

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

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

Пастор № 1213

выдан сентябрь 2024г



ТОВАРНЫЙ ЗНАК  
изготовителя

Заказчик и его адрес: ООО "САНТЕХКОМПЛЕКТ"

Основание: Счет № 1213

Условное обозначение детали

1	2	3	4	5	6	7	Механические свойства металла					13	14	15
							8	9	10	11	12			
Наименование исполнение И1;И2; (С3-по согласованию с Заказчиком)	Размер	Наличие покрытия	ГОСТ, ТУ	Условное давление РУ кгс/см <sup>2</sup>	№ партии	дата партии	Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $\sigma_T$ , кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $\delta$ , %	Относительное сужение %	Ударная вязкость КСУ, кгс/см <sup>2</sup> Ст20 при -40*	Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
<b>ОТВОДЫ ИЗ ШОВНОЙ ТРУБЫ БЕЗ ПОКРЫТИЯ БЕЗ НОРМИРОВАНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ СВ-В. ГОСТ 380,1050</b>														
Отвод 90*	Дн 57х2,8(ф50)		ТУ1468-002-90155462-12	16	242007365	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	16200	0,43	ст2пс
Отвод 90*	Дн 76х3,5(ф65)		ТУ1468-002-90155462-12	16	242007272	15.08.2024	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	6048	1,0	ст2пс
Отвод 90*	Дн 89х3,5(ф80)		ТУ1468-002-90155462-12	16	242007272	15.08.2024	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	5280	1,4	ст2пс
Отвод 90*	Дн 108х3,5(ф100)		ТУ1468-002-90155462-12	16	243005368	14.08.2024	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	6900	2,4	ст2пс
Отвод 90*	Дн 159х4,0(ф150)		ТУ1468-002-90155462-12	40	203000322	14.01.2024	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	1764	5,74	ст2пс
Отвод 90*	Дн 159х4,0(ф150)	оч.	ТУ1468-002-90155462-12	40	203000322	14.01.2024	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	336	5,74	ст2пс

**Примечание:**

Покрытие из белой цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выгнлено 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

