

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

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



Паспорт № 1283

выдан сентябрь 2024г

ТОВАРНЫЙ ЗНАК

изготовитель

Заказчик и его адрес: ООО "САНТЕХКОМПЛЕКТ"

Основание: Счет № 1283

Условное обозначение детали					Механические свойства металла									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Наименование исполнение И1;И2; (С3-по согласованию с Заказчиком)	Размер	Наличие покрытия	ГОСТ, ТУ	Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	дата партии	Временное сопротивление разрыву σ_B кгс/мм2	Предел текучести σ_T кгс/мм2	Относительное удлинение δ , %	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСУ, кгс/см2 Ст20 при -40*	Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
ОТВОДЫ ИЗ ШОВНОЙ ТРУБЫ без покрытия Без нормирования механических св-в ГОСТ 380:1050														
Отеод 90*	Дн 21,3х2,2(ф15)		ТУ1468-002-90155462-12	16	241008761	29.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					5600	0,05	ст2лс
Отеод 90*	Дн 26,8х2,5(ф20)		ТУ1468-002-90155462-12	16	241008240	28.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					7000	0,08	ст2лс
Отеод 90*	Дн 33,5х2,6(ф25)		ТУ1468-002-90155462-12	16	242003084	28.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					16770	0,135	ст2лс
Отеод 90*	Дн 42,3х2,6(ф32)		ТУ1468-002-90155462-12	16	241008240	18.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					4165	0,182	ст2лс
Отеод 90*	Дн 48,0х2,8(ф40)		ТУ1468-002-90155462-12	16	242006033	18.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					2450	0,273	ст2лс
ОТВОДЫ ИЗ ШОВНОЙ ТРУБЫ с покрытием Без нормирования механических св-в ГОСТ 380:1050														
Отеод 90*	Дн 21,3х2,2(ф15)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	241008761	29.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					600	0,05	ст2лс
Отеод 90*	Дн 33,5х2,6(ф25)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	242003084	28.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					1560	0,135	ст2лс
Отеод 90*	Дн 48,0х2,8(ф40)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	242006033	18.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380:1050					1050	0,273	ст2лс
ОТВОДЫ ИЗ БЕСШОВНОЙ ТРУБЫ без покрытия														
Отеод 90* И1	Дн 21,3х2,0		ГОСТ 17375-2001	100	В740	30.07.2024	50	38	35	50	29	5600	0,050	ст20
Отеод 90* И1	Дн 26,9х2,0		ГОСТ 17375-2001	100	А2821	29.03.2024	46	34	38	50	29	6750	0,060	ст20
Отеод 90* И1	Дн 33,7х2,3		ГОСТ 17375-2001	100	В106	22.07.2024	47	34	37	50	29	10400	0,135	ст20
Отеод 90* И1	Дн 42,4х3,0		ГОСТ 17375-2001	100	В2154	28.06.2024	45	32	38	50	29	9350	0,220	ст20
Отеод 90* И1	Дн 48,3х3,0		ГОСТ 17375-2001	100	6227	01.06.2024	49	33	35	50	29	4240	0,32	ст20

Примечание:

Покрышки издегий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.
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 (Р_у) - 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

