

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

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



Паспорт № 751

выдан июня 2024 г

Заказчик и его адрес: ООО "Сантехкомплект"

ТОВАРНЫЙ ЗНАК
изготовителя

Основание: Счет № 751

Условное обозначение детали				Механические свойства металла											
Наименование исполнение И1;И2; (С3-по согласованию с Заказчиком)	Размер	Наличие покрытия	ГОСТ, ТУ	Условное давление РУ кгс/см ²	№ партии	дата партии	Временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	Предел текучести σ_T , кгс/мм ²	Относительное удлинение δ , %	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСУ, кгсм/см ² Ст20 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 ШОВНОЙ ТРУБЫ БЕЗ ПОКРЫТИЯ БЕЗ НОРМИРОВАНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ СВА. ГОСТ 380;1050														
Отвод 90*	Дн 57х2,8(ф50)		ТУ1468-002-90155462-12	16	104	23.02.2023	Без нормирования ГОСТ 380;1050					3600	0,43	ст2пс	
Отвод 90*	Дн 89х3,5(ф80)		ТУ1468-002-90155462-12	16	203000249	22.01.2023	Без нормирования ГОСТ 380;1050					7920	1,4	ст2пс	
	ОТВОДЫ ИЗ ШОВНОЙ ТРУБЫ С ПОКРЫТИЕМ БЕЗ НОРМИРОВАНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ СВА 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					1800	0,43	ст2пс	

Примечание:

Покрытые изделия цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнены 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 делению и температуре - по ГОСТ 356-80.

Начальник ОТК

подпись

Захаров Г.А.
ФИО

ИЗДАНИЕ
ЗАКАЗОВ
АВТОГРАФ
1.4.

Итхамп ОТК