



СЕРТИФИКАТ ИСПЫТАНИЙ № 272

INSPECTION CERTIFICATE

(EN 10204 - 3.1)

Производитель: Producer: ПАО "Коминмет" PJSC "Kominmet" 7, Komintern Str. 49023 Dnipropetrovsk, UKRAINE Потребитель, адрес, страна: Consumer, address, country: "Exsmet OU" ЭСТОНИЯ			Контракт № Contract		Дата Date				
Дата отгрузки Ship Date			26.01		2012				
Машина № Carriage			AB1979AI		Заказ № Order				
			641		Дата Date				
Наименование продукции Discription of goods			Стандарт Standart		Вид груз. м. Type of package				
Трубы стальные электросварные профильные Pipes steel electric welding type			EN 10219-1.2		Bundles				
					Кол.мест Quantity of packages				
					7				
Номер партии Lot №	Номер плавки Heat №	Марка стали Steel grade	Размеры, мм Dimensions, mm			Кол. труб шт. Q-ty of pipes, pcs	Кол. метров Q-ty of meters, m	Кол-во пакетов Q-ty of packages	Масса, тн Mass, mt
			Диаметр O.D. of I.D.	Толщина стенки W.T.	Длина Length				
1	120162	S355J2H	150x150	4.0	12000	12	144	1	2.59
2	120164	S355J2H	150x150	6.0	12000	12	144	1	3.81
3	521843	S355J2H	160x160	6.0	12000	45	540	5	14.45
Итого :						69	828	7	20.85
Всего :						69	828	7	20.85

Результаты испытаний

Test results

Химический состав стали									Chemical steel composition									
плавка № Heat №	Массовая доля элементов, %; Element mass fraction, %																	
	C	Mn	Si	S	P	Al	N											
120162	0,15	1,48	0,22	0,023	0,017													
120164	0,16	1,53	0,21	0,017	0,017													
521843	0,18	0,36	0,02	0,025	0,034													

Плавка № Heat № Lot №	Механические свойства Mechanical properties					Технологические свойства Technological properties			
	Предел текучести Yield strength	Предел прочности Tensile strength	Удлинение Elongation	Работа удара Activity of impact	Загиб Bend-over test	Раздача Drift test	Сплюсывание Flattening test	Неразруш. контроль (вихревок) ВДЦ-031К LUGA Nondestructive inspection %	Гидроиспытания Hydro-testing %
	ReH N/mm2	Rm N/mm2	A L=5,65 √So,%	KV (-20) 150/Dg					
120162	434	509	32,5	28				100%	
120164	434	500	29,5	27				100%	
521843	364	470	32,0	27				100%	

Примечание: 1. Визуальный контроль, маркировка и упаковка без замечаний.

Note: Visual inspection marking and packing – without remarks.

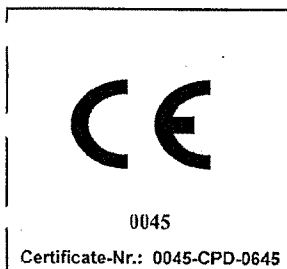
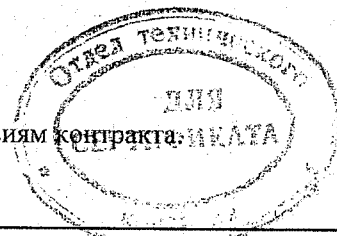
2. Размеры трубы в пределах допусков по:

Pipe dimensions are permitted:

3. Процесс выплавки (melting process) - Y

Указанные в настоящем документе трубы соответствуют по качеству условиям контракта.

Those in this paper tube is equal to the quality terms of the contract.



Начальник отдела технического контроля
Head of the Technical Inspection Department
Мастер технического контроля
Foreman of the Technical Inspection



СЕРТИФИКАТ ИСПЫТАНИЙ № 4691
INSPECTION CERTIFICATE
(EN 10204 - 3.1)

50 125 9

Производитель: Prodecer: ПАО "Коминмет" PJSC "Kominmet" 7, Komintern Str. 49023 Dnipropetrovsk, UKRAINE Потребитель, адрес, страна: Consumer, address, country: Reval Nordic Steel OU Vana-Narva mnt.24-A Maardu.74114.Estonia			Контракт № Contract		Дата Date				
Дата отгрузки Ship Date			29.12		2011				
Вагон № Carriage			A16414AM/A10517XP		Заказ № Order				
			12091		Дата Date				
Наименование продукции Discription of goods			Стандарт Standart		Вид груз. м. Type of package		Кол.мест Quantity of packages		
Трубы стальные электросварные профильные Pipes steel electric welding type			EN 10219-1.2		Bundles		10		
Номер партии Lot №	Номер плавки Heat №	Марка стали Steel grade	Размеры, мм Dimensions, mm			Кол. труб шт. Q-ty of pipes, pcs	Кол. метров Q-ty of meters, m	Кол-во пакетов Q-ty of packages	Масса, тн Mass, mt
			Диаметр O.D. of I.D.	Толщина стенки W.T.	Длина Length				Netto Net
1	215841	S355J2H	150x150	6.0	12000	8	96	1	2.54
2	106141	S355J2H	160x160	5.0	12000	13	156	2	3.68
3	315306	S355J2H	160x160	6.0	12000	9	108	1	3.06
4	113523	S235JRH	100x50	4.0	12000	5	60	1	0.51
	521806	S235JRH	100x50	4.0	12000	10	120	1	0.98
5	211793	S355J2H	100x50	6.0	12000	20	240	1	3.04
6	315305	S355J2H	200x100	6.0	12000	21	252	3	6.65
Итого :						86	1032	10	20.46
Всего :						86	1032	10	20.46

Результаты испытаний

Test results

плавка № Heat №	Химический состав стали Chemical steel composition							
	Массовая доля элементов, %: Element mass fraction, %							
	C	Mn	Si	S	P	Al	N	
215841	0,14	1,48	0,2	0,020	0,018			
106141	0,18	0,58	0,23	0,019	0,012			
315306	0,16	1,27	0,19	0,015	0,011			
113523	0,06	0,33	0,01	0,021	0,010			
521806	0,14	0,4	0,02	0,022	0,010			
211793	0,19	0,53	0,21	0,023	0,010			
315305	0,17	1,29	0,18	0,012	0,012			

Плавка № Heat № Lot №	Механические свойства Mechanical properties					Технологические свойства Technological properties			
	Предел текучести Yield strength	Предел прочности Tensile strength	Удлинение Elongation	Работа удара Activity of impact	Зависимость Dend-over test	Раздача Drift test	Сплавляемость Flattening test	Неразрушающий контроль (ультразвук) BAC-631K NDE Nondestructive inspection %	Гидроиспытания Hydro-testing %
	R _{eh} N/mm ²	R _m N/mm ²	A L=5,65 √S ₀ , %	KV (-20) 150° Dg					
215841	429	487	35,0	61				100%	
106141	381	476	34,0	28				100%	
315306	453	510	34,0	61				100%	
113523	341	375	35,0					100%	
521806	326	362	34,5					100%	
211793	454	474	27,5	27				100%	
315305	422	484	31,0	73				100%	

Примечание: 1. Визуальный контроль, маркировка и упаковка без замечаний.

Note: Visual inspection marking and packing – without remarks.

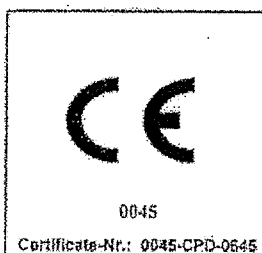
2. Размеры труб в пределах допусков по:

Pipe dimensions are permitted:

3. Процесс выплавки (melting process) - Y

Указанные в настоящем документе трубы соответствуют по качеству условиям контракта.

Those in this paper tube is equal to the quality terms of the contract.



Начальник отдела технического контроля
Of Heat of the Technical Inspection Department
Мастер технического контроля
Foreman of the Technical Inspection

