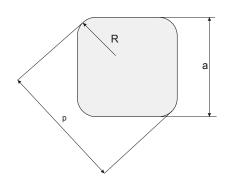


КВАДРАТНЫЕ ПРУТКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ



КВАДРАТНЫЕ ПРУТКИ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ С РАЗМЕРАМИ И ДОПУСКАМИ

Размер боковой части	Диагональ	Максимальная разница диагоналей	Радиус
а (мм)	Р (мм)	(MM)	R (MM)
100	131 +3/-3	6	> 9
130	166 +2/-3	5	> 20
150	193,9 +3/-3	5	> 22
200	247 +3/-4	6	> 30

Условия изготовления



в соответствии с PN-H-93011:1996

в соответствии с VdTÜV-Werkstoffblat 311-12.89

в соответствии с VdTÜV-Werkstoffblat 342-06.96

ПРЯМИЗНА

Прутки невыпрямленные – допустимое отклонение – 1- мм/м

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ

Прутки поставляются в состоянии: без термообработки, горячекатаные, смягченные,

УПАКОВКА

Прутки поставляются без упаковки

ПРИЕМНЫЕ ИСПЫТАНИЯ/СЕРТИФИКАТЫ

Приемные испытания проводятся на основании условий, определенных в нормах PN-H-93011:1996, а также Vd TŰV –Werkstoffblat 311-12.89 и 342-06.96. Результаты испытаний подтверждены сертификатами 3.1; 3.2. в соответствии с EN 10204.

МАРКИ СТАЛИ

Прутки для производства газовых баллонов изготавливаются из углеродистой и легированной стали согласно норме PN-H-93011:1996 и картам Vd TŰV –Werkstoffblat 311 и Vd TŰV –Werkstoffblat 342. Марки стали указываются ниже в таблице.

№ п/п	№ нормы	МАРКИ СТАЛИ
1	PN-EN 10025-2	E295; E335; E360; S235JR; S235JO; S235J2; S275JR; S275JO; S275J2; S355JR; S355JO; S355J2; S355K2
2	PN-EN 10025-3	S275N; S355N
3	PN-EN 10083	C22E; C35E; C45E; C55E; C60E; 41Cr4; 34CrMo4; 42CrMo4
4	EN 10084	C10E; C15E; 16MnCr5, 20MnCr5
5	PN-EN 10273	P235GH; P250GH; P265GH; P295GH; P355GH; 16Mo3
6	DIN 2528	C21
7	DIN 17243	C22.8
8	PN-89/H-84023/07	R35; R45
9	PN-75/H-84024	K10, K18
10	DIN 1629 (Одобрение TÜV Hannover)	St37.0, St44.0; St52.0
11	DIN 17175 (ОдобрениеTÜV Hannover)	St35.8, St45.8
12	PN-H-93011/96	35, 28Mn6; 30G2F; 34CrMo4
13	VdTÜV 311-12-89 VdTÜV 342-06-96	34CrMo4
14	PN-93/H-92147 Правила приема морских обществ: PRS, LRS, GL, DNV, ABS	A; B; D; AH32; AH36; DH32; DH36

