



Паспорт № 770

выдан май 2024г.

ТОВАРНЫЙ ЗНАК
изготовителя

Заказчик и его адрес: ООО "Сантэхкомплект"

Основание: Счет № 770

Условное обозначение детали					Механические свойства металла									
Наименование исполнение И1;И2; (С3-по согласованию с Заказчиком)	Размер	Наличие покрытия	ГОСТ, ТУ	Условное давление РУ кгс/см2	№ 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)
1	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12	13	14	15	
ПЕРЕХОДЫ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ без покрытия														
Переход К-2-38,0х3,0 - 32,0х3,0			ГОСТ 17378-2001	100	11153	49	32	35	50	29	200	0,200	ст. 20	
Переход К-2-38,0х3,0 - 25,0х3,0			ГОСТ 17378-2001	100	11153	49	32	35	50	29	400	0,200	ст. 20	
Переход К-2-45,0х4,0 - 32,0х4,0			ГОСТ 17378-2001	100	111241	52	34	33	50	29	700	0,200	ст. 20	
Переход К-2-45,0х4,0 - 38,0х4,0			ГОСТ 17378-2001	100	111241	52	34	33	50	29	800	0,200	ст. 20	
ПЕРЕХОДЫ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ с покрытием														
Переход К-2-45,0х4,0 - 38,0х4,0		оч.	ГОСТ 17378-2001	100	111241	52	34	33	50	29	200	0,200	ст. 20	

Примечание:

Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено 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

Штамп ОТК
Захаров Г.А.