

тел. : +7 (85742) 7-33-20; 7-33-82
E-mail: miroshnichenko@amk-ygmk.ru

тел. : +7 (85742) 7-33-20; 7-33-82
E-mail: miroshnichenko@amk-ygmk.ru

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
QUALITY CERTIFICATE №

36180

Дата
Date 06.01.24

Лист 1 из листов 1
Sheet 1 of sheets 1

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

ГОСТ 7566-2018

Контракт № 1-ПП-АМК от 28.12.2022
Contract № спецификация №СМСМ-007059 от 24.11.2023

Заказ №
Production order № 2285

Заказчик:
Customer:

Наименование товара: фасонный профиль

Стандарт: ГОСТ 8509-93
ГОСТ 380-05; 535-05 кат.5"св" гр.1 ГП

Description of goods: shape profiles

Standard:

Род упаковки: пачки массой до 8 т
Kind of packing: weight bundles up to 8 mt

Состояние поставки: Горячекатаный
Delivery condition: Hot-rolled

Вагон №
RW-car № 68229889

Выплавка: конвертерный способ производства
Steelmaking process: basic oxygen steel making

Количество мест
No of plates 11

№ позиц. Item	Номера плавов Heat №	Номер партии Test №	Профиль Profile	Марка стали Steel grade	Сорт Sort	Размеры, мм Dimensions, mm			Количество товара		Вес, тн Weight, mt	
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length	штук Quantity	мест pcs	БРУТТО Gross	НЕТТО Net
2	24К20052	25	Уголок 125x10	Ст3пс5	1	10	125	12000	173	6	39,87	39,71
1	24К10021	32	Уголок 125x8	Ст3пс5	1	8	125	12000	127	4	23,41	23,31
1	24К20062	33	Уголок 125x8	Ст3пс5	1	8	125	12000	25	1	4,54	4,52
Итого/ Total									325	11	67,82	67,54

Выплавка :
Steelmaking process:

конвертерный способ производства
basic oxygen steel making

Сертификат качества №
Quality certificate №

36180

Номер плавки Cast №	Химический состав, %					Chemical composition, %											
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	V	Mo	Ti	As	Nb	CE	
	X 100		X 1000			X 100			X 1000							X 100	
24K10021	16*	47*	6*	17*	15*	5*	1*	1*								4.4*	2*
24K20052	15*	45*	7*	20*	17*	4*	1*	1*								4.1*	2*
24K20062	17*	51*	8*	17*	8*	4*	1*	1*								3.8*	2*

* - для ковшевой пробы

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ TEST RESULTS

№ партии test №	Испытание на растяжение и ударный изгиб					Tensile and impact test								Изгиб Bend			
	Размеры образца		Отбор образца			Температура испытаний	Предел текучести	Предел прочности	Относ. удлинение	Сужение	1=(J) 2=(J/cm ²) 3=(%) 4=(J/cm ²)	Энергия удара KU Energy Absorption Ударная вязкость KCU Impact strength Всклюпная составляющая Shear Fracture Ударная вязкость после механического старения					
	толщина	ширина	Место	Направление	Положение							Yield point	Tensile strength Rm		Elongation	Reduction of area Z	Значения Values
	thickness, mm	width, mm	Location	Direction	Position	temperature C°	Reh N/mm ²	Rm N/mm ²	Lo=200 %	%	1	2	3		Σn		
32	8	30		L		+20	307	419	31.0								sat
	7.5	10		L		-20				2	155	158		157			
	5	10		L		+20				4	176	183		180			
25	10	30		L		+20	284	405	33.0								sat
	10	10		L		-20				2	128	126		127			
	7.5	10		L		+20				4	137	142		140			
33	8	30		L		+20	305	418	31.0								sat
	7.5	10		L		-20				2	154	159		157			
	5	10		L		+20				4	183	189		186			

Примечание: улаковка катанкой

Подпись
Signature

/ Максимова С.В./

Штамп
Stamp

