

Результаты испытаний

Test results

Химический состав стали		Chemical steel composition						
плавка № Heat №	Массовая доля элементов, %;				Element mass fraction, %			
	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Al	N	
210277	9	38	1	42	11			
810234	20	46	2	42	28			
820223	17	40	2	33	20			

Плавка № Heat № Lot №	Механические свойства Mechanical properties				Технологические свойства Technological properties				
	Предел текучести Yield strength	Предел прочности Tensile strength	Удлинение Elongation	Работа удара Actitiy of impact KV (-20) 150/ Dq	Сплющивание Flatte ning test	Раздача Drift test	Загиб Dend-over test	Не разруш контроль Nondest- ructive inspection	Гидроиспытания Hydro- testing %
	КГ/мм2	КГ/мм2	A L=5,65 √ So,%						
210277	34,5	38,0	39,0					100%	
810234	41,0	43,0	34,0					100%	
820223	30,0	38,0	42,0					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.



0045

Certificate-Nr.: 0045-CPD-0645

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



СЕРТИФИКАТ ИСПЫТАНИЙ № 1343  
INSPECTION CERTIFICATE

(EN 10204 - 3.1)

Производитель: Prodecer: <b>JSK "Dnipropetrovsk Komintern Steel Works Kominmet" 7, Komintern Str. 49023 Dnipropetrovsk, UKRAINE</b>  Потребитель, адрес, страна: Consumer, address, country:  <b>S.R.L."BIMETCOM" КИШИНЕВ УЛ.УЗИНЕЛОР,205/2</b>	Контракт № Contract	Дата Date		
	Дополнение к контракту: Addendum to the contract			
Дата отгрузки Chip Date	16.05	2010		
Вагон № Carriage	<b>67889907</b>	Заказ № Order	4010	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	8639-82, 13663-86	Bundles	12

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	210277	СТ1ПС	30x30	2.0	6000	672	4032	4	6.97
2	810234	СТ3ПС	20x20	1.5	6000	980	5880	5	5.23
3	820223	СТ3ПС	50x50	3.0	6000	192	1152	3	4.57
<b>Итого :</b>						<b>1844</b>	<b>11064</b>	<b>12</b>	<b>16.77</b>
<b>Всего :</b>						<b>1844</b>	<b>11064</b>	<b>12</b>	<b>16.77</b>

# Промышленная Металлическая Краска

## ОПИСАНИЕ

Металлическая краска на алкидной основе с воздушным высыханием используется в качестве краски верхнего слоя. Быстросохнущая краска придает поверхности металлический блеск, декоративный и яркий внешний вид.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Быстро высыхает на воздухе.
- Высокая химическая стойкость.
- Превосходная укрываемость и сохранение цвета.
- Высокая адгезионная способность.

## ПОВЕРХНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для различных деталей машин, сельскохозяйственной рабочей, бытовой и садовой техники, тракторов, прицепов, трансформаторов, деталей автомобильных радиаторов, бочек, кранов, металлических изделий (столы, шкафы) и т.п.

## СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Поверхности должны быть очищены от грязи, ржавчины и пыли и обработаны промышленной грунтовкой марки Yalaz. Отскоблить слои старой отслоившейся, растрескавшейся краски, всю поверхность отшлифовать, для устранения разницы в уровнях следует локально нанести шпаклевку. Поверхность для нанесения должна быть чистой и сухой. Перед нанесением промышленную металлическую краску марки Yalaz тщательно перемешайте. Промышленная металлическая краска марки Yalaz наносится непосредственно на металл или на грунтованные поверхности, разбавленная на 10-15% целлюлозным растворителем марки Yalaz и наносится в один слой распылителем. В случае необходимости нанесения краски в два слоя, второй слой наносится через час после нанесения первого слоя.

## Соотношение разбавления/смешивания

разбавляется на 10-15% промышленным растворителем.

## Площадь окрашивания (покрытия)

При распылении краскопультom 1 кг краски расходуется для окрашивания площади размером 10-12 м<sup>2</sup> в один слой, в зависимости от характеристик поверхности.

## Время высыхания

(20С°)

Высыхание от пыли: 10 - 20 минут

Высыхание «на отлип»: 2 - 3 часа

Полное высыхание: 24 часа

## Хранение

Хранить в течение двух лет в закрытой оригинальной упаковке при температуре от + 5 °С до + 35 °С, не подвергая воздействию прямых солнечных лучей. Избегать экстремально-высоких температур, влажности и морозов.

**Упаковка**

0,85 кг / 2,5 кг / 15 кг

# ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АЮ31.Н17476

Срок действия с 09.06.2020 по 08.06.2022

№ 0004731

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции «Композит-Сертификат»,  
№ RA.RU.11АЮ31, АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ «КОМПОЗИТ-ТЕСТ»; 141070, Московская обл., г. Королёв, ул. Циолковского, 27, помещ. VI,  
тел. (495)513-42-49, 516-90-99, 516-66-72, факс (495)511-79-87,  
e-mail: kompozit-test@mail.ru

**ПРОДУКЦИЯ** Фанера берёзовая облицованная.  
ТУ 5513-002-93222532-2016.  
Серийный выпуск.

КОД ОК

16. 21.12.110

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**  
ТУ 5513-002-93222532-2016 п. 3.4, табл. 3 (влажность; предел прочности и модуль упругости при статическом изгибе вдоль и поперёк волокон; прочность приклеивания облицовочного покрытия; устойчивость к пару, гидроокиси натрия, цементу); п. 3.4, табл. 4; п. 3.5, табл. 5; п. 4.1.

КОД ТН ВЭД

4412 33 000 0

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ООО «Вятский фанерный комбинат», Россия  
610013, Кировская обл., г. Киров, ул. Коммуны, д. 1.  
ИНН: 4345128104.

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** ООО «Вятский фанерный комбинат», Россия  
610013, Кировская обл., г. Киров, ул. Коммуны, д. 1.  
Тел. 8(8332) 71-38-00, факс 8(8332) 71-38-88.



**НА ОСНОВАНИИ** Протоколы испытаний: № 622/181-2020 от 29.05.2020,  
№ 623/215-2018 от 22.05.2018, № КТ/142-2018 от 22.05.2018 ИЦ «КОМПОЗИТ-ТЕСТ»,  
№ RA.RU.21АЮ48. 141070, Московская обл., г. Королёв, ул. Пионерская, д. 4;  
№ 722000 от 05.06.2020, ФБУ «Тест-С.-Петербург» № РОСС RU.0001.21ПН87.  
190103, г. С.-Петербург, ул. Курляндская, д. 1

### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Руководитель органа

Эксперт

Схема сертификации 3с.

подпись

подпись

Ю.П. Гордеев

инициалы, фамилия

В.А. Божко

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации