



ЭЛЕКТРОСТАЛЬ
ТЮМЕНИ



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 2025652189

Вид документа 3.1 (ГОСТ 7566-2018)

Дата:	03.07.2025 г.
Вагон/Автомобиль:	С 479 ТХ 174
ИТД:	ГОСТ 535-2005, ГОСТ 380-2005, ГОСТ 8509-93 (1-10)

Заказчик (Покупатель)	Грузополучатель
1-10	
Наименование продукции	
Уголок стальной горячекатаный равнополочный	

Характеристики партий

№ п/п	Номер плавки	Марка стали	Класс прочности	сорт	профиль	Размеры, мм		Точность проката	Состояние поставки	Назначение (Качество поверхн.)	Категория по ставки	Вид обработки поверхн.	Класс кривизны	Шероховатость, мкм	Гр. назнач. по плав. анализу	кол-во	вес нетто, т
						Размер попер. сечения	Длина										
1-2,4,7-9	Заказ: 2025361322 (10)	СТЗсп5	1	уголок	25,00x25,00 x 3,00	МДП (Мерная длина с погрешностью не более 5%)	6000	В	ИТП	ИТП						6	12,354
	Партии: 225079346, 225079409, 225079348, 225079349, 225079347 №сертификата соответствия: RU.MCC.238.440.38593																
3	Заказ: 2025361322 (10)	СТЗсп5	1	уголок	25,00x25,00 x 3,00	МДП (Мерная длина с погрешностью не более 5%)	6000	В	ИТП	ИТП						1	2,062
	Партии: 225079475 №сертификата соответствия: RU.MCC.238.440.38593																
5	Заказ: 2025361322 (10)	СТЗсп5	1	уголок	25,00x25,00 x 3,00	МДП (Мерная длина с погрешностью не более 5%)	6000	В	ИТП	ИТП						1	2,058
	Партии: 225079179 №сертификата соответствия: RU.MCC.238.440.38593																
6,10	Заказ: 2025361322 (10)	СТЗсп5	1	уголок	25,00x25,00 x 3,00	МДП (Мерная длина с погрешностью не более 5%)	6000	В	ИТП	ИТП						2	4,038
	Партии: 225079320 №сертификата соответствия: RU.MCC.238.440.38593																
ИТОГО:																	
Вылавка: Дуговая сталеплавильная печь (электронеч), скрап-процесс																	
Разливка: Непрерывно-литая заготовка																	
Химический состав ковшевой пробы, %																	

Вылавка: Дуговая сталеплавильная печь (электронеч), скрап-процесс

Разливка: Непрерывно-литая заготовка

Химический состав ковшевой пробы, %

№ п/п	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	As	Mo	V	Ti	Al	Nb	N	Cu	Сз
1-2,4,7-9(*)	0,18	0,49	0,15	0,012	0,028	0,12	0,13	0,29	0,005	0,016	0,0010	0,0010	0,0010	0,0002	0,010	0,250	
3	0,19	0,49	0,15	0,015	0,020	0,15	0,15	0,30	0,007	0,023	0,0010	0,0010	0,0010	0,0002	0,010	0,267	
5(*)	0,16	0,46	0,15	0,011	0,027	0,17	0,14	0,30	0,005	0,020	0,0010	0,0010	0,0012	0,0002	0,010	0,238	
6,10(*)	0,17	0,48	0,15	0,016	0,029	0,15	0,14	0,28	0,006	0,017	0,0010	0,0010	0,0010	0,0002	0,011	0,250	

(*) - Химический состав в готовой металлопродукции.

Механические свойства

№ п/п	Предел текучести, Н/мм ²	Врем. сопротивление, Н/мм ²	Относ. удлинение, %	Ударная вязкость КСЧ при -20С, Дж/см ²	Угол, град.	Изгиб	Режим термической обработки образцов для механических испытаний, С		Ударная вязк. КСЧ после мех. старения, Дж/см ²	Режим термической обработки образцов после мех. старения, С
							Результат	испытаний, С		
1-2,4,7-9	345,00	471,00	34,10	120,00 125,00 118,00 121,00	9	10	11	12	13	
3	357,00	502,00	29,80	132,00 132,00 123,00 125,00	180	гарантия	в состоянии поставки в состоянии поставки в состоянии поставки в состоянии поставки	104,00 99,00 108,00 96,00	Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух	
5	338,00	472,00	30,80	124,00 115,00 119,00 127,00	180	гарантия	в состоянии поставки в состоянии поставки в состоянии поставки в состоянии поставки	119,00 106,00 106,00 107,00	Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух	
6,10	341,00	473,00	36,30	116,00 131,00 138,00 121,00	180	гарантия	в состоянии поставки в состоянии поставки в состоянии поставки в состоянии поставки	109,00 97,00 95,00 100,00	Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух Отпуск: 250С Воздух	

Примечание:

1-2,4-10 Металл радиоактивно безопасен.

СВ

3 Металл радиоактивно безопасен.

СВ

Вр.сопрот.годное с учетом прим.2 табл.2

