

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

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



выдан август 2024г

ТОВАРНЫЙ ЗНАК

изготовитель

Паспорт № 1202

Заказчик и его адрес: ООО "Сантехкомплект"

Основание: Счет № 1202

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, кгсм/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															
Отвод 90*	Дн 21,3х2,2(ф15)		ТУ1468-002-90155462-12	16	241008761	29.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	11200	0,05	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 26,8х2,5(ф20)		ТУ1468-002-90155462-12	16	241008240	28.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	18750	0,08	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 33,5х2,6(ф25)		ТУ1468-002-90155462-12	16	242003084	28.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	16640	0,135	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 42,3х2,6(ф32)		ТУ1468-002-90155462-12	16	241008240	18.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	2550	0,182	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 48,0х2,8(ф40)		ТУ1468-002-90155462-12	16	242006033	18.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	5110	0,273	ст2лс	
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	241008761	29.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	2200	0,05	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 26,8х2,5(ф20)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	241008240	28.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	2250	0,08	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 33,5х2,6(ф25)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	242003084	28.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	2990	0,135	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 42,3х2,6(ф32)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	241008240	18.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	1955	0,182	ст2лс	
Отвод 90*	Дн 48,0х2,8(ф40)	оц.	ТУ1468-002-90155462-12	16	242006033	18.08.2024	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	Без нормирования ГОСТ 380;1050	560	0,273	ст2лс	
ОТВОДЫ ИЗ БЕСШОВНОЙ ТРУБЫ без покрытия															
Отвод 90* И1	Дн 21,3х2,0		ГОСТ 17375-2001	100	В740	30.07.2024	50	38	35	50	29	7600	0,050	ст20	
Отвод 90* И1	Дн 26,9х2,0		ГОСТ 17375-2001	100	А2821	29.03.2024	46	34	38	50	29	9000	0,060	ст20	
Отвод 90* И1	Дн 33,7х2,3		ГОСТ 17375-2001	100	В106	22.07.2024	47	34	37	50	29	17680	0,135	ст20	
Отвод 90* И1	Дн 42,4х3,0		ГОСТ 17375-2001	100	Б2754	28.06.2024	45	32	38	50	29	12580	0,220	ст20	
Отвод 90* И1	Дн 48,3х3,0		ГОСТ 17375-2001	100	6227	01.06.2024	49	33	35	50	29	5390	0,32	ст20	
Отвод 45* И2	Дн 51х3,5		ГОСТ 17375-2001	100	14060167	21.08.2024	48	38	38	50	29	1600	0,45	ст20	

Примечание:

Покрытище издегелй цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщину покрытища - 100 микрон.

Цинковое покрытище наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытища 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.

ИЗДАНО 08.08.2024
1.4. 0719