

Приложение 1. Приказ №8 от 14.03.2014г. (с
изм. 07.10.14г.)

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

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



ТОВАРНЫЙ ЗНАК
изготовителя

Паспорт № 3122

выдан январь 2021 г.

Заказчик и его адрес: ООО "Сантехкомплект"

Основание: Счет № 3122

Условное обозначение детали				Механические свойства металла											
Наименование исполнение И1,И2; (С3-по согласованию с Заказчиком)	Размер	Наличие покрытия	ГОСТ, ТУ	Условное давление Ру кгс/см2	№ партии	дата партии	Предел текучести σ _т , кгс/мм2						Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
							Временное сопротивление разрыву σ _в , кгс/мм2	Относительное удлинение δ, %	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСU, кгс/см2 С120 при -40°					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
ОТВОДЫ ИЗ ШОВНОЙ ТРУБЫ без покрытия Без нормирования механических св-в. ГОСТ 380;1050															
Отвод 90°	Дн 21,3х2,2(ф15)		ТУ1468-002-90155462-12	16	2135	12.06.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				13000	0,05	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 26,8х2,5(ф20)		ТУ1468-002-90155462-12	16	3173	09.07.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				21000	0,08	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 33,5х2,6(ф25)		ТУ1468-002-90155462-12	16	1704	12.06.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				17680	0,135	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 42,3х2,6(ф32)		ТУ1468-002-90155462-12	16	2270	12.06.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				9520	0,182	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 48,0х2,8(ф40)		ТУ1468-002-90155462-12	16	2261	08.07.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				9870	0,273	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 57х2,8(ф50)		ТУ1468-002-90155462-12	16	2918	08.07.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				2240	0,43	ст2пс	
ОТВОДЫ ИЗ ШОВНОЙ ТРУБЫ с покрытием Без нормирования механических св-в ГОСТ 380;1050															
Отвод 90°	Дн 21,3х2,2(ф15)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	2135	12.06.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				1400	0,05	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 26,8х2,5(ф20)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	3173	09.07.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				3250	0,08	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 33,5х2,6(ф25)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	1704	12.06.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				3120	0,135	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 42,3х2,6(ф32)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	2270	12.06.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				3740	0,182	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 48,0х2,8(ф40)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	2261	08.07.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				1470	0,273	ст2пс	
Отвод 90°	Дн 57х2,8(ф50)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	2918	08.07.2020	Без нормирования	ГОСТ 380;1050				680	0,43	ст2пс	
ОТВОДЫ ИЗ БЕСШОВНОЙ ТРУБЫ без покрытия															
Отвод 90° И1	Дн 21,3х2,0		ГОСТ 17375-2001	100	A2472	17.03.2020	50	38	35	50	29		0,050	ст20	
Отвод 90° И1	Дн 26,9х2,0		ГОСТ 17375-2001	100	B3084	01.07.2020	46	34	38	50	29		0,060	ст20	
Отвод 90° И1	Дн 33,7х2,3		ГОСТ 17375-2001	100	B605	21.07.2020	47	34	37	50	29		0,135	ст20	
Отвод 90° И1	Дн 42,4х3,0		ГОСТ 17375-2001	100	B520	21.07.2020	45	32	38	50	29		0,220	ст20	
Отвод 90° И1	Дн 48,3х3,0		ГОСТ 17375-2001	100	9746	16.06.2020	49	33	35	50	29		0,32	ст20	

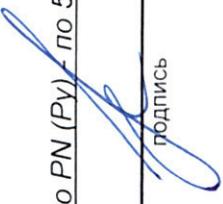
Примечание:

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.

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

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

Мастер контроля:


подпись

Захаров Г.А.

ФИО

Штамп ОТК

МАСТЕР КОНТРОЛЯ
ЗАХАРОВ Г.А.