



Паспорт № 443

выдан март 2024 г

Заказчик и его адрес: ООО "САНТЕХКОМПЛЕКТ"

ТОВАРНЫЙ ЗНАК  
изготовитель

Основание: Счет № 443

| 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<br>РУ кгс/см2 | № партии | дата партии | Временное сопро-<br>тивление разрыву<br>$\sigma_B$ кгс/мм2 | Предел текучести<br>$\sigma_T$ , кгс/мм2 | Относительное<br>удлинение $\delta$ , % | Относительное<br>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        | 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 57х2,8(ф50) |                  | ТУ1468-002-90155462-12 | 16                              | 104      | 23.02.2023  | Без нормирования ГОСТ 380;1050                             |                                          |                                         |                            |                                                    |                               |                      |                                      |
| ОТВОДЫ ИЗ ШОВНОЙ ТРУБЫ с покрытием Без нормирования механических св-в ГОСТ 380;1050   |                |                  |                        |                                 |          |             |                                                            |                                          |                                         |                            |                                                    |                               |                      |                                      |
| Отвод 90°                                                                             | Дн 57х2,8(ф50) | оц.              | ТУ1468-002-90155462-12 | 16                              | 3441     | 09.02.2023  | Без нормирования ГОСТ 380;1050                             |                                          |                                         |                            |                                                    |                               |                      |                                      |
|                                                                                       |                |                  |                        |                                 |          |             | 18000                                                      | 0.43                                     | сп2пс                                   |                            |                                                    |                               |                      |                                      |
|                                                                                       |                |                  |                        |                                 |          |             | 1800                                                       | 0.43                                     | сп2пс                                   |                            |                                                    |                               |                      |                                      |

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 (РУ) - 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

