

Дата - Date - Datum 10.04.2023	Отгрузка № - Load - Ladung	Сертификат № - Certificate No-Zeugnis Nr 000009966.04527_00369	Упаковка № - Pack - Kolli 04527_00369
-----------------------------------	----------------------------	---	--

Заказ №-Order-Auftrag	Требования - Requirements - Anforderungen ASTM A240/240M, EN 10217-7, ТУ 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	04527_00369	35x1,5x4000	Y211001D04	5018-23	0,448 mt

Химический состав - Chemical Composition - Chemische Zusammensetzung, %									
Плавка № - Heat № - Schmelze Nr	C	Cr	Mn	N	Ni	P	S	Si	
min	-	-	-	-	-	-	-	-	
max	-	-	-	-	-	-	-	-	
Y211001D04	0,045	18,04	1,05	0,053	8,07	0,028	0,002	0,39	

Результаты тестирования - Test results - Prüfergebnisse											
Plate/Coil No	Direc.	Top/Bot	Location	Form	Temp C	Предел прочности		Предел текучести		Твердость HV	Относительное удлинение % A50
						МПа Rm MPa	МПа Rp 0.2 MPa	МПа Rp 0.2 MPa	МПа Rp 0.2 MPa		
min						-	-	-	-	-	-
max						-	-	-	-	-	-
raw material	T	F	3	P	20	660		271		180	57

Результаты тестирования трубы - Tube Test Results - Rohrprüfungsergebnisse (GOST 10006-80)
 04527_00369

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
OK |

Дополнительная Информация - Other information - Andere Informationen :

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