

Грузотправитель: ОАО "Новокузнецкметаллопторг"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Группа Компаний Демидов" (Код:7028)

Станция назначения: ОБЬ

Наименование продукции: ГОСТ 2590-2006 - Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый



Номер транспортного средства	Код станции	Дата отгрузки	Год исполнения Номер заказа	Номер фактуры	Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	ЛВП	Кол-во мест	Вид грузовых мест
56357130	850100	15.02.2026	26, 4700096718	0021051701	1	4	1	01	5	ПАЧКА

N пп	Ном поз	Плавка Партия	НД	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	Сорт	Кол. штанг	Кол. мест	Вес (т)
										A	B	C						
1	120	560155 - 2	ГОСТ 19281-2014	09Г2С	345-15	Круг 25			B1	25		6000	м/д		1		2	5.210
2	330	460046 - 2	ГОСТ 19281-2014	09Г2С	345-15	Круг 26			B1	26		6000	м/д		1		3	9.690

Группа качества поверхности 2ГП - 1, 2; Кривизна проката для класса II - 1, 2; Предельные отклонения по длине проката группа БД

Итого по позиции № 120: 2 5.210 **Итого Нетто:** 5 14.900

Итого по позиции № 330: 3 9.690 **Нетто+Увязки:** 14.950

Брутто: 14.950

Условия поставки ВУ-2

№ пп	Плавка Партия	Марка стали	(*) ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %																	
			C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	Ti	V	Mo	Nb	W	Zr	Cэ
1	560155 - 2	09Г2С	0.1000	0.5500	1.3200	0.0120	0.0160	0.0160	0.0150	0.0200	0.0030	0.0060	0.0340	0.0023	0.0400	0.0011	0.0010			0.3300
2	460046 - 2	09Г2С	0.1000	0.6000	1.3200	0.0170	0.0120	0.0220	0.0230	0.0300	0.0030	0.0070	0.0400	0.0020	0.0370	0.0030	0.0010			0.3300

			МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
N пп	Плавка Партия	Марка стали	Механические свойства								Ударная вязкость				Твер- дость	Технолог. испытания		Мак. стр.	Масса ок.	Относит. площадь смятия попер. ребер, fr	Виды испытаний	Зер- но бал.	Масса погон- ного метра	Стат. показатели																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
			Н/мм2			σ _в / σ _т	%				Дж/см2					хол. изг.	Изгиб с разгиб.				Мик. стр.			кг/т	Условия провед. испытаний	G _B		G _T																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _P	δ _{max}	Ψ	Темп °C	Тип образ- ца	Мех.стар +20 °C	S				So	S							So																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			S/X	So/X	~		S/X	So/X																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
1	560155 - 2	09Г2С	499	382			32.5				-70	KCU	263	380		УД																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

Смотри продолжение