

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 OK Tubrodur 13Cr G (ранее OK Tubrodur 15.73)



Порошковая проволока OK Tubrodur 13Cr G (старое наименование OK Tubrodur 15.73)

Тип &ndash, металлпорошковая.

Газозащитная порошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое 13% хромистую высоколегированную коррозионноустойчивую мартенситную сталь, предназначенная для наплавки износостойкого слоя на литые ролики оборудования непрерывной разливки стали. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, коррозионная стойкость очень хорошая, окалиностойкость очень хорошая, жаропрочность хорошая, стойкость к трению металла о металл хорошая.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1

Выпускаемый диаметр: 1,6 мм

Классификация Сертификация

EN 14700: T Z Fe 7

DIN 8555: MF 5-GF-45-RTZ (условно)

НАКС Ø, 1.6 мм

Химический состав

C Mn Si Cr Ni Mo V Nb

0.20 1.20 0.40 13.0 2.50 1.50 0.23 0.23

Механические свойства

Защитный газ - C1 (100% CO₂), M21 (80%Ar + 20%CO₂)

Твердость поверхности в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура <,150°, C) 45-50 HRC

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6166



Тип – металлпорошковая.

Газозащитная порошковая проволока двойного назначения. Второе – наплавка в аргоновых смесях с высоким содержанием аргона коррозийноустойчивых феррито-мартенситных слоев типа 12% Cr-4,5% Ni-0,5% Mo стойких к кавитационной эрозии. Основной областью ее применения является ремонт колес ковшовых турбин Пэлтона и радиально-осевых турбин Фрэнсиса, а также других компонентов гидротурбин. Механическая обрабатываемость наплавленного металла хорошая, стойкость к кавитационному износу отличная, коррозионная стойкость отличная.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2 (3, 4, 6 условно)

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN 14700: T Fe 7

-

Химический состав

C Mn Si Cr Ni Mo P S

max 0.03 1.20 0.70 13.0 4.50 0.50 max 0.025 max 0.025

Механические свойства

Защитный газ - M12 (98%Ar + 2%CO₂) или M13 (98%Ar + 2%O₂)

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура 100-150°С) 350 … 390 HB

После термообработки 580-600°С, 8 час 250...280 HB

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 13Mn O/G (ранее OK Tubrodur 15.60)



Порошковая самозащитная проволока OK Tubrodur 13Mn O/G (старое наименование OK Tubrodur 15.60) Тип – ру-

тиловая.

Самозащитная порошковая проволока, обеспечивающая в наплавке аустенитную марганцовистую сталь, обладающую достаточно высокой стойкостью к образованию трещин, предназначенная для выполнения восстановительной наплавки без газовой защиты, изделий из 13% марганцевистой стали, работающих в условиях интенсивных ударных нагрузок. Может также применяться в комбинации с защитным газом C1 (100% CO₂). После наплавки обрабатываемая поверхность должна подвергаться механическому упрочнению (наклепу). Применяется для восстановительной наплавки дробильных плит и роликов, бульдозерных зубьев для вскрытия грунта, конусов и корпусов роторных дробилок и т.д. Однако следует помнить, что наплавленная или литая высокомарганцевистая сталь склонна к высокотемпературной хрупкости и может треснуть при чрезмерном нагреве. Обычно при наплавке данной проволокой предварительный подогрев не используется, а межпроходная температура не должна превышать 200°С. Если наплавка выполняется при низких температурах окружающей среды, изделие можно предварительно подогреть до 50-100°С. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к ударным нагрузкам отличная, стойкость к абразивному износу удовлетворительная, стойкость к трению металла о металл удовлетворительная. Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1 Выпуск

аемый диаметр: 1,6 и 2,4 мм

Классификация Сертификация EN

14700: T Z Fe 9

DIN 8555: MF 6-GF-200-KP (условно) -

Химический состав C

Mn Si Ni Al

0.80 12.50 0.60 3.00 0.50 Мех

анические свойства Защитн

ый газ - нет

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура 100-150°С) 190 … 240 HB

Твердость наплавленного металла после механического упрочнения 40...50 HRC

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 15.43 (OK Tubrodur 35 O M)



Для порошковой самозащитной проволоки OK Tubrodur 15.43 с ноября 2013 изменено наименование для части диа метров на OK Tubrodur 35 O M.

Тип &ndash, основная.

Самозащитная порошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое легированную Cr, Ni и Mo мартенсит ную сталь, предна значенная для восстановительной наплавки непосредственно на месте эксплуатации ремонтируе мых изделий. Основное назначение – наплавка железнодорожных и трамвайных рельсов из углеродисто-марганцов истых сталей, работающих в условиях высоких контак тных нагрузок в местах пробуксовок, а также концов рельсов. Наилучшие результаты получаются при автоматической наплавке с при менением оборудования типа Railtrac BV 1000. Наплавка начинается с наплавки по контуру с последующим заполнением контура поп еречными валиками. Механическая обрабатываемость наплавленного металла хорошая, стойкость к трению металла о металл очень хорош ая, стойкость к ударным нагрузкам хорошая. Рекомендуемые температуры предварительного подогрева при выполн ении восст ановительной наплавки рельсов:

класса 700A (min $\sigma_{в}$ =700 МПа)….....350°С класса

900A (min $\sigma_{в}$ =900 МПа).....400°С

класса 1100A (min $\sigma_{в}$ =1100 МПа).....450°С Ток:

= (+)

Пространственные положения при сварке: 1

Выпускается: &empty, 1,2 и 1,6 мм на катушках весом 16,0 кг. Классификация Сертификация

EN 14700: T Z Fe 3

DIN 8555: MF 1-GF-350 (условно) ВН ИИЖТ

ВНИИПТМАШ Химиче

ский состав С Mn Si

Cr Ni Mo Al

0.15 1.10 0.30 1.00 2.20 0.50 1.60 Мех

анические свойства

Защитный газ - нет

Твердость поверхности в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура σ 200°С) 300-400 НВ

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 15.65 (OK Tubrodur 15CrMn O/G)



Для порошковой самозащитной проволоки OK Tubrodur 15.65 с ноября 2013 года изменено наименование для части диаметров на OK Tubrodur 15CrMn O/G.

Тип &ndash, рутиловая.

Самозащитная порошковая проволока, обеспечивающая в наплавке мартенситно-аустенитную марганцовистую ста ль, предназначенная для выполнения восстановительной наплавки без газовой защиты, изделий, работающих в усл овиях трения металла о металл, интенсивн ых ударных нагрузок и умеренного абразивного износа. Может также при меняться в комбинации с защитным газом С1 (100% CO2). После наплавки обрабатываемая поверхность должна по двергаться механическому упрочнению (наклепу). Наплавка может осуществляться как на углеродистые и низколегированные стали, так и на 13% Mn стали, а также на стали с ограниченной свариваемостью (не требует предва рител ьного подогрева). Основные области применения: дробильные клещи, била, брони, ролики дробильных установок, в осстановление крестовин наплавко. Обычно при наплавке данной проволокой предварительный подогрев не испол ьзуется, а межпроходная температура не должна превышать 200°С. Если наплавка выполняется при низких темпера турах окружающей среды, изделие можно предварительноно подогреть до 50-100°С. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к ударным нагрузкам от личная, стойкость к абразивному из носу удовлетворительная, стойкость к трению металла о металл очень хорошая, коррозионная стойко сть очень хор ошая.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1 Выпуск

аемый диаметр: 1,2 и 1,6 мм

Классификация Сертификация EN

14700: T Fe 9

DIN 8555: MF 7-GF-250-GKPR (условно) ВНИ

ИЖТ

Химический состав С

Mn Si Cr Ni Mo V

0.30 13.50 0.60 15.5 1.80 1.20 0.60 Мех

анические свойства

Защитный газ - нет

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура 100-150°С) 190 …240 НВ

Твердость наплавленного металла после механического упрочнения 40...50 HRC

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 200 O D (ранее OK Tubrodur 14.71)



Порошковая проволока OK Tubrodur 200 O D (старое наименование OK Tubrodur 14.71) Тип –

рутиловая.

Самозащитная порошковая проволока с небольшим содержанием шлакообразующих компонентов, обеспечивающая в наплавленном слое механически упрочняемую хромо-никель-марганцовистую высоколегированную аустенитную сталь, предназначенная для восстановления наплавки ж/д крестовин и контррельсов из 13% Mn сталей и наплавки переходных слоев при выполнении упрочняющей наплавки на тяжело свариваемые стали. Применяется также для приварки без предварительного подогрева лезвий скребков, зубьев ковшей экскаваторов, наплавки с последующим механическим упрочнением торцевых уплотнений запорной арматуры и седел клапанов, работающих в контакте с относительно агрессивными средами при температурах до 600°С и т.п. Механическая обрабатываемость наплавленного металла очень хорошая, стойкость к ударным нагрузкам после механического упрочнения очень хорошая, коррозионная стойкость очень хорошая, окислительная стойкость хорошая, стойкость к трению металла о металл после механического упрочнения очень хорошая.

Ток: = (+)

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

Классификация Сертификация EN

14700: T Fe 10

DIN 8555: MF 8-GF-200-CKPZ (условно) -

Химический состав С

Mn Si Cr Ni

≤0.15 5.50 ?1.00 19.0 9.00 Me

механические свойства Защитный

газ - нет

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура ?150°С) ~200 НВ

Твердость наплавленного металла после механического упрочнения ~400 НВ

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 30 O M (ранее OK Tubrodur 15.41)



Порошковая проволока OK Tubrodur 30 O M (старое наименование OK Tubrodur 15.41) Тип –

основная.

OK Tubrodur 15.41 самозащитная порошковая проволока для полуавтоматической наплавки хром-марганцовистого наплавленного металла с твердостью 28-36 HRC. Идеально подходит для наплавки валов, цапф, бил, изношенных чашек рельс, крестовин и подобного.

Ток: = (+)

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

Классификация Сертификация EN

14700 T Z Fe1

DIN 8555: MF 1-300 (условно) -

Химический состав С

Mn Si Cr Al P S

0.12 1.50 0.80 2.60 1.40 0.04 0.04 Me

механические свойства

Защитный газ - не требуется

Твердость поверхности в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура ?200°С) 28-32 HRC

Информация для заказа Наименование

Артикул

OK Tubrodur 30 O M 1.6mm 16kg 1541167630 OK

Tubrodur 30 O M 2.4mm 16kg 1541247630

OK Tubrodur 35 G M



OK Tubrodur 35 G M – порошковая сварочная проволока рутилового типа, с помощью которой соединяют детали из высокопрочной углеродистой стали. Процесс сварки происходит с участием газа CO₂, выполняющего защитную функцию.

Присадочный материал используется в тех случаях, когда нужно наварить на поверхность основного изделия мелкие детали, вроде тракторных каток, валов, зубчатых колес, гусениц и прочих элементов, которые в процессе эксплуатации подвергаются огромной контактной нагрузке в виде давления и трения о другие твердые поверхности. Чаще всего речь идет о ремонте и восстановлении износившихся частей производственных механизмов.

Применение OK Tubrodur 35 G M дает возможность получить износостойкое соединение, где шов обладает такими же надежными физическими и химическими свойствами, как и основная часть изделия.

Классификация

EN 14700 T Fe 1

DIN 8555 MF 1-GF-350-P

Химсостав, %

C Mn Si Cr

0,20 1,40 1,00 1,50

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 40 O M (ранее OK Tubrodur 15.42)



Порошковая самозащитная проволока OK Tubrodur 40 O M (старое наименование OK Tubrodur 15.42)

Тип – основная.

Самозащитная порошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое легированную мартенситную сталь, предназначенная для износостойкой наплавки в полевых условиях поверхностей, работающих в условиях интенсивного трения металла о металл, умеренных абразивного и ударного износа. Применяется для упрочняющей наплавки и поверхностей крановых колес, звеньев гусениц, роликов для подачи металлопроката, колес и роликов ленточных конвейеров, колес, роликов и шкворней шахтных тракторов. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – твердосплавным инструментам, стойкость к трению металла о металл отличная, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к абразивному износу хорошая.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1

Выпускаемый диаметр: 1,6 мм

Классификация Сертификация

EN 14700: T Z Fe 2

DIN 8555: MF 1-GF-400 (условно)

-

Химический состав

C Mn Si Cr Ni Mo Al

0.15 1.50 0.60 4.50 0.50 0.50 1.50

Механические свойства

Защитный газ - нет

Твердость поверхности в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура ?200°,C) 350-450 HB

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 53 G M (ранее OK Tubrodur 15.84)



Порошковая проволока OK Tubrodur 53 G M (старое наименование OK Tubrodur 15.84)

Тип &ndash, металлпорошковая.

Газозащитная порошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое быстрорежущую сталь, предназначенная для наплавки рабочих поверхностей инструмента, работающего в контакте с нагретым материалом. Наплавка имеет высокую стойкость при температуре нагрева до 550°С и значительных изнашивающих нагрузках. Используются для наплавки режущих кромок лезвий, ножниц, вырубных штампов, предназначенных для резки горячего и холодного металла, а также рабочих поверхностей штампов для горячей объемной штамповки. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, жаропрочность очень хорошая.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1

Выпускаемый диаметр: 1,6 мм

Классификация Сертификация

EN 14700: T Fe 3

DIN 8555: MF 3-GF-50-ST (условно)

Химический состав

C Mn Si W Co Mo V
0.40 1.10 1.10 8.00 2.00 0.40 0.40

Механические свойства

Защитный газ - нет

Твердость поверхности после сварки (температура предварительного подогрева и межпроходная температура ~350°С) 50…55 HRC

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 55 O A (ранее OK Tubrodur 14.70)



Порошковая проволока OK Tubrodur 55 O A (старое наименование OK Tubrodur 14.70)

Тип &ndash, основная.

Самозащитная порошковая проволока с небольшим содержанием шлакообразующих компонентов, обеспечивающая в наплавленном слое аустенитную матрицу насыщенную карбидами хрома, предназначенная для выполнения износостойкой наплавки на поверхности, работающие в условиях интенсивного абразивного износа. Применяется для наплавки толкающих поверхностей лопаток миксеров, шнеков, рабочих кромок скребков, ковшей и т.п. работающих в контакте с грунтом, углем или рудой. На наплавленной поверхности могут наблюдаться небольшие трещины, не оказывающие влияния на ее износостойкость. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к абразивному износу отличная, жаропрочность очень хорошая, окислительная стойкость очень хорошая, коррозионная стойкость удовлетворительная.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1

Выпускаемый диаметр: 1,2 и 1,6 мм

Выпускается: &empty, 1,6 мм на катушках весом 16,0 кг.

Классификация Сертификация

EN 14700: T Z Fe 14

DIN 8555: MF 10-GF-55-GTZ (условно)

Химический состав

C Mn Si Cr Mo V P S
3.50 0.90 0.50 21.0 3.50 0.40 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Защитный газ - нет

Твердость поверхности в третьем слое наплавки после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура ≤150°С) 50…60 HRC

OK Tubrodur 58 O/G M



Структурный состав порошковой проволоки модификации OK Tubrodur 58 O/G M обеспечивает усиленную износостойкость образуемых сварных швов. При наплавлении проволока OK Tubrodur 58 O/G M формирует мартенситную структуру легированной стали, что позволяет использовать ее при сварном соединении металлических поверхностей в условиях газовой среды CO₂ и без газовой защиты.

Свойства проволоки марки OK Tubrodur 58 O/G M гарантируют высокие прочностные характеристики шва и надежность сваривания конструкций, подверженных интенсивному механическому воздействию, влиянию абразивных факторов и ударным нагрузкам средней интенсивности.

Применение модификации OK Tubrodur 58 O/G M - для изготовления конструктивных элементов миксерных и шнековых устройств, лопастей, маслоотъемных дизельных колец, бульдозерных лезвий.

Классификация
EN 14700 T Fe 6
DIN 8555 MF 6-GF-55-GP

Химсостав, %
C Mn Si Cr Mo Al
0,40 1,20 0,30 5,00 1,20 0,60

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 60 G M (ранее OK Tubrodur 15.50)



Порошковая проволока OK Tubrodur 60 G M (старое наименование OK Tubrodur 15.50) Тип

п &ndash, металлпорошковая.

Газозащитная металлпорошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое мартенситную матрицу, упрочненную карбидами хрома, предназначенная для упрочняющей наплавки в цеховых условиях поверхностей, работающих в условиях интенсивного абразивного износа и относительно высоких ударных нагрузках. Применяется для упрочняющей наплавки рабочих поверхностей дробильных и мельничных молотов, сельскохозяйственного, мясоперерабатывающего и деревообрабатывающего инструмента, ковшей землечерпалок и скребковых конвейеров. Не рекомендуется выполнять наплавку более чем в три слоя. Если износ поверхности очень большой, восстановление необходимо выполнять более вязкими материалами, а затем упрочнять поверхность OK Tubrodur 60 G M.

Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к абразивному износу отличная.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1 В
выпускаемый диаметр: 1,2 и 1,6 мм

Классификация Сертификация
EN 14700: T Z Fe 2
DIN 8555: MF6-55-GP (условно) -
Химический состав

C Mn Si Cr Mo
0.70 0.80 0.80 5.50 1.00

Механические свойства

Защитный газ - C1 (100% CO₂)

Твердость поверхности в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура <200 °C) 56…61 HRC

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