



**ЭЛЕКТРОСТАЛЬ
ТЮМЕНИ**

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 2022663725
Вид документа 3.1 (ГОСТ 7566-2018)

Дата: 02.11.2022 г.
Вагон/Автомобиль: К 699 МС 72
ИДД: FOST 34028-2016/FOSTP-52544-2006 (1-7)

Грузополучатель: Филиал АО "Стальпромышленная компания" в г. Тюмени, Тюмень.
Наименование продукции:
Прокат арматурный свариваемый

Характеристики партии

№ п/п	Номер плавки	Марка стали	Класс	сорт	профиль	Размеры, мм		Овальность	Конфигурация профиля	Способ производства	№ сертификата соответствия	количество	вес нетто, т	
						Диаметр	Длина							
1-7	2022362933 (80)					25,00	11700	0,001**	2Ф**	2**	RU.MCC.181.357.36305	7	27,842	
Партия: 222163852, 222163849, 222163850, 222163847, 222163848, 222163845, 222163846											Связки/листы:		7	27,842

Внимание: Металлы с маркировкой (электронем)

Разливка: Непрерывно-литая заготовка

Химический состав ковшевой пробы, %

№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	Химический состав ковшевой пробы, %					
										V	Ti	Al	Nb		
1-7(5)	0,18	0,83	0,09	0,008	0,020	0,10	0,13	0,21	0,015**	0,001**	0,001**	0,002**	0,000**	0,008	0,370

(*) - Химический состав в готовой металлопродукции.

Механические свойства

№ п/п	Предел текучести, Н/мм2	Врем. сопротивление, Н/мм2	Отношение к пределу текуч., %	Отношение к пределу текуч., %	Равномерное удлинение, %	Относ. макс. удлинение, %	Изм. угол, град.	Удовлетв.	Удовлетв.	Удовлетв.	Свариваемость	Условия отбора и подготовка проб	Режим термической обработки образцов для механических испытаний, С	
														в партии по врем. сопротивл.
1-7	566,00	654,00	1,16**	18,30	8,00**	8,30**	10	11	12	13	14	15	16	17
	561,00	652,00	1,16**	18,80	8,30**	8,60**	180	удовлетв.	удовлетв.	удовлетв.	удовлетв.	И1**	в состоянии поставки	в состоянии поставки
	555,00	651,00	1,17**	14,30	7,40**	7,70**	180	удовлетв.	удовлетв.	удовлетв.	удовлетв.			

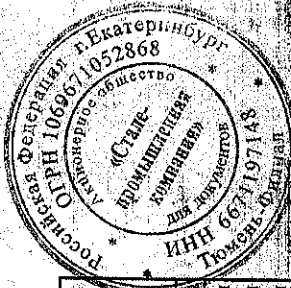
Статистические показатели

№ п/п	в партии по пределу текуч.		в партии по пределу текуч.		в партии по пределу текуч.		в партии по пределу текуч.		в партии по пределу текуч.	в партии по пределу текуч.	в партии по пределу текуч.	в партии по пределу текуч.	в партии по пределу текуч.
	предел текуч.	сопр.	предел текуч.	сопр.	предел текуч.	сопр.	предел текуч.	сопр.					
1-7	538,6	625,6	565,4	655,6	624,0**	624,0**	1,17**	15,9**	7,8**	8,1**	14	15	0,065**

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 № 2022663725
Страница 1 из 2



Другие характеристики

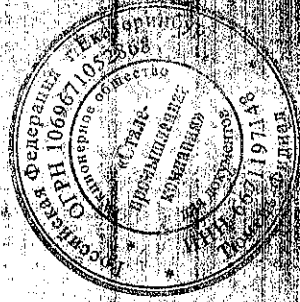
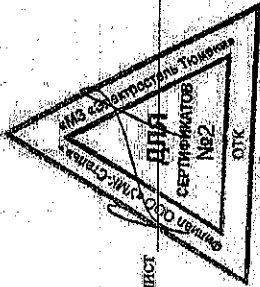
№ п/п	Относит. показатели, ребер	Предельные отклонения по массе 1м длины группы
1-7	0,073**	2 3
		ОМ1** ОМ1** ОМ1**

Примечание:

** - Характеристики, определяемые только по ГОСТ 34028-2016.
1-7 - Металл радиологически безопасен.

ЛОМАКИНА Е.А.

Специалист



Дата: 20.09.2022 г.
 Вазон/Автомобиль: О.043 KM.196
 ИД: ГОСТ 34028-2016/ГОСТ Р 52544-2006 (1-8)

Грузополучатель: Филиал АО "Стальпромышленная компания" в г. Тюмени г. Тюмень
 Вид документа: 3.1 (ГОСТ 7566-2018)
 Наименование продукции: Прокат арматурный свариваемый

Характеристика партии

№ п/п	Марка стали	Класс	сорт	профиль	Размеры, мм		Способ производства	№ сертификата соответствия	кол-во	вес нетто
					Диаметр	Длина				
1-8	2022362682 (50)	A500C	1	перфорич.	25,00	МД 11700	2Ф**	RU.MCC.181.357.36305	8	30,665
Итого:					222139886, 222139887, 222139888, 222139889	ОВ1**	2Ф**	RU.MCC.181.357.36305	8	30,665

Выплавка: Дуговая сталеплавильная печь (электропечь)

Разливка: Непрерывно-литая заготовка

Химический состав ковшевой пробы, %

№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Ti	Al	Nb	N	Cs
1-8(*)	0,19	0,83	0,10	0,009	0,027	0,11	0,11	0,18	0,013**	0,001**	0,001**	0,002**	0,000**	0,009	0,370

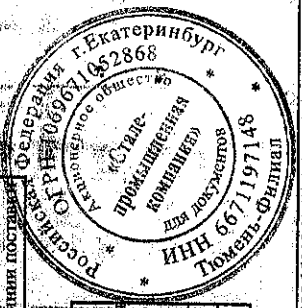
(*) - Химический состав в готовой металлопродукции.

Механические свойства

№ п/п	Предел текучести, Н/мм2	Время сопротивления в генер. совок по пред. текуч.	Отношен. сопротивление к пред. текуч.	Относ. удлинение, %	Равномер. удлинение, %	Относ. макс. удлинение, %	Угол, град	Удовлетв.	Услов. отбора и под. проб	Свариваемость	Относ. макс. удлинение, %	Относ. площадь поперечн. ребер	Режим термической обработки для механических испытаний С	
														в партии по пред. текуч.
1-8	563,00	649,00	1,15**	15,70	8,10**	8,40**	180	удовлетв.	И1**	удовлетв.	14	15	16	17
	566,00	649,00	1,15**	15,00	9,40**	9,70**	180	удовлетв.						
	563,00	645,00	1,13**	14,70	7,60**	7,90**	180	удовлетв.						

Статистические показатели

№ п/п	предел текучести, Н/мм2	время сопротивления в генер. совок по пред. текуч.	Отношен. сопротивление к пред. текуч.	Относ. макс. удлинение, %	Равномер. удлинение, %	Относ. площадь поперечн. ребер	Угол, град	Удовлетв.	Услов. отбора и под. проб	Свариваемость	Относ. макс. удлинение, %	Относ. площадь поперечн. ребер	Режим термической обработки для механических испытаний С						
														в партии по пред. текуч.	в партии по пред. текуч.	в партии по пред. текуч.	в состоянии поставки	в состоянии поставки	
1-8	538,6	625,6	565,4	655,6	6,6	5,4	17,6	19,0	535,4**	624,0**	10	11	12	13	14	15	16	17	



При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

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

Другие характеристики

№ п/п	Относит. площадь смятия по массе (м поперечн. ребер / длина группы)	Предельное значение
1-3	0,073**	ОМ1** ОМ1** ОМ1**
	1	2
	3	3

Примечание:

** - Характеристики, определяемые только по ГОСТ 34028-2016.

1-3 - Металлы радиактивно безопасны.

МАКАРОВА Э.Ю.

Специалист

