



Филиал ООО "УМК-Сталь" - "МЗ "Электросталь Тюмени"

Дата: 27.01.2023 г.

Загон/Автомобиль: С 575 ХН 72

ГОСТ 34028-2016/ГОСТ Р 52544-2006 (1-8)

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 2023641286**

Вид документа 3.1 (ГОСТ 7566-2018)

777086

Заказчик (Покупатель)	Акционерное общество "Металлокомплект-М" г. Москва
Исполнитель	Акционерное общество "Металлокомплект-М" г. Тюмень
Наименование продукции	
Прокат арматурный свариваемый	
1-8	

**Характеристики партии**

№ п/п	Номер плавки	Марка стали	Класс	сорт	профиль	Размеры, мм		Диаметр	Длина	Овальность поперечного сечения профиля	Способ прокатки	№ сертификата соответствия	Кол-во	Вес нетто, т
						Длина	Диаметр							
1-8	Заказ: 2023360016 (10)					223013054, 223013053, 223013052, 223013046, 223013059, 223013051, 223013059, 223013060							8	19,030
	2250119	СТЗпс	А500С	1	перфорич.	10,00			МД 11700	ОВ1**	2Ф**	2**	8	19,030
Итого:													8	19,030

Разница: Испортивно-пятиз заготовка

Выглядяка: Дуговая сталеплавильная печь (Электронеч)

**Химический состав ковшовой пробы, %**

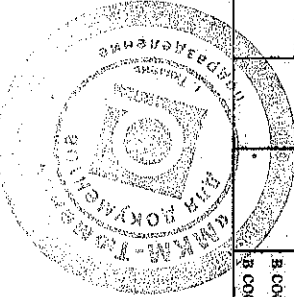
№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Ti	Al	Nb	N	Ca
1-8(*)	0,20	0,42	0,10	0,008	0,026	0,09	0,13	0,18	0,014**	0,000**	0,001**	0,001**	0,000**	0,010	0,310

(\*) - Химический состав в готовой металлопродукции.

**Механические свойства**

№ п/п	Прочность, Н/мм <sup>2</sup>	Время, мин	Отношение прод. к удине, %	Относ. удлинение, %	Равномерное удлинение, %	Относ. макс. удлинение, %	Испытание		Свариваемость	Условия отбора и испытания	Режим термической обработки и испытания, С						
							Угол, град	Результат									
1		2		4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1-8	581,00		660,00	1,14**	22,20	6,20**	6,50**			180	удовлетв.			удовлетв.		И1**	
	601,00		682,00	1,13**	22,00	8,70**	9,00**			180	удовлетв.						
	602,00		663,00	1,10**	22,00	7,40**	7,70**			180	удовлетв.						

Статистические показатели



Сертификат № 2023641286  
Сравнил 1 из 2

№ п/п	тип среднее значение (X/XI), Н/Мм2				сред. квадрат. откл. (So/S), Н/Мм2				Предел текучести, Н/Мм2	Врем. испытания, Н/Мм2	Отношение т. к предел. текуч.	Относ. удлине- ние, %	Равномер. удлине- ние, %	Относ. макс. удлинение, %	Относит. площадь смятия поперечн. ребер
	в партии по пред. текуч.	в партии по врем. сопр.	в генер. совок. по пред. текуч.	в генер. совок. по врем. сопр.	в партии по пред. текуч.	в партии по врем. сопр.	в генер. совок. по пред. текуч.	в генер. совок. по врем. сопр.							
1-8	546,3	633,9	573,5	658,3	17,8	16,2	24,4	22,0	537,9**	626,4**	1,16**	21,2**	7,2**	7,5**	0,067**

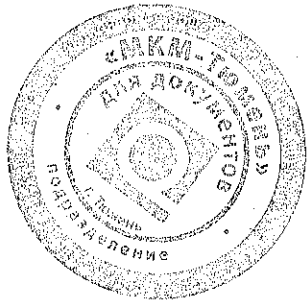
Другие характеристики

№ п/п	Относит. площадь смятия поперечн. ребер	Предел. отжигоне ния по массе 1м. длины группы		
1-8	0,084**	2	3	

Примечание:

\*\* - Характеристики, определяемые только по ГОСТ 34028-2016.  
1-8 Металл радиационно безопасен.

Специалист



70 44081

Финанс ООО "УМК-Сталь" - "МЗ "Электросталь Тюмень"  
Дата: 27.01.2023 г.  
Адрес/Автомагистраль: Т. 995 УО 72

Заказчик (Получатель)	Акционерное общество "Металлокомплект-М" г. Москва
Исполнитель	Акционерное общество "Металлокомплект-М" г. Тюмень
Наименование продукции	
Прокат арматурный свариваемый	

1-8	
-----	--

ГОСТ 34028-2016/ГОСТ Р 52544-2006 (1-8)

Характеристики партии

№ п/п	Номер партии	Марка стали	Класс	сорт	профиль	Размер, мм		Конфигурация профиля	Способ производства	№ сертификата соответствия	код-вес нетто, т
						Диаметр	Длина				
1-8	Завказ: 2023360016 (10)		А500С	1	перевязч.	10,00	МД 11700	Овальная форма профиля	2φ**	2**	RU.MCC.181.357.36305
	2350121	СТЗне									
Варти: 223013341, 223013342, 223013343, 223013329, 223013330, 223013331, 223013332, 223013333											
Связки/партии: 8											
Вес нетто: 19,050											

ГОЛО: Выплавка: Дуговая сталеплавильная печь (электронная)

Разливка: Непрерывно-лития заготовка

Химический состав ковшевой пробы, %

№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Ti	Al	Nb	N	Cs
1-8(*)	0,20	0,42	0,10	0,008	0,021	0,07	0,13	0,18	0,014**	0,000**	0,000**	0,001**	0,000**	0,010	0,311

(\*) - Химический состав в готовой металлопродукции

Механические свойства

№ п/п	Предел текучести, Н/мм²	Врем. сопротивление сопр. к текуч.	Относ. предел текуч.	Относ. удлинение, %	Равномер. удлинение, %	Относ. макс. удлинение, %	Испыт.		Свариваемость	Условия отбора и подг. проб	Режим термической обработки для механических испытаний, С					
							Угол изгиба	Результат								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1-8	572,00	659,00	1,15**	23,00	8,20**	8,50**			180	удовлетв.			удовлетв.		И1**	в состоянии поставки
	574,00	667,00	1,16**	20,20	7,00**	7,30**			180	удовлетв.			удовлетв.			в состоянии поставки
	567,00	650,00	1,15**	23,00	9,30**	9,60**			180	удовлетв.			удовлетв.			в состоянии поставки

Статистические показатели



Исследование по вопросам качества проводится на номер сертификата. Испытания в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 7566-2018. Сертификат № 2023641293. Страница 1 из 2.

№ п/п	тип среднее значение (X/Хi) Н/мм2				сред. квадрат. откл. (SOS) Н/мм2				Предел текучести, Н/мм2	Время сопротивления, Н/мм2	Отношение к текуч.	Относ. удлинение, %	Равномер. относ. удлинение, %	Относ. макс. удлинение, %	Относит. площадь смятия поперечн. ребер
	в партии по пред. текуч.	в партии по врем. сопр.	в генер. совок. по пред. текуч.	в генер. совок. по врем. сопр.	в партии по пред. текуч.	в партии по врем. сопр.	в генер. совок. по пред. текуч.	в генер. совок. по врем. сопр.							
1-8	546,3	633,9	573,5	658,3	17,8	16,2	24,4	22,0	537,9**	626,4**	1,16**	21,2**	7,2**	7,5**	0,067**

Другие характеристики

№ п/п	Относит. площадь смятия поперечн. ребер	Предел отклонения по массе 1м длины группы	
1-8	0,088**	ОМ1** ОМ1** ОМ1**	3

Примечание:

\*\* - Характеристики, определяемые только по ГОСТ 34028-2016.  
1-8 - Металл районировано безопасен.



Специалист

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

Сертификат № 2023641293