

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 № 3

выдан январь 2024г.

ТОВАРНЫЙ ЗНАК  
изготовителя

Заказчик и его адрес: ООО "САНТЕХКОМПЛЕКТ"

Основание: Счет № 3

| Условное обозначение детали                                               |                     |                  |                 |                   | Механические свойства металла |    |                                                         |                                          |                                      |                         |                                                    |                |                      |                                      |
|---------------------------------------------------------------------------|---------------------|------------------|-----------------|-------------------|-------------------------------|----|---------------------------------------------------------|------------------------------------------|--------------------------------------|-------------------------|----------------------------------------------------|----------------|----------------------|--------------------------------------|
| Наименование<br>исполнение И1;И2;<br>(С3-по согласованию с<br>Заказчиком) | Размер              | Наличие покрытия | ГОСТ, ТУ        | Условное давление | № партии                      |    | Временное сопротивление разрыву<br>$\sigma_B$ , кгс/мм2 | Предел текучести<br>$\sigma_T$ , кгс/мм2 | Относительное удлинение $\delta$ , % | Относительное сужение % | Ударная вязкость<br>КСУ, кгсм/см2<br>Ст20 при -40* | Количество шт. | Масса для справки кг | Полуфабрикат (труба,<br>марка стали) |
| 1                                                                         | 2                   | 3                | 4               | 5                 | 6                             | 8  | 9                                                       | 10                                       | 11                                   | 12                      | 13                                                 | 14             | 15                   |                                      |
| ПЕРЕХОДЫ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ без покрытия                                     |                     |                  |                 |                   |                               |    |                                                         |                                          |                                      |                         |                                                    |                |                      |                                      |
| Переход К-2-                                                              | 45,0х4,0 - 25,0х3,0 |                  | ГОСТ 17378-2001 | 100               | 111241                        | 52 | 34                                                      | 33                                       | 50                                   | 29                      | 200                                                | 0,200          | ст. 20               |                                      |
| ПЕРЕХОДЫ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ с покрытием                                      |                     |                  |                 |                   |                               |    |                                                         |                                          |                                      |                         |                                                    |                |                      |                                      |
| Переход К-2-                                                              | 38,0х3,0 - 25,0х3,0 | оч.              | ГОСТ 17378-2001 | 100               | 11153                         | 49 | 32                                                      | 35                                       | 50                                   | 29                      | 100                                                | 0,200          | ст. 20               |                                      |

Примечание:

Покрывшие izdeliy 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 (РЧ) - по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356-80.

Начальник ОТК

Подпись

Захаров Г.А.

ФИО

Штамп ОТК

Захаров Г.А.