

Приложение 1. Приказ №8 от 14.03.2014г. (с
изм. 07 10 14г.)

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ООО "Сантехстрой"
142111, МО, г. Подольск, ул. Вишневая, д.3



Паспорт № 2961

выдан 02 ноября 2015 г.

ТОВАРНЫЙ ЗНАК
изготовителя

Заказчик и его адрес: ООО "Сантехкомплект"

Основание: Счет № 2961 от 28.10.2015 г.

Накладная № от 2015 г.

Условное обозначение детали				Механические свойства металла										
Наименование (С3-по согласованию с исполнение И1;И2; Заказчиком)	Размер	Наличие покрытия	ГОСТ, TV	Условное давление Рy кгс/см2	№ партии	Дата партии	Механические свойства металла							
							Временное сопротивление разрыву σ _B , кгс/мм2	Предел текучести σ _T , кгс/мм2	Относительное удлинение δ, %	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСU, кгс/см2 С120 при -40°	Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
ОТВОДЫ ИЗ БЕСШОВНОЙ ТРУБЫ БЕЗ ПОКРЫТИЯ														
Отвод 90° И2	Дн 57х3,0		ГОСТ 17375-2001	63	4676	21.09.2015	51	42,5	32	50	29	33280	0,45	см20
Отвод 90° И2	Дн 76х3,5		ГОСТ 17375-2001	63	91521	20.09.2015	53	34	32	50	29	6552	0,97	см20
Отвод 90° И2	Дн 108х3,5		ГОСТ 17375-2001	40	91651	25.09.2015	52	41,5	33	50	29	12000	2,20	см20
Отвод 90° И2	Дн 114х3,5		ГОСТ 17375-2001	40	91651	25.09.2015	52	41,5	33	50	29	2000	2,20	см20
Отвод 90° И2	Дн 133х3,5		ГОСТ 17375-2001	40	6018	07.08.2015	50	32	37	50	29	4032	3,80	см20
ОТВОДЫ ИЗ БЕСШОВНОЙ ТРУБЫ С ПОКРЫТИЕМ														
Отвод 90° И2	Дн 57х3,0	оц.	ГОСТ 17375-2001	63	4676	21.09.2015	51	42,5	32	50	29	19000	0,45	см20

Примечание:

1. Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщина покрытия - 100 микрон.

2. Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.

3. Условия применения деталей исполнения 2 по РН (Р_у) - по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356-80.