

Алматы (7273)495-231  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73  
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Саранск (8342)22-96-24  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35  
Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93  
Казахстан (772)734-952-31

## Порошковая проволока ESAB Coreweld 46 LS



Более современная разработка металопорошковой проволоки ОК Tubrod 14.11, созданная для одно- и многопроходной автоматической и роботизированной сварки в различных пространственных положениях, кроме вертикали на спуск в аргоновых смесях M21 и M20 тонкостенных изделий, таких как кузовные детали автомобилей. В отличие от ОК Tubrod 14.11, данная проволока отличается пониженным содержанием кремния, благодаря чему, перед покраской не требуется необходимости удалять с наплавленного шва кремниевые бляшки. Сварку рекомендуется выполнять углом вперед.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемые диаметры: 1,2, 1,4 и 1,6 мм

Классификация Сертификация  
EN ISO 17632-A: T 46 4 M M 2 H5  
AWS A5.18: E70C-6M H4

Химический состав  
C Mn Si P S

0.06 1.40 0.60 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Предел текучести  $\sigma_{0.2}$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta_5$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup>

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>)

490 590 26 90 при -40°,C

# Coreshield 8



Coreshield 8 – улучшенный универсальный вариант всепозиционной сварочной проволоки. Назначение – ведение сварки в полуавтоматическом режиме на открытом пространстве при особых погодных условиях.

Используется:

- для сварки элементов крупных строительных объектов;
- арматурных основ;
- мостовых конструкций.

Отлично себя зарекомендовала в условиях сильного ветра, когда сложно проводить качественную защиту газом сварных швов. Coreshield 8 разрешена Научно-исследовательским Центром «Мосты» для сваривания угловых швов различных мостов (пешеходных, автотранспортных) в традиционном климате. Проволока позволяет сформировать идеальный качественный шов, и рекомендована для работы высокопрофессиональным сварщикам, владеющим техникой сварного процесса углом назад с выгоном шлака в заднюю сторону ванны.

Классификация

AWS A5.20 E71T-8

EN ISO 17632-A T 42 2 Y N 2

Химсостав, %

C Si Mn Al

0,18 0,14 0,60 0,50

# Coreshield 15



Сварочная проволока Coreshield 15 предназначена для изготовления металлоконструкций с невысокими требованиями к прочности соединений. Она хорошо подходит для применения в хозяйственных целях. Главная ее особенность в том, что при ее использовании нет необходимости в создании защитной газовой среды. Порошковое наполнение обеспечивает требуемый режим горения дуги и качественный наплав присадочного материала. Проволока пригодна для сварки в любом положении за исключением вертикального шва в направлении сверху вниз.

Coreshield 15 отлично подходит для сварки автомобильных кузовов, а также для условий, когда невозможно обеспечить газовую изоляцию рабочей зоны, например, при сильном ветре на открытой площадке.

Классификация

SFA/AWS A5.20 E71T-GS

Химсостав, %

C Si Mn Al

0,25 0,3 0,85 2,25

# Порошковая проволока ESAB Dual Shield 7100SR



Тип —, рутиловая

Универсальная газозащитная всепозиционная рутиловая порошковая проволока, допускающая сварку в положении вертикаль на спуск, дополнительно легированная небольшим количеством никеля, предназначенная для сварки в чистом углекислом газе особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных и судовых сталей, к которым предъявляются повышенные требования к пластическим характеристикам наплавленного металла при отрицательных температурах. Проволока также рекомендуется для сварки толстостенных конструкций, для которых потребуется послесварочная термообработка. Сварку необходимо выполнять углом назад, оттесняя шлак в хвостовую часть ванны.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 17632-A: T 42 4 P C 1 H5

AWS A5.20: E71T-1CJ H4

AWS A5.20: E71T-9CJ H4

AWS A5.20: E71T-12CJ H4

ABS: 4YSA H5

BV: SA4YM H5

DNV: IV YMS H5

GL: 4YH5S

LR: 3YS H5

Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.047 1.40 0.55 0.44 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Предел текучести  $\sigma_{т}$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_{в}$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup>

Защитный газ - C1 (100%CO<sub>2</sub>)

463 553 35

183 при -40°,C

После термообработки 610-630°C, 5 час

455 528 34 130 при -40°C

100 при -46°C

## FILARC PZ6113S



Проволока FILARC PZ6113S, прошедшая модификацию, предоставляет при использовании высокоточную сварку в любом пространственном расположении. Применяется продукция при работе с полуавтоматом для сталей с низким содержанием углерода и легированных добавок при газовой углекислой либо углекисло-аргоновой среде.

Рутиловая проволока привлекает внимание покупателей отменными сварочными показателями, легко отделяющимся шлаком и отсутствием брызг при использовании. Также продукция отличается наличием важных сертификатов качества европейского стандарта.

Проволока FILARC PZ6113S часто используется при строении зданий, мостов, при прокладке трубопроводов различного предназначения и создании судов, кранов. Особенной популярностью продукция пользуется при сварке керамических подкладок. Полученные швы справятся с любой нагрузкой даже при существенном сроке службы.

Классификация

SFA/AWS A5.20 E71T-9 H4

EN 758 T 46 3 P C 2 H5

Химсостав, %

C Si Mn Ni Cr Mo V Nb Cu

0,07 0,45 1,3 0,5 0,2 0,2 0,08 0,05 0,3

# FILARC PZ6113



Проволока FILARC PZ6113 приспособлена для работы с использованием полуавтомата для сварки стали с низким содержанием углерода и легированных добавок при газовой защитной среде, состоящей из чистого углерода либо с добавлением аргона. Продукция демонстрирует высшую степень точности шва при любых позициях сварщика при эксплуатации оборудования, что, несомненно, выделяет её на рынке продаж.

Проволока FILARC PZ6113 способна с лёгкостью выдерживать огромные тепловложения, поэтому она нашла широкое использование во многих отраслях деятельности населения. Подобная продукция незаменима при сварке подкладок из керамики, труб, мостов, всевозможных металлических конструкций. А также проволока FILARC PZ6113 часто применяется в крановом и судовом строении.

Изделие имеет все необходимые сертификаты и аттестаты качества.

## Классификация

SFA/AWS A5.20 E71T-1 H4, E71T-1M H8  
EN 758 T 42 2 P C 1 H5, T 46 2 P M 1 H10

## Химсостав, %

C Si Mn  
0,06 0,5 1,25

# FILARC PZ6114S



Продукция предназначена для полуавтоматической сварки металлических деталей в защитной среде, в качестве которой может выступать газовая смесь или чистый углекислый газ. Товар применяют для работы с низкоуглеродистыми сталями высоких марок. Расходный материал используют при изготовлении судов, сборке мостовых конструкций, сварке металлических емкостей. Используя проволоку FILARC PZ6114S, сварщик может работать в любом удобном для него положении при относительно больших и малых сварочных токах. В процессе сварки рекомендуется выдерживать угол, способствующий отведению шлака к тыльной стороне сварочной ванны. Проволока подходит для сваривания конструкций повышенной прочности. При помощи этого расходного материала создают сварочные швы, которые сохраняют пластичность при температуре до -40 градусов.

## Классификация

SFA/AWS A5.20 E71T-1J H4  
EN 758 T 46 4 P C 1 H5

## Химсостав, %

C Si Mn Ni Cr Mo V Nb Cu  
0,06 0,4 1,3 0,4 <0,2 <0,2 <0,08 <0,05 <0,3

## Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6114



Универсальная газозащитная всепозиционная рутиловая порошковая проволока, допускающая сварку в положении в вертикаль на спуск, предназначена для сварки в аргоновой смеси M21 на постоянном токе обратной полярности осебно ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных и судовых сталей, к которым предъявляются повышенные требования к пластическим характеристикам наплавленного металла при отрицательных температурах. Проволока обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, формируя гладкий и оплавленный валик с само- или легко отделяющейся шлаковой коркой и отсутствием брызг. Для формирования обратного валика при односторонней сварке необходимо применение керамических подкладок с трапециевидной канавкой. Сварку необходимо выполнять углом назад, оттесняя шлак в хвостовую часть ванны.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6  
Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация EN  
ISO 17632-A: T 46 4 P M 1 H5 AWS A

5.20: E71T-1MJ H4 ABS: 4YSA H

BV: S4YM HH DNV: IV

Y40MS (H5) GL: 4YH5

S

LR: 3YS H5

RS: 4Y42MS H10 Хим

ический состав C Mn

Si Ni P S

0.06 1.20 0.40 0.35 max 0.020 max 0.025 Mex

анические свойства

Предел текучести  $\sigma_s$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup> Защитный газ -

M21 (80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>)

$\sigma_s \geq 460$   $\sigma_b \geq 550$   $\delta \geq 22$   $\geq$

59 при -40°С

## Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6130HS



Высокопроизводительная газозащитная основная порошковая проволока, предназначенная для механизированной и автоматической сварки в нижнем положении в аргоновой смеси M21 и чистой углекислоте C1 на постоянном токе как обратной, так и прямой полярности ответственных металлоконструкций, к которым предъявляются повышенные требования по пластичности из углеродистых и низколегированных конструкционных и судовых сталей с пределом текучести до 420 МПа. Сварку необходимо выполнять углом назад, оттесняя шлак в хвостовую часть ванны.

Ток: = (+/-)

Пространственные положения при сварке: 1, 2  
Выпускаемый диаметр: 1,4 мм

Классификация Сертификация EN

ISO 17632-A: T 42 4 B C 5 H5 EN ISO

17632-A: T 42 4 B M 3 H5 AWS A5.20:

E70T-5CJ H4 AWS A5.20: E70T-5MJ

H4 ABS: 3SA, 3YSA

BV: S3M, S3YM HH DNV: IV

YM (H10) для M21 DNV: IV

YMS (H10) для C1 GL: 3YH10

S для M21 GL: 4YH10S для C

1

LR: 4Y40S H15

RS: 4Y40H10

Химический состав C

Mn Si Ni P S

0.07 1.35 0.50 0.35 max 0.025 max 0.030 Mex

анические свойства

Предел текучести  $\sigma_s$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup> Защитный газ -

C1 (100% CO<sub>2</sub>)

$\sigma_s \geq 420$   $\sigma_b \geq 510$   $\delta \geq 24$   $\geq$

106 при -20°С  $\geq 68$

при -40°С

## Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 14.11



Тип - металлопорошковая

Газозащитная высокоскоростная металлопорошковая проволока, разработанная для одно- и многопроходной автоматической и роботизированной сварки в аргоновых смесях M21 и M12 в нижнем положении тонкостенных изделий, таких как кузовные детали автомобилей. Процесс сварки отличается мелкокапельным переносом, очень мягкой округлой дугой, плавным переходом между наплавленным валиком и основным металлом, а также низкой чувствительностью к сборочным зазорам. Сварку рекомендуется выполнять углом вперед.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2  
Выпускаемые диаметры: 1,2 и 1,4 мм

Классификация Сертификация EN  
ISO 17632-A: T 42 4 M M 3 H5 AWS A

5.18: E70C-6M H4

ABS: 4Y400SA (M21)

BV: S3YMHH

DNV: III Y40 H5 (M21)

GL: 4Y40H5S (M21) LR:

4Y40S H5 (M21) Химический состав C Mn Si P S

0.05 1.60 0.75 max 0.025 max 0.030 Механические свойства

Предел текучести  $\sigma_{0.2}$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta_5$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup> Защитный газ -

M21 (80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>)

$\sigma_{0.2} \geq 420$   $\sigma_b \geq 550$   $\delta_5 \geq 22$

59 при -40°С

## OK Tubrod 14.12



Модификация порошковой проволоки OK Tubrod 14.12 выпускается диаметром 1,0-1,6 мм и предназначена для производства всепозиционных сварочных швов. Данная марка применима для сварочных работ в условиях газовой среды M21, а также в условиях чистой углекислоты C1. Использование модификации OK Tubrod 14.12 сварной проволоки практикуется при любой полярности постоянного тока.

Основной вектор применения - соединение металлических поверхностей корневым швом с возможностью использования керамической подкладки или в ее отсутствие.

Традиционное назначение OK Tubrod 14.12 - устройство швов трехпроходной сварки в листовых материалах до 8 мм толщиной. В качестве свариваемого материала применима судовая сталь, низколегированные и конструкционные марки металла.

Классификация

SFA/AWS A5.18 E70C-6M, E70C-6C

EN 758 T 42 2 M M 1 H10, T 42 2 M C 1 H10 Хим

состав, %

C Si Mn 0,07

0,6 1,3

## Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 15.00



Газозащитная всепозиционная (до диаметра 1,4 мм) основная проволока, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 и чистой углекислоте C1 на постоянном токе прямой полярности ответственных металлоконструкций, к которым предъявляются повышенные требования по пластичности из углеродистых и низколегированных конструкционных и судовых сталей с пределом текучести до 420 МПа. Проволока также рекомендуется для выполнения корневых проходов, когда необходимо сформировать обратный валик в условиях, когда применение керамических подкладок не представляется возможным. Наплавленный металл отличается предельно низким содержанием диффузионного свободного водорода, благодаря чему рекомендуется для сварки сталей типа HARDOX. Сварку необходимо выполнять углом назад, отгоняя шлак в хвостовую часть ванны.

Ток: = (-)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6  
Выпускаемые диаметры: 1,0 до 1,6 мм

Классификация Сертификация EN ISO 17632-A: T 42 3 B C 2 H5 EN ISO 17632-A: T 42 3 B M 2 H5 AWS A5.20: E71T-5C H4

AWS A5.20: E71T-5M H4  
DNV: III YMS (M21) GL: 3YH 10S (M21)

LR: 3YS H5 (M21) Хи

Химический состав С

Mn Si P S

0.06 1.40 0.60 max 0.025 max 0.025 Мех

Физические свойства

Предел текучести  $\sigma_s$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta_5$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup> Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>)

455 570 28 182

при -20°C 162 п

при -30°C

## Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 15.13



Схожая с FILARC PZ6113 универсальная газозащитная всепозиционная рутиловая порошковая проволока. Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: : 1, 2, 3, 4, 5, 6  
Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация EN ISO 17632-A: T 42 2 P C 1 H5 EN ISO

17632-A: T 46 2 P M 1 H10 AWS A5.20: E71T-1C H4

AWS A5.20: E71T-1M H8

ABS: 3SA, 3YSA

BV: SA3M, SA3YMH

DNV: III YMS (H10) GL: 3Y H10S

LR: 3S 3YS H15

RS: 3YHNS

Химический состав С

Mn Si P S

0.06 1.25 0.50 max 0.030 max 0.030 Мех

Физические свойства

Предел текучести  $\sigma_s$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta_5$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup> Защитный газ - C1 (100%CO<sub>2</sub>)

$\geq 420 \geq 510 \geq 22 \geq$

68 при -20°C

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO<sub>2</sub>)  $\geq 460$

$\geq 550 \geq 22 \geq 68$  при -20°C

## Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 15.16



Высокопроизводительная газозащитная рутиловая порошковая проволока, предназначенная для автоматической сварки в нижнем положении в чистом углекислом газе на постоянном токе обратной полярности конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей категорий с пределом текучести до 420 МПа. Сварку необходимо выполнять углом назад, оттесняя шлак в хвостовую часть ванны.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2

Выпускается только на 25 кг катушках диаметром: 2,4 мм

Классификация Сертификация  
EN ISO 17632-A: T 42 0 R C 3 H10  
AWS A5.20: E70T-1C

-  
Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.06 1.25 0.55 0.35 max 0.020 max 0.025

Механические свойства

Предел текучести  $\sigma_{0.2}$ , Н/мм<sup>2</sup>, Предел прочности  $\sigma_b$ , Н/мм<sup>2</sup> Удлинение  $\delta_5$ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см<sup>2</sup>

Защитный газ - C1 (100%CO<sub>2</sub>)

505 595 20

69 при 0°C

53 при -20°C

## OK Tubrod 15.14



Порошковая универсальная проволока OK Tubrod 15.14 относится к рутиловому типу и позволяет выполнять сварку в любом пространственном положении. Пруток применим для сваривания:

-низколегированной конструкционной стали;

-углеродистой стали с повышенными прочностными характеристиками, включая судовую сталь.

Проволока, чаще всего, применяется для сваривания мостовых конструкций, сосудов и строительных металлоконструкций. Сварочные работы можно выполнять как в чистом диоксиде углерода, так и в его смеси с аргонном.

Классификация  
SFA/AWS A5.20 E71T-1, E71T-1M  
EN 758 T 46 2 P M 2 H10, T 46 2 P C 2 H10

Химсостав, %

C Si Mn

0,05 0,5 1,3

# Weld 71T-1



Weld 71T-1 – это рутиловая электродно-присадочная проволока, предназначенная для сварки в полуавтоматическом режиме при изолировании рабочей зоны углекислым газом. Она применяется для работы с углеродистыми, нелегированными и низколегированными конструкционными сплавами с любым положением шва. Для работы используется постоянное напряжение обратного направления.

Сварка производится при расположении горелки обратным углом для очистки ванны от шлаков. При сварке с одной стороны применяются подкладки из керамики, имеющие канавку трапецеидального сечения. Это необходимо для формирования валика сварного шва с обратной стороны.

## Классификация

SFA/AWS A5.20 E71T-1C H8

## Химсостав, %

C Si Mn P S

0,07 0,45 1,20 max 0,030 max 0,030

<https://esab.nt-rt.ru> | | [eba@nt-rt.ru](mailto:eba@nt-rt.ru)

**Алматы** (7273)495-231  
**Ангарск** (3955)60-70-56  
**Архангельск** (8182)63-90-72  
**Астрахань** (8512)99-46-04  
**Барнаул** (3852)73-04-60  
**Белгород** (4722)40-23-64  
**Благовещенск** (4162)22-76-07  
**Брянск** (4832)59-03-52  
**Владивосток** (423)249-28-31  
**Владикавказ** (8672)28-90-48  
**Владимир** (4922)49-43-18  
**Волгоград** (844)278-03-48  
**Вологда** (8172)26-41-59  
**Воронеж** (473)204-51-73  
**Екатеринбург** (343)384-55-89  
**Иваново** (4932)77-34-06  
**Ижевск** (3412)26-03-58  
**Иркутск** (395)279-98-46  
**Казань** (843)206-01-48

**Калининград** (4012)72-03-81  
**Калуга** (4842)92-23-67  
**Кемерово** (3842)65-04-62  
**Киров** (8332)68-02-04  
**Коломна** (4966)23-41-49  
**Кострома** (4942)77-07-48  
**Краснодар** (861)203-40-90  
**Красноярск** (391)204-63-61  
**Курск** (4712)77-13-04  
**Курган** (3522)50-90-47  
**Липецк** (4742)52-20-81  
**Магнитогорск** (3519)55-03-13  
**Москва** (495)268-04-70  
**Мурманск** (8152)59-64-93  
**Набережные Челны** (8552)20-53-41  
**Нижний Новгород** (831)429-08-12  
**Новокузнецк** (3843)20-46-81  
**Ноябрьск** (3496)41-32-12  
**Новосибирск** (383)227-86-73  
**Киргизия** (996)312-96-26-47

**Омск** (3812)21-46-40  
**Орел** (4862)44-53-42  
**Оренбург** (3532)37-68-04  
**Пенза** (8412)22-31-16  
**Петрозаводск** (8142)55-98-37  
**Псков** (8112)59-10-37  
**Пермь** (342)205-81-47  
**Ростов-на-Дону** (863)308-18-15  
**Рязань** (4912)46-61-64  
**Самара** (846)206-03-16  
**Саранск** (8342)22-96-24  
**Санкт-Петербург** (812)309-46-40  
**Саратов** (845)249-38-78  
**Севастополь** (8692)22-31-93  
**Симферополь** (3652)67-13-56  
**Смоленск** (4812)29-41-54  
**Сочи** (862)225-72-31  
**Ставрополь** (8652)20-65-13  
**Сургут** (3462)77-98-35  
**Россия** (495)268-04-70

**Сыктывкар** (8212)25-95-17  
**Тамбов** (4752)50-40-97  
**Тверь** (4822)63-31-35  
**Тольятти** (8482)63-91-07  
**Томск** (3822)98-41-53  
**Тула** (4872)33-79-87  
**Тюмень** (3452)66-21-18  
**Ульяновск** (8422)24-23-59  
**Улан-Удэ** (3012)59-97-51  
**Уфа** (347)229-48-12  
**Хабаровск** (4212)92-98-04  
**Чебоксары** (8352)28-53-07  
**Челябинск** (351)202-03-61  
**Череповец** (8202)49-02-64  
**Чита** (3022)38-34-83  
**Якутск** (4112)23-90-97  
**Ярославль** (4852)69-52-93

**Казахстан** (772)734-952-31