNIPROMETYZ TAS-3Si1  | <b>Geltungsdauer:</b> 28.02.2027  |
| <b>Normbezeichnung:</b> DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 3Si1   |   |
| <b>Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:</b>   |   |
| <b>Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 <sup>1)</sup>:</b>   | Mit den Prozessgasen nach DIN EN ISO 14175 - C1, M2, M3<br>2.1 (R <sub>eff</sub> ≤ 420 MPa) |
| <b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>   | 135   |
| <b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>  | PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG  |
| <b>Stromart und Polung:</b>   | = (+)   |
| <b>Durchmesserbereich:</b>  | 0,6 - 1,6 mm  |
| <b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>  | ./  |
| Kirchmöser, den 22.02.2024  |   |
| <br>(Dip.-Ing. (FH) Kopiec - Leiter Zertifizierungsstelle) |   |

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-1-3



DB Systemtechnik  
Zertifizierungsstelle für Schweißzusätze  
14774 Brandenburg-Kirchmöser

| Zulassungszertifikat<br>für<br>Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe  |   |
|---|---|
| <b>Hersteller:</b> "Dniprometyz TAS" LLC<br>Slobozhanskyi Avenue 20<br>Dnipro 49000<br>Ukraine  |   |
| <b>Schweißzusatz:</b> SG-Drahtelektrode   | <b>DB-Zulassungs-Nr.:</b> 42.304.01   |
| <b>Markenbezeichnung:</b> DNIPROMETYZ TAS-3Si1  | <b>Geltungsdauer:</b> 28.02.2027  |
| <b>Normbezeichnung:</b> DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 3Si1   |   |
| <b>Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:</b>   |   |
| <b>Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 <sup>1)</sup>:</b>   | Mit den Prozessgasen nach DIN EN ISO 14175 - C1, M2, M3<br>2.1 (R <sub>eff</sub> ≤ 420 MPa) |
| <b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>   | 135   |
| <b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>  | PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG  |
| <b>Stromart und Polung:</b>   | = (+)   |
| <b>Durchmesserbereich:</b>  | 0,6 - 1,6 mm  |
| <b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>  | ./  |
| Kirchmöser, den 22.02.2024  |   |
| <br>(Dip.-Ing. (FH) Kopiec - Leiter Zertifizierungsstelle) |   |

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-1-3

# CONTACTS



[dniprometyz.com](https://dniprometyz.com)

49000, Ukraine, Dnipro,  
Slobozhanskyi Avenue, 20

[iv.malienko@dniprometyz.com](mailto:iv.malienko@dniprometyz.com)  
[vg.petrovskij@dniprometyz.com](mailto:vg.petrovskij@dniprometyz.com)

+38(067) 567 10 70  
+38(067) 693 38 76