



**ЗАГОРСКИЙ
ТРУБНЫЙ
ЗАВОД**

ТОВАРОСОПРОВОДИТЕЛЬНЫЙ ДОКУМЕНТ

Производитель: АО "Загорский трубный завод"

141320, РФ, Московская область, г. Сергиев Посад, г. Пересвет, ул. Бабушкина, 9

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Русская Промышленная Компания"

Адрес: 115114, РФ, г. Москва, наб. Дербеневская, д. 7, стр. 2 оф. 318



Сертификат качества №14702

Дата сертификата: 25.12.2022

Транспорт № Х099НТ790 прицеп № ВУ804050

Счет-оферта №1123 от 16.12.2022

Размер труб		Марка стали	Класс прочности	Всего		
Диаметр, мм	Толщина стенки, мм			Количество	Длина, м	Масса, т
1020	10	17Г1С-У	K52	4	48,45	12,19

Указанные в настоящем документе трубы стальные электросварные прямошовные с одним продольным швом, экспандированные, сваренные дуговой сваркой под флюсом, без термообработки соответствуют по качеству условиям контракта и требованиям

ГОСТ 20295-85 тип 3

Продукция произведена с учетом всех действующих изменений НД

Поставка по теоретической массе

№ п/п	Номер трубы	Плавка	Партия	Длина трубы, м	Масса, т	Гидроисп. давл., МПа	Год производства трубы
1	22-85726	B206011	0741	12,11	3,047	6,2	2022
2	22-85727	B206011	0741	12,11	3,047	6,2	2022
3	22-85729	B206011	0741	12,12	3,049	6,2	2022
4	22-85734	B206011	0741	12,11	3,047	6,2	2022

№ плавки	НД на прокат	Производитель листового проката
B206011	ТУ 14-101-1111-2017	ПАО "ММК"

Химический состав стали (%)

№ плавки	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Nb	V	Ti	N	Mo	Al	B	H2	AlN2	Cr+Ni+Cu	Nb+V+Ti	Cэкв	Pcm
B206011	0,08	1,58	0,41	0,003	0,011	0,03	0,02	0,04	0,039	0,003	0,022	0,004	0,005	0,034	0,0007	1,3	8,5	0,09	0,064	0,34	0,18

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА ТРУБ

Механические свойства основного металла

№ плавки	Временное сопротивление, Н/мм²	Предел текучести, Н/мм²	Относит. удлинение, %	Ударная вязкость, КСД - 40 Дж/см²
B206011	590	475	29,0	274

Механические свойства сварного соединения

№ партии	Временное сопротивление, Н/мм²	Ударная вязкость, КСД - 40 Дж/см²
0741	570	189

Визуально-измерительный контроль. Результаты удовлетворительные.

УЗК сварных швов труб 100%. Результаты удовлетворительные.

РТК концевых участков сварных швов, не менее 200 мм от торца трубы. Результаты удовлетворительные.

Специалист по оформлению сопроводительной документации: Левинская Ж.Б.

Handwritten signature

