



Производитель:
Producer:

ПАО "Коминмет"
PJC "Kominmet"
7, Komintern Str., 49023,
Dnepropetrovsk, UKRAINE

Потребитель, адрес, страна:
Consumer, address, country:

Молдова

Дата отгрузки
Loading date: **10.04.2018**

A/M №
Carriage: **B 105 BSR**

Контракт
Contract _____

Дата
Date _____

Дополнение к контракту
Supplement to contract

Заказ №
Order: **4213**

Дата
Date _____

Наименование продукции Description of goods	Стандарт Standard	Вид груз. м. Type of packages	Кол-во мест Quantity of packages
Трубы стальные электросварные водогазопроводные оцинкованные Pipes steel electric welding vodogazowire zincked Трубы стальные электросварные прямошовные оцинкованные Pipes steel electric welding pryamoshovnyye zincked	10704-91, 10705-80 3262-75	Bundles	6

№ партии Lot №	№ плавки Heat №	Марка стали Steel grade	Размер, мм Dimensions, mm			Кол-во труб, шт. Q-ti of pipes, pcs	Кол-во метров, м. Q-ti of meters, m.	Кол-во пакетов Q-ti of packages	Масса, тн Mass, mt
			Диаметр O. D. of I. D. мм. mm.	Толщина Thickness мм. mm.	Длина Length мм. mm.				
1	131009	ст2пс	50	3,0	6000	190	1140	2	4,996
2	131009	ст2пс	50	3,2	6000	186	1116	2	5,014
3	130560	ст2пс	76	3,5	6000	125	750	2	4,697
ВСЕГО						501	3006	6	14,707

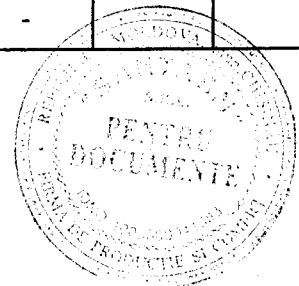
Качество покрытия по
Quality of a matting on

EN 10240

Качество покрытия Quality of a matting	Толщина покрытия Thickness of a matting	Адгезия Adhesion	Химический состав покрытия Chemical composition coating					
			Массовая доля элементов, %; Element fraction of total mass, %					
			Sb	As	Pb	Cd	Bi	
	40	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение на обороте

PTO



Результаты испытаний

Test results

плавка № Heat №	Химический состав стали				Steel chemical composition			
	Массовая доля элементов, %;				Element fraction of total mass, %			
	C x 100	Mn x 100	Si x 100	S x 1000	P x 1000	Al	N	
131009	9	35	1	22	10			
130560	7	36	1	37	15			

Плавка № Heat № Lot №	Механические свойства Mechanical properties			Технологические свойства Technological properties				
	Предел текучести Yield strength	Предел прочности Tensile strength	Удлинение Elongation	Сплюсывание Flattening test	Раздача Flare test	Загиб Dend-over test	Не разруш. контроль Nondestructive inspection	Гидроиспытание Hydrostatic test
	Reh N/mm2	Rm N/mm2	A L=5,65 √So,%					
131009	31,5	36	44,0	Выд.	Выд.	Выд.	100%	гарант
131009	31,5	36	44,0	Выд.	Выд.	Выд.	100%	гарант
130560	29	33,5	48,0	Выд.	Выд.		100%	15%

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

Note: Visual inspection marking and packing – without remarks.

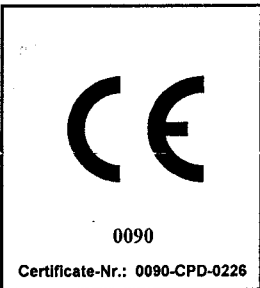
2. Размеры труб в пределах допусков по:

Pipe dimensions within the tolerance limits in accordance with: 3262-75, 10704-91, 10705-80

3. Процесс выплавки (melting process) -Y

Указанные в настоящем документе трубы соответствуют по качеству условиям контракта.

It is hereby that the quality of the pipes mentioned in this document is in conformity with the terms and conditions.



Начальник отдела технического контроля
Of Heat of the Technical Inspection Department
Мастер технического контроля
Foreman of the Technical Inspection *[Signature]*