



ЗАГОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

Производитель: АО "Загорский трубный завод"
141320, РФ, Московская область, г. Сергиев Посад, г. Пересвет, ул.
Бабушкина, 9

Грузополучатель: ООО "Русская Промышленная Компания"
Адрес: 115114, РФ, г. Москва, наб. Дербеневская, д.7, стр. 2 оф. 318



Сертификат качества №07592

Дата сертификата: 04.09.2023

Транспорт № Т819ОН799 прицеп № ВХ770477

Счет-оферта №1552 от 29.08.2023

Размер труб		Марка стали	Класс прочности	Всего		
Диаметр, мм	Толщина стенки, мм			Количество	Длина, м	Масса, т
1020	12	17Г1С-У	K52	1	12,12	3,67

Указанные в настоящем документе трубы стальные электросварные прямошовные с двумя продольными швами, 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	23-21940	Z31546/Z31546	0463	12,12	3,67	7,6	2023

№ плавки	НД на прокат	Производитель листового проката
Z31546	ТУ14-1-5477-2004, ГОСТ19281-2014	АО "Уральская сталь"

Химический состав стали (%)

№ плавки	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Nb	V	Ti	Mo	Al	As	N2	Сзкв
Z31546	0,16	0,47	1,24	0,002	0,007	0,02	0,04	0,05	0,03	0,003	0,023	0,005	0,042	0,005	0,008	0,4

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА ТРУБ

Механические свойства основного металла

№ плавки	Временное сопротивление, Н/мм ²	Предел текучести, Н/мм ²	Относит. удлинение, %	Ударная вязкость, КСU -40, Дж/см ²
Z31546	560	410	26,0	173

Механические свойства сварного соединения

№ партии	Временное сопротивление, Н/мм ²	Ударная вязкость, КСU -40, Дж/см ²
0463	560	173

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: Городецкая А.В.

