

Химический состав по сертификатным данным на заготовку и результаты контроля химического состава металла труб  
Heat analysis acc. to the billet manufacturer certificate & results of chemical analysis of pipes

Номер плавки Heat #	Лаборатория Laboratory	Химический состав в % Chemical composition %								Завод изготовитель заготовки Steel supplier
		C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	
min		-	-	-	-	-	-	-	-	
max		-	-	-	-	-	-	-	-	
1170405	DneprSteel NIKOTUBE*	17.6 19	52.2 52	26 28	3 3	15 14	10.8 12	10.3 10	16.1 15	"MP"DNEPROSTEEL"LLC ООО"МЗ"Днепросталь"
1170824	DneprSteel NIKOTUBE*	19 19	49 49	23 23	4 4	7 6	9 8	10.1 9	17 15	"MP"DNEPROSTEEL"LLC ООО"МЗ"Днепросталь"
1170827	DneprSteel NIKOTUBE*	18 19	48 49	25 26	2 6	8 7	7 10	10.9 0.1	15 17	"MP"DNEPROSTEEL"LLC ООО"МЗ"Днепросталь"
1170828	DneprSteel NIKOTUBE*	18 18	45 45	28 32	5 5	16 15	11 11	11.7 12	19 20	"MP"DNEPROSTEEL"LLC ООО"МЗ"Днепросталь"
У1170826	DneprSteel NIKOTUBE*	18 18	48 48	26 30	3 4	7 7	8 8	9.7 10	16 16	"MP"DNEPROSTEEL"LLC ООО"МЗ"Днепросталь"
	NIKOTUBE*	17	48	30	4	6	8	10	16	

Анализ плавки согласно сертификата завода-изготовителя/Heat analysis acc.to the manufacturer certificate. \*-control analysis of pipes/\*-контрольный анализ от труб.  
Сталь произведена методом плавки в электродуговой печи с последующей непрерывной разливкой. Сталь полностью раскисленная и мелкозернистая. Сталь раскисленная алюминием. Адрес завода изготовителя заготовки: Украина, 49051, г.Днепропетровск, ул.Винокурова, 4/ Steel has been produced by the EAF with continuous casting process. Steel is fully killed and made to fine grain practice. Aluminium killed steel. The address of steel supplier: Ukraine,49051, Dnipropetrovsk, 4 Vinokurova str.

Результаты испытаний труб - Test results for pipes

Номер партии Lot#	Механические свойства Mechanical Properties								Испытание на удар /Impact test				
	Испытание на растяжение Tensile test				Испытание на удар /Impact test								
	Предел прочности Tensile strength	Предел текучести R0,2 Yield strength R0,2	Относительное удлинение Elongation	Отношение отов Ratio отов	Ориентация образцов Specimens orientation*	Ширина полосового образца Width of strip specimen	Диаметр цилиндрического образца Диаметр образца Diameter of cylindrical specimen Length of specimen	Твердость Hardness Среднее значение Average		Ориентация*Orientation*	Тип надреза, темпе ратура Type of notch, temperature	Норматив/Norm	Ср.значение Average
Kc/мм2	Kc/мм2	%			мм/мм	мм/мм	HRB	HRC		min		%	мм/мм
min	42	25	21.0	-			-	-					
max	-	-	-	-			-	-					
314	48.5	31.5	30.0										
345	50.0	32.0	30.0										
346	52.0	41.0	37.0										
131	52.0	39.0	37.0										
351	53.0	43.0	36.0										
352	52.0	41.5	34.0										
353	49.0	33.5	34.0										
	51.0	34.5	32.0										
	48.5	31.5	30.0										
	50.0	32.0	30.0										
	48.5	31.5	30.0										
	50.0	32.0	30.0										
	48.5	31.5	30.0										
	50.0	32.0	30.0										
	48.5	31.5	30.0										
	48.5	31.5	30.0										

\* L - Продольный образец / Longitudinal specimen; T - поперечный образец / transverse specimen

\*\* Результаты испытаний уменьшенных образцов пересчитаны на полноразмерные/Non-fullsize specimens results convert to fullsize (10x10mm)

Прочие виды контроля / Other tests

Вид испытания / Type of test	Параметры / Criteria	Результаты контроля / Test results
Визуальный контроль / Visual inspection	По стандарту / As per Standard	Удовлетворительно / Satisfactory
Контроль геометрических параметров / Dimensional inspection	По стандарту / As per Standard	Удовлетворительно / Satisfactory

Состояние поставки / Delivery condition

Общие условия / General condition	Трубы изготовлены и испытаны в соответствии с требованиями ГОСТ 8731-74/ ГОСТ 8732-78 гр.В и заказа / Pipes were produced and inspected according to requirements of ГОСТ 8731-74/ ГОСТ 8732-78 гр.В and order's requirements
Фаска (если требуется) / Bevelled ends if required	Трубы обрезаны под прямым углом механическим способом.
Дополнительная информация / Additional information	Способность труб выдерживать гидравлическое давление, обеспечивается технологией производства труб Испытательное гидравлическое давление вычисляется по формуле ГОСТа 3845-75.

Страна происхождения: Украина. Country of origin: Ukraine.  
Ваши предложения по улучшению продукции просим направлять на эл.адрес / Please send Your proposals for improving the product by e-mail or fax or by phone  
Sergey.Filchakov@nstrp.interpipe.biz fax +38(0566)639379 phone +38(0566)638649  
e-mail: info@ua.interpipe.biz Phone: +38(056)74-74-066 Fax: +38(056)770-20-01

Этот инспекционный сертификат относится только к перечисленной в нем продукции. Недопустимо внесение изменений или другое неправомерное использование сертификата.  
This inspection certificate is only for the listed products. Modification or unauthorized use of the certificate is strictly prohibited. Violations can be considered as forgery and is subject to prosecution.

Инспекционный сертификат сформирован и проверен контролером сертифицированным МУРАШОВА Т.В.  
Inspection Certificate was drawn up and checked by the Certificate Inspector MURASHOVA T.V.

Дата: 15.03.2017  
Date:

Подпись инспектора 3-й стороны :  
Signature of 3-rd Part Inspector:

Подпись ОТК  
Signatures QCD

