



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 №07593

Дата сертификата: 04.09.2023

Транспорт № Т819ОН799 прицепа № 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
720	10	17Г1С-У	K52	1	12,13	2,145

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	23-33469	23К11931	0695	12,13	2,145	8,8	2023

№ плавки	НД на прокат	Производитель листового проката
23К11931	ГОСТ 19281-2014; ГОСТ 19903-2015	ООО "Союзметаллсервис"

Химический состав стали (%)

№ плавки	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Nb	V	Ti	N	Mo	Al	As	Сэкв
23К11931	0,18	0,44	1,43	0,004	0,01	0,018	0,01	0,011	0,0013	0,022	0,0024	0,0048	0,002	0,033	0,002	0,45

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА ТРУБ

Механические свойства основного металла

№ плавки	Временное сопротивление, Н/мм ²	Предел текучести, Н/мм ²	Относит. удлинение, %	Ударная вязкость, КСУ -40, Дж/см ²
23К11931	580	425	27,0	163

Механические свойства сварного соединения

№ партии	Временное сопротивление, Н/мм ²	Ударная вязкость, КСУ -40, Дж/см ²
0695	570	149

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.

