

Дата - Date - Datum 06.04.2023	Отгрузка № - Load - Ladung	Сертификат № - Certificate No-Zeugnis Nr 00009811.04602_00290	Упаковка № - Pack - Kolli 04602_00290
-----------------------------------	----------------------------	--	--

Заказ №-Order-Auftrag	Требования - Requirements - Anforderungen ASTM A240/240M; ASTM A480/480M; ASME SA240/240M; ASME SA480/480M EN 10088-2; EN ISO 9445-2; EN 10028-7, EN 10217-7, TY 1371-001-46455027-2017
-----------------------	---

Покупатель - Buyer - Besteller	Продукция - Product - Erzeugnisform Stainless steel welded pipe, cut length, surface condition W2 / Сварная труба из нержавеющей стали, мерной длины, качество поверхности W2
--------------------------------	--

Грузополучатель - Cosignee - Empfänger	Марка - Grade - Werkstoff 304/304L
--	--

Товарный знак Trademark Warenzeichen	GS	Штамп Инспектора Inspectors stamp Abnahme-Stempel	ОТК	Процесс выплавки (справочно) Melting process (for info) Erschmelzungsart (für info)	E+AOD
--	-----------	---	------------	---	--------------

Маркировка - Marking - Kennzeichnung
 Trademark, Grade, Dimension, Specification, Heat No, Date, Lot No, Finish
 Торговый знак, Марка, Размер, Стандарт, Плавка №, Дата, Партия №, Обработка поверхности

Объем поставки - Extent of delivery - Lieferumfang					
Поз. Item Pos	Плита/Рулон № Plate/Coil No Blench/Spule Nr	Размер, мм Dimension, mm Ambessung, mm	Плавка № Heat No Schmelze, Nr	Партия № Lot No Lot Nr	Количество, ед.изм. Quantity, unit Menge, Einheit
1	04602_00290	28x1,2x4000	25SC46008	5017-23	0,003 mt

Химический состав - Chemical Composition - Chemische Zusammensetzung, %								
Плавка № - Heat № - Schmelze Nr	C	Cr	Mn	N	Ni	P	S	Si
min	-	-	-	-	-	-	-	-
max	-	-	-	-	-	-	-	-
25SC46008	0,02	18,15	0,97	0,049	8,03	0,029	0,001	0,5

Результаты тестирования - Test results - Prüfergebnisse													
Plate/Coil No	Direc.	Top/Bot	Location	Form	Temp C	Direc.		Top/Bottom		Form		Location	
						Предел прочности МПа Rm MPa	Предел текучести МПа Rp 0.2 MPa	Предел текучести	Твердость	Относительное удлинение			
min						-	-	-	-	-	-	-	-
max						-	-	-	-	-	-	-	-
raw material	T	F	3	P	20	664	272	320	162	49			

Результаты тестирования трубы - Tube Test Results - Rohrprüfungsergebnisse (GOST 10006-80)
 04602_00290

Тип сварки-Welding Proc.-Schweißprozess GTAW/TIG

Отжиг - Annealing - Glühen

Стандарт - Standart - Norm

- | | |
|--|-----------|
| EN 10217-7 Welded steel tubes for pressure purposes - Technical delivery conditions - Part 7 : Stainless steel tubes, TC 1 | OK |
| EN 10246-2 Non-destructive testing of steel tubes - Part 2: Automatic eddy current testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) austenitic and austenitic-ferritic steel tubes for verification of hydraulic leak-tightness | OK |
| EN 10246-3 Non-Destructive Testing of Steel Tubes - Part 3: Automatic Eddy Current Testing of Seamless and Welded (Except Submerged Arc-Welded) Steel Tubes for the Detection of Imperfections | OK |
| ГОСТ 8694 Трубы. Метод испытания на раздачу. Визуальный и измерительный контроль | OK |

Дополнительная Информация - Other information - Andere Informationen :

The material is found to comply with order requirements / Продукция соответствует требованиям заказа