



Производитель: Никольский завод стальных труб "ЮТІСТ" (Украина)
 Producer: Nikopol steel pipe plant YUTIST, CJSCo (Ukraine)
 56, пр. Трубников
 г. Никополь
 Днепропетровская обл.
 Украина, 53201
 tel:+38-05662-25062, -22147
 E-MAIL: UTST@UTIST.COM.UA



5L-0537



07-202-1326-WP-0650/10



СЕРТИФИКАТ ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ / CERTIFICATE OF CHECK TESTS № 587-В от/дд. 09.11.2010
 в соответствии с / in acc. with EN 10204/3.1B

Автомобиль № Вид груз. мест пакеты Грузополучатель
 Truck No Type of cargo places bundles Consignee American Piping Products, Inc.
 Кол-во груз мест Страна назначения
 Q-ty of packages 17 Destination country USA
 Дата 20.05.2010
 Contract No 3

Наименование продукции Description of goods	Стандарт Standard	Неразрушающие испытания пройдены	Марка стали Steel grade	термообработка / heat treatment с прокатного нагрева after rolling heating
трубы стальные бесшовные seamless steel pipes	ASTM/A53A / SA 53A /SA106/A/SA 333/ API 5L	NDE	Gr.B/ Gr.6	Уровень технической характеристики PSL 1 Level of technical characteristic PSL 1

Дополнительные требования: согласно Контракта № 3 от 20.05.2010
 Additional requirements: according to Contract No 3 dd. 20.05.2010

Маркировка: согласно Контракта № 3 от 20.05.2010
 Marking: according to Contract No 3 dd. 20.05.2010

№ п/п Item No	№ заводской партии Lot number	№ плавки Heat No	Наружный диаметр(мм) x толщина стенки(мм) x длина(мм) Outer diameter (mm) x W.T. (mm) x Length (mm)	размер x толщина стенки (дюйм) x длина (фут) S x W.T. (inch) x Length (foot)	СН № режима SCH	Класс веса Weight Class	Способ изготовления Method of manufacture	Кол-во брутто, т Quantity G.W., M.Tons	Кол-во нетто, т Quantity N.W., M.Tons	Кол-во футов Quantity of feet	Кол-во, метров Quantity, meters	Кол-во, штук PCS of pipes	№ места Place No
1	01792	16163	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,295	1,290	1259,83	384,00	60	2
2	01792/3	16163	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,305	1,300	1259,83	384,00	60	53
3	01793	16163	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,310	1,300	1259,83	384,00	60	55
4	01793/1	16163	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,310	1,300	1259,83	384,00	60	48
5	01791/2	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,285	1,300	1259,83	384,00	60	3
6	01791/4	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,295	1,290	1280,82	390,40	60	4
7	01795/1	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,320	1,290	1259,83	384,00	60	49
8	01795/2	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,325	1,320	1259,83	384,00	60	54
9	01795/3	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,325	1,320	1259,83	384,00	60	56
10	01796	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,315	1,310	1259,83	384,00	60	50
11	01796/1	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,290	1,280	1259,83	384,00	60	18
12	01796/3	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,275	1,270	1259,83	384,00	60	16
13	01796/4	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,285	1,280	1259,83	384,00	60	12
14	01797	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,295	1,290	1259,83	384,00	60	52
15	01797/1	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,295	1,290	1259,83	384,00	60	15
16	01797/2	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,285	1,280	1259,83	384,00	60	51
17	01797/4	23752	33,4x4,55x6400	1"x0,179"x21'	80	-	гор.деф./hot fin.	1,285	1,280	1259,83	384,00	60	17
Итого/Grand total (17)								22,095	21,940	17438,10	6534,40	1020	



РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ / TEST RESULTS

№ плавки Heat No	Химический состав трубной заготовки / Chemical composition of pipe billet Массовая доля элементов, % Element fraction of total mass, %												CE=%C+%Mn/6+ (%Cr+%Mo+%V)/5	%Cr+%Cu+%Mo+ %Ni+%V	Nb+V	Nb+V+Ti
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Ti				
16163	0,21	0,20	0,44	0,012	0,006	0,05	0,03	0,07	0,009	0,002	0,001	0,005	0,34	0,16	0,003	0,008
23752	0,21	0,22	0,41	0,015	0,012	0,17	0,10	0,14	0,002	0,003	0,001	0,005	0,45	0,42	0,004	0,009

№ плавки Heat No	Химический состав готовой продукции / Chemical composition of finished material Массовая доля элементов, % Element fraction of total mass, %												CE=%C+%Mn/6+ (%Cr+%Mo+%V)/5	%Cr+%Cu+%Mo+ %Ni+%V	Nb+V	Nb+V+Ti
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Ti				
16163	0,19	0,21	0,43	0,015	0,012	0,17	0,11	0,14	0,009	0,002	0,001	0,001	0,43	0,42	0,003	0,004
23752	0,21	0,20	0,46	0,012	0,007	0,06	0,04	0,07	0,002	0,003	0,001	0,001	0,35	0,17	0,004	0,005



СЕРТИФИКАТ ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ / CERTIFICATE OF CHECK TESTS №

587-В

№ п/п Item No	Номер заводской партии Set for testing	№ плавки Heat No	Механические свойства / Mechanical properties					Испытание на удар по Шарпи, образцы с V-разрезом Charpy impact test, V-notch				Температура испытания Test temperature	
			Предел прочности Tensile strength, Rm		Предел текучести Yield strength, Rp		Удлинение Elongation A, %	размер образца, мм specimen size, mm	фут x фут / ft x lb			С°	
			MPa	PSI	MPa	PSI			1	2	3		среднее average
1	01792	16163	522	75500	348	50500	34	10x3,33	10	16	10	12,0	-50°
2	01792/3	16163	522	75500	348	50500	34	10x3,33	10	13	13	12,0	-50°
			502	73000	309	44800	34						
3	01793	16163	502	73000	308	44700	33	10x3,33	10	10	10	10,0	-50°
			479	69500	290	42000	30						
4	01793/1	16163	483	70000	300	43500	34	10x3,33	11	10	10	10,3	-50°
			485	70500	311	45100	34						
5	01791/2	23752	492	71500	314	45500	34	10x3,33	19	23	23	21,7	-50°
			538	78000	388	56500	36						
6	01791/4	23752	538	78000	388	56500	36	10x3,33	18	18	18	18,0	-50°
			507	73500	338	49000	33						
7	01795/1	23752	523	76000	326	47300	34	10x3,33	23	23	22	22,7	-50°
			474	68500	280	40600	32						
8	01795/2	23752	499	72500	288	41800	32	10x3,33	13	13	14	13,3	-50°
			516	75000	334	48400	39						
9	01795/3	23752	491	71000	295	42800	33	10x3,33	12	16	13	13,7	-50°
			485	70500	284	41200	34						
10	01796	23752	473	68500	271	39300	33	10x3,33	24	27	27	26,0	-50°
			506	75500	335	48600	34						
11	01796/1	23752	492	71500	288	41800	34	10x3,33	12	11	16	13,0	-50°
			500	72500	358	52000	31						
12	01796/3	23752	516	75000	361	52500	35	10x3,33	12	12	15	13,0	-50°
			475	69500	319	46300	35						
13	01796/4	23752	473	69500	319	46300	35	10x3,33	28	26	29	27,7	-50°
			498	72000	354	51500	35						
14	01797	23752	498	72000	354	51500	35	10x3,33	19	20	24	21,0	-50°
			510	74000	329	47700	34						
15	01797/1	23752	517	73500	341	49400	35	10x3,33	20	17	18	18,0	-50°
			518	75000	309	44800	31						
16	01797/2	23752	518	75500	340	49300	35	10x3,33	10	11	12	11,0	-50°
			517	73500	293	42500	31						
17	01797/4	23752	517	71500	290	42100	34	10x3,33	24	24	27	24,0	-50°
			517	73000	348	50000	35						
				75500	350	51000							



Примечание: Ордер / Order PO: H 10942

Note: Проведен неразрушающий вихрековой контроль по методике E 309 - удовлетворительно.

Nondestructive eddy-current test are carried out as per technique E 309 - satisfactorily.

Максимальная твердость не превышает 22HRC в соответствии с NACE MR 0175.

Maximum hardness does not exceed 22HRC in acc. with NACE MR 0175.

Проведены гидроиспытания при давлении 2500 PSI продолжительность гидростатических испытаний 7сек.-удовлетворительно

Hydrostatic tests are performed with pressure 2500 PSI, duration of hydrostatic testing 7 sec.-satisfactorily.

Номинальный размер продольного полосового образца для испытания на растяжение:

Ширина, мм: 19,0 ± 0,7

Расчетная длина, мм: 50

Nominal size of longitudinal strip specimen for tension test :

Width, mm: 19,0 ± 0,7

Calculated length, mm: 50

Допуск по длине: - 0/+ 100 мм

Length tolerance: - 0/+ 100 mm

Трубы испытаны на сплющивание - удовлетворительно.

Pipes are tested with flattening test - satisfactorily.

Трубы испытаны на загиб - удовлетворительно.

Pipes are tested with bend test - satisfactorily.

Концы труб прямообрезанные, зачищенные от заусениц.

Pipe ends are straight, protected from burrs.

Материал не содержит ртути.

No mercury contamination.

На трубах не производился ремонт способом наварки.

Pipes are not repaired by welding-on process.

Концы труб защищены полиэтиленовыми пробками.

The ends of pipes are protected with polyethylene caps.

Наружная поверхность труб покрыта грунт-эмалью "АКРОКОР" в два слоя.

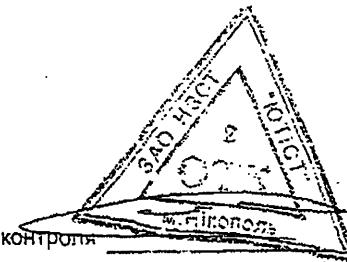
The outside surface of pipes is covered with priming-enamel "AKROKOR" in two layers

Проведен 100% визуальный контроль и контроль геометрических параметров - удовлетворительно.

100% visual control and control of geometric sizes is effected - satisfactorily.

Сертификатор
Prepared by

Старший контрольный мастер отдела технического контроля
Senior control foreman of quality control department



Освидетельствовано в присутствии
Witnessed by

