

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 2020655026

Вид документа 3.1 (ГОСТ 7566-2018)

Филиал ООО "УГМК-Сталь" в г. Тюмени - "МЗ "Электросталь Тюмени"

Дата: 21.07.2020 г.

Вагон/Автомобиль: Т 221 РВ 33

НТД: ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 2879-2006 (1-4)
ГОСТ 4543-2016, ГОСТ 2879-2006 (5)
ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 2590-2006 (6-10)

Грузополучатель: "ЭЛЕКТРОУГЛ" АО "Металлотор" филиал №14 г. Электросталь, Ногинский район

Наименование продукции: Прокат горячекатаный

1-10

Характеристики партий

№ п/п	Номер плавки	Марка стали	Класс	прочност. сорт	профиль	Размер, мм		Точ-ность	Состо-яние	Назначение	Катего-рия по обраб. поверхности	Вид	Класс	Шерохо-ватость, мкм	Группа назнач.	кол-во	вес нетто, т
						Размер попер. сечения	Длина										
1	Заказ: 2020361712 (10)		Партия: 220094900	1	шпр	19,00	МД 6000	В1	2ГП			IV				1	2,026
2	Заказ: 2020361712 (30)		Партия: 220096282	1	шпр	14,00	МД 6000	В1	2ГП			IV				1	1,972
3-4	Заказ: 2020361712 (40)		Партия: 220096248, 220096249	1	шпр	17,00	МД 6000	В1	2ГП			IV				2	4,082
5	Заказ: 2020361712 (110)		Партия: 220093344	1	шпр	36,00	МД 6000	В1	2ГП			IV				1	2,095
6-10	Заказ: 2020361712 (130)		Партия: 220096871, 220096872, 220096873, 220096874	1	шпр	10,00	МД 6000	В1	2ГП			IV				5	9,906
Итого:																	
Выплавка: Дуговая сталеплавильная печь (электронсч)																	
Разливка: Непрерывно-литая заготовка																	
Химический состав ковшовой пробы, %																	
№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	As	Mo	W	V	Ti	Al	N	Cu	
1	0,17	0,37	0,19	0,006	0,010	0,08	0,11	0,21	0,008						0,010	0,280	
2-4	0,34	0,54	0,20	0,009	0,005	0,10	0,12	0,22	0,007						0,011	0,486	
5	0,39	0,52	0,23	0,016	0,013	0,81	0,12	0,24		0,012	0,002	0,003	0,002	0,015	0,011		
6-10	0,18	0,40	0,19	0,008	0,007	0,11	0,13	0,24	0,005						0,011	0,300	

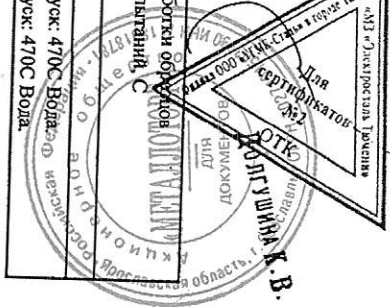


При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата
указанный в настоящем товаросопроводительном документе товар соответствует по качеству действующим в России стандартам, техническим условиям.

Механические свойства

№ п/п	Предел текучести, Н/мм ²	Врем. сопротивление, Н/мм ²	Относ. удлинение, %	Относ. сужение, %	Режим термической обработки образцов для механических испытаний, С				
1	310,00	479,00	35,10	60,00	9				
2	386,00	579,00	21,20	48,00	Нормализация: 900С Воздух				
3-4	364,00	578,00	28,20	51,00	Нормализация: 880С Воздух				
6-10	310,00	461,00	39,60	67,00	Нормализация: 880С Воздух				
№ п/п	Предел текучести, Н/мм ²	Врем. сопротивление, Н/мм ²	Относ. удлинение, %	Относ. сужение, %	Ударная вязкость КСД, Дж/см ²	Режим термической обработки образцов для механических испытаний, С			
1	846,00	1030,00	13,60	45,00	62,00	10			
2	841,00	1027,00	12,00	46,00	65,00	Закалка: 870С Масло. Отпуск: 470С Воздух			
3						Закалка: 870С Масло. Отпуск: 470С Воздух			
4									
5									

Закалка: 870С Масло. Отпуск: 470С Воздух
Закалка: 870С Масло. Отпуск: 470С Воздух



Другие характеристики

№ п/п	Макроструктура	Макроструктура, балл									
1-4, 6-10	удовлетворительно	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
5	удовлетворительно										
№ п/п	Твердость в сост. пост. HB	Неметаллические включения, средний балл									
1	142	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
2	141										
3-4	140										
6-10	141										

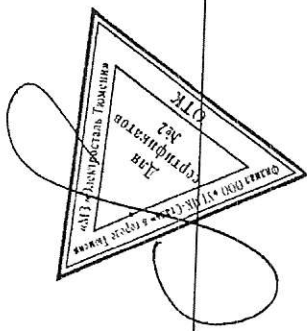
При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

Указанный в настоящем товаросопроводительном документе товар соответствует по качеству действующим в России стандартам, техническим условиям.

Сертификат № 2020655026
Страница 2 из 3

Примечание:

- 1,6-10 Металл радиоактивно безопасен.
M1, TV1
- 2-4 Статистический контроль
Металл радиоактивно безопасен.
M1, TV1
- 5 Металлы радиоактивно безопасен.



Долгушина К. В.

Специалист



При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

Указанный в настоящем товаропроводительном документе товар соответствует по качеству действующим в России стандартам, техническим условиям.

Сертификат № 2020655026
Страница 3 из 3