Общество с ограниченной ответственностью «ПРОСАНТЕХ»

ОГРН 1157746047315; ИНН 7714326829; КПП 771401001

123290 г. Москва, улица Черняховского, дом № 15, корп.2, эт.1, пом.1, оф.4К

р/с 40702810338000023439 в Московский Банк ПАО «СБЕРБАНК» г. Москва

БИК 044525225, к/с 30101810400000000225

тел: 8 (916) 638-96-12, 8 (916) 031-58-65, тел: 8 (495) 109-03-63

e-mail: prosan63@mail.ru

web: oooprosantex.ru

Паспорт качества

Условное обозначение	DN,мм	L	Рабочая среда	Присоединение к трубопроводу	Давление	Масса ,без покрытия,кг
Муфта Ду 65 ГОСТ 8966-75	65	65	воздух, топливный и природный газ, горячая и холодная вода, пар другие неагрессивные среды.	резьбовое (резьба в-утренняя трубная цилиндрическая G 2 1/4 дюйма).	1,6 (16) МПа (кгс/см²)	0,669

Сведения о материале

Материал	Удельный вес	Термообработка	Температура критических точек	Температура ковки,	Свариваемость материала:	Склонность к отпускной хрупкости
Ст 20Х	**7830кг/м3**	**Нормализация**	Ac_1 = 750 , $Ac_3(Ac_m)$ = 825 , $Ar_3(Arc_m)$ = 755 , Ar_1 = 665 , Mn = 390	начала 1260, конца 750. Заготовки сечением до 200 мм охлаждаются на воздухе, 201-700 мм подвергаются низкотемпературному ОТЖИГУ.	без ограничений кроме химико-термически обработанных деталей. Способы сварки: РДС, КТС без ограничений.	**Не склонна**

https://proconsim.ru/

Дата выпуска : 01.01 2022

Лука И.Н. _____

Начальник ОТК Лука Л.В. _____



https://proconsim.ru/