

Дата - Date - Datum 23.10.2023	Отгрузка № - Load - Ladung	Сертификат № - Certificate No-Zeugnis Nr 000010279.06248_00002	Упаковка № - Pack - Kolli 06248_00002
-----------------------------------	----------------------------	---	--

Заказ №-Order-Auftrag	Требования - Requirements - Anforderungen ASTM A240/240M, EN 10217-7, EN 10312 Tab2 ТУ 1371-001-46455027-2017
-----------------------	--

Покупатель - Buyer - Besteller	Продукция - Product - Erzeugnisform Stainless steel welded pipe, cut length, surface condition W2R / Сварная труба из нержавеющей стали, мерной длины, качество поверхности W2R
--------------------------------	--

Грузополучатель - Cosignee - Empfänger	Марка - Grade - Werkstoff 316L
--	--

Товарный знак Trademark Warenzeichen	GS	Штамп Инспектора Inspectors stamp Abnahme-Stempel		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	06248_00002	15x1,0x4000	Y221208A28	2066-23	0,462 mt

Химический состав - Chemical Composition - Chemische Zusammensetzung, %									
Плавка № - Heat № - Schmelze Nr	C	Cr	Mn	Mo	N	Ni	P	S	Si
min	-	16	-	2	-	10	-	-	-
max	0,03	18	2	3	0,1	14	0,045	0,03	0,75
Y221208A28	0,02	16,75	1,31	2,02	0,04	10,03	0,032	0,002	0,44

Результаты тестирования - Test results - Prüfergebnisse											
Plate/Coil No	Direc.	Top/Bot	Location	Form	Temp C	Предел прочности		Предел текучести		Твердость HV	Относительное удлинение % A50
						MPa Rm	MPa	MPa Rp 0.2	MPa		
min						485		170		-	40
max						-		-		-	-
raw material											
	T	F	3	P	20	602		295		152	59

Результаты тестирования трубы - Tube Test Results - Rohrprüfungsergebnisse (GOST 10006-80)			
06248_00002	602	365	56

Тип сварки-Welding Proc.-Schweißprozess GTAW/TIG


Отжиг - Annealing - Glühen 1040°C OK

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.	OK
Визуальный и измерительный контроль	OK

Дополнительная Информация - Other information - Andere Informationen :

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

ООО "Globus-Stal" Coil Service Center / Tube Plant 52, bld.1, Chkalova st., Zhukovsky 140180, Moscow region, Russia ООО "Глобус-Сталь" Сервисный металлоцентр / Трубный завод 140180, Московская область Жуковский, ул. Чкалова, 52, стр. 1	Tel./Fax: +7(495) 775-5079 7755079@globus-stal.ru www.globus-stal.ru www.globus-stal.com	ГОСТ Р ИСО 9001 (ISO 9001:2015) Quality Control Department ОТК	 23.10.2023
--	--	--	---