



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №: 122603272

(стр. 450)

Вид документа 3.1
Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертифицишен по ISO 9001:2015 Сертификат № RU005991



Лист: 1 из 2

Грузоотправитель: Филиал "ЗСМК" ПАО "ЕВРАЗ"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Група Компаний Демидов" (Код:1000)

Станция: Автодорожная

Наименование продукции: ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные



Номер транспортного средства		Код станции	Дата отгрузки	Год исполнения Номер заказа	Номер фактуры	Кв. зак.	Бригада отруз.	Таб.№ контр.	ЛВП	Кол-во мест	Вид грузовых мест						
M398MH142, AM101342		111111	31.01.2026	26.4700097549	0021035026	1	1	3033493	01	4	СВЯЗКИ						
N пм	Плавка Партия	НД	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн по овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	Сорт	Коп. штанг	Кол. мест	Вес (т)
									A	B	C						
1	80	455743	ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 27772-2021	09Г2С С345	345-15-1ГП 13-1ГП			A	75	6	12000	М/Д		1		1	2,750
2	80	460398	ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 27772-2021	09Г2С С345	345-15-1ГП 13-1ГП			A	75	6	12000	М/Д		1		3	17,180

(ГО) - ГАРАНТИЯ СВАРИВАЕМОСТИ - 1, 2. Высокая точность прокатки - 1, 2

Условия поставки ВУ-2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %																
№ пп	Плавка	Марка	(*)													
пп	Партия	стали	C	Si	Mn	S	P	Cr	NI	Cu	As	N	Al	Ti	V	Mo
1	455743	09Г2С С345	0.1000	0.5600	1.3400	0.0150	0.0130	0.0130	0.0210	0.0280	0.0030	0.0070	0.0380	0.0016	0.0020	0.0020
2	460398	09Г2С С345	0.1080	0.5800	1.3900	0.0100	0.0110	0.0230	0.0240	0.0330	0.0030	0.0080	0.0340	0.0020	0.0010	0.0028
																0.3771

		МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
N пп	Плавка Партия	Марка стали	Механические свойства										Ударная вязкость				Твер- дость	Технолог.		Относит. площадь смятия попер. ребер, fr	Виды испытаний		Зер- но попо- но бап.	Масса попо- но бап. Метра	Стат. показатели																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
			Нlmm2			%				Дж/см2			хол. исп.	Иатпб с разбл.	Мак. стр.	Мин. стр.		Кл/т	Условия провед. испытаний		Ср- но бап.	Гв			Гр																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
			σ _n	σ _т	σ _{0,02}	σ _n / σ _т	δ5	δ _п	δ _{max}	ψ	Темп обращ- °C	Тип образ- ца										Мех.стар +20° C			НВ	УД	УД	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
																																				—	—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			435	377			35.0				-70	КСУ	204	255		УД																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</

Смодри продолжение