

Отгружено по заказу: 2023 года

Дата выписки сертификата: 23.08.2023

Изготовитель/Грузоотправитель: Акционерное общество "ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат"

Заказ: 2231608379

Вагон (машина): 53099800

Цех, стан: 014

Грузополучатель: АО "Металлсервис"

Способ отправления: 1

Положение груза в вагоне:

Наименование продукции:

Количество грузовых мест: 4

Количество строк : 4



НТД на продукцию

№ пп	№ поз	Обозначение профиля	НТД на продукцию			Объем пост. Кол. шт.	Сп-соб разл-жки	№ пакета	
			Размеры Г1 Г2	Усл. пос.	Номер плавки г Агрегат, о порядковый номер				Обозначение марки стали (класс)
ГОСТ 2590-2006 ГОСТ 4543-2016 ГОСТ 4543-2016									
1	20	Круг 120	6000		МД 3	24219	40ХН	9 4.765 НЛЗ 2659747	
2	20	Круг 120	6000		МД 3	24845	40ХН	9 4.775 НЛЗ 2659727	
3	20	Круг 120	6000		МД 3	24845	40ХН	9 4.775 НЛЗ 2659746	
4	20	Круг 120	6000		МД 3	24845	40ХН	9 4.775 НЛЗ 2659726	
							36	19.090	

Химический состав

№	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Ti %	V %	Nb %	Mo %	N %	As %
1	0.411	0.68	0.21	0.015	0.0075	0.51	1.08	0.007	0.027	< 0.0020	0.0060	< 0.0050	< 0.005	0.0050	< 0.0002
2	0.402	0.68	0.29	0.015	0.0080	0.51	1.03	0.009	0.025	0.0032	0.0065	< 0.0050	< 0.005	0.0056	< 0.0002
3	0.402	0.68	0.29	0.015	0.0080	0.51	1.03	0.009	0.025	0.0032	0.0065	< 0.0050	< 0.005	0.0056	< 0.0002
4	0.402	0.68	0.29	0.015	0.0080	0.51	1.03	0.009	0.025	0.0032	0.0065	< 0.0050	< 0.005	0.0056	< 0.0002

Физико-механические свойства

№	Предел текуч Н/мм2	Врем. сопр. Н/мм2	Относител. Удлинение %		Относител. сужение (%)		Ударная вязкость, КСU при Дж/см2				Макро	
			1	2	1	2	1	2	3	4		сред t c
1	1019 983	1131 1096	19	20,5	58	61	126	118			+20	СООТВ. НД
2	1032 1004	1112 1128	16,5	14,5	53	52	124	139			+20°	СООТВ. НД
3	1032 1004	1112 1128	16,5	14,5	53	52	124	139			+20°	СООТВ. НД
4	1032 1004	1112 1128	16,5	14,5	53	52	124	139			+20°	СООТВ. НД

Дополнительные условия

№ стр.	№ поз.	Наименование доп требования	Значение	№ стр.	№ поз.	Наименование доп требования	Значение
		Точность прокатки	B1		20	Номер приказа	0020689091.2
		Группа качества поверхности	2ГП				

КЛАСС КРИВИЗНЫ -IV . СПОСОБ ВЫПЛАВКИ СТАЛИ - КИСЛОРОДНО-КОНВЕРТЕРНЫЙ. ВНЕПЕЧНАЯ ОБРАБОТКА ПРОВЕДЕНА.

Режим термообработки готовых образцов для мех.испытаний: закалка при t=825 C с охлаждением в масле, отпуск при t=490 C с охлаждением в воде.

Указанная в сертификате продукция соответствует требованиям действующей НД референт: 0.09т.

Определение массы продукции произведено в связках на платформенных весах «Гранит» модели ВСДП Д.15.120.15, с предельной погрешностью 0,3% при массе связки от 1,7 до 4тн; 0,2% при массе связки свыше 4тн

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращаться в ООО "ТК ЕВРАЗ" на адрес: <https://www.evraz.com/ru/products/claims/>. Подлинность сертификата качества можно проверить по адресу: <https://www.evraz.com/ru/products/certificates-check/>. Изготовитель гарантирует предельное содержание радионуклидов в выплавляемом металле 0,3 кБк/кг в соответствии с СП 2.6.1.2612-10 "Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-99/2010)" (аттестат аккредитации лаборатории радиационного контроля РА.РУ.21ЕВ01, дата внесения в реестр аккредитованных лиц 25.06.2015 г).

Солдатова С.В.

Дата печати 23.08.2023 17:35

Работник УТК:

