



D*Т	Ду, МПа	Т, мм	К, мм	Масса кг
32*3	16,0	3	15	0,1
38*3	16,0	3	20	0,1
45*3	16,0	3	20	0,2
57*3	16,0	3	30	0,2
76*4	16,0	4	40	0,4
89*4	16,0	4	45	0,6
108*4	16,0	4	50	0,7
114*4	16,0	4	50	0,7
133*4	16,0	4	55	0,9
159*5	16,0	5	65	1,5
219*6	16,0	6	75	2,5
273*8	16,0	8	85	5,0
325*10	16,0	10	100	11,0
426*10	16,0	10	125	19,0
530*10	16,0	10	150	25,0

Заглушки стальные – это детали трубопроводов, предназначенные для постоянной или временной герметизации концевых отверстий матириальных и промисловых трубопроводных конструкций. Также они широко используются для изготовления емкостей промышленного назначения, работающих под давлением. Пределы применения деталей по температуре и условному давлению, работающих в условиях гидравлических ударов, резких тепловых, переменных нагрузок, воздействия значительных внешних нагрузок дополнительно к внутреннему давлению, специфических физико-химических свойств среды (в т.ч. агрессивности, требующей прибавки толщины стенки) и др. должны устанавливаться в технических условиях и (или) конструкторской документации на конкретные стальные заглушки.

Основные технические характеристики длиннотных заглушек:

- Присоединение: сварка.
- Условный диаметр, DN: от 32 до 530 мм.
- Максимальное давление: до 16 МПа.
- Рабочая температура: от -70 °С до +450 °С.
- Материал: углеродистая сталь 20.

Высоколегированная нержавеющая марка стали 12х18н10п, из которой произведена заглушка, может эксплуатироваться в условиях повышенной степени влажности, поэтому отлично подходит для установки в трубопроводах водоснабжения. Материал выдерживает агрессивные среды, благодаря чему элемент широко применяется для закрытия труб, в которых транспортируются жидкости с содержанием солей, кислот, щелочей.

Заглушка 12х18н10п может выдерживать высокие температуры, а также их перепады. Она без потери качества способна контактировать со средой при температуре +350°С и сохранять эластичность металла при стабильно низкой температуре до -70°С.

Испытание произвел: _____ « ____ » _____ 201 ____ г. (подпись, И.П.О.Ф.)



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
Заглушки эллиптические
ГОСТ 17379-2001



Сталь 12X18H10T

Сталь 20

тел./факс:
+7 (3852) 39-87-94,
+7 (3852) 54-58-28,
+7 (3852) 54-58-21.

РФ, 656922, Алтайский край,
г.Барнаул, ул.Звёздная 6
эл. почта: info@bama22.ru
сайт: www.bama22.ru

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.СЦ01.Н01619

Срок действия с 28.09.2017

по 27.09.2020

№ 0164975

Орган по сертификации Рег. № РО. RU. ЦС.01

Процедура ПРОИСКРЕСТ: Общество с ограниченной ответственностью «ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ СОБСРС», Место нахождения: 111024, РОССИЯ, город Москва, ул. Южная 3, к. 1, 1-й этаж, офис 111024, РОССИЯ, город Москва, ул. Кадышова 3-а, 1, 1-й этаж, телефон: +7(816)2984-12, электронная почта: info@centrser.ru, аккредитация № РО. RU. ЦС.01, выдан 17.07.2015 года Росстандартом

ПРОДУКЦИЯ

Элементы трубопроводов, выдерживающие нагрузку давлением, предназначенные для эксплуатации и использования для работы с газами, группы 2, заглушки эллиптические. Заглушки плоские. Торговая марка ООО «БМЗ». Серийный выпуск

КВА ОК
25.09.20

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 17379-2001, ОСТ 34-10-786-97

КВА ТН В.ЭА
7307990309

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «Барыльский литейно-механический завод», Место нахождения: Российская Федерация, Алтайский край, 656922, город Барнаул, улица Звёздная, дом 6, основной государственный регистрационный номер: 110222002078, телефон: (3852) 39-87-94, электронная почта: info@bama22.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Общество с ограниченной ответственностью «Барыльский литейно-механический завод», Место нахождения: Российская Федерация, Алтайский край, 656922, город Барнаул, улица Звёздная, дом 6, телефон: (3852) 39-87-94, электронная почта: info@bama22.ru

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № ТУСЛУ от 28.09.2017 года, выданного Координационной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «БМЗ» ИИМ, ЗЕЛЕНОКОСТЪ, аттестат аккредитации SO. RU.214175

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 3



Руководитель органа

Эксперт

[Signature]

Ерохина Анна Алексеевна
инженер, эксперт
Медведев Евгений Александрович
инженер, эксперт

Сертификат не применяется при обязательной сертификации