



ІНТЕРПАЙП
НИКО ТЬЮБ

ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ»

Юридична адреса : пр.Трубників, 56, м. Нікополь, Україна, 53200

Адреса виробництва : пр.Трубників, 56, м. Нікополь, Україна, 53200

Контактна інформація: +38(0566) 63-01-33, www.interpipe.biz

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ № 10162
INSPECTION CERTIFICATE № 10162
EN 10204-2004/3.1

Вантажоодержувач
BUYER

Контракт № COC21/1573
Contract #

Країна USA
Country
Транспортний засіб
Vehicle №

Заводське замовлення № 010311
Production order #

Номер замовлення клієнта
Customer's ref #PO#M2601 - 117
5042662

96289665

Дата 30.12.2021г.
Date

Аркуш 1 Аркушів 1
Sheet Sheets

Найменування та код товару Description and code of goods		Найменування стандартів Specifications						Клас постачання Class of delivery	Тип різьблення Thread type		
Трубы стальные бесшовные горячекатаные для трубопроводов Seamless steel hot-rolled pipes for pipelines		ASTM A106/A106M-2019a/ ASME SA106/SA106M-2019/ ASTM A53/A53M-2020/ ASME SA53/SA53M-2019/ ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-2:2015/ ANSI/NACE MR0103/ISO 17945:2015									
№ поз. Item No	Номер пачунка Bundle #	Марка сталі Grade Коротке позначення Brief Designation	Номер плавки Heat #	Номер партії Inspection Lot #	Розміри Dimensions			Загальна довжина Total length	шт piece	Фактична вага Actual weight	
					Діаметр	Товщина стінки	Довжина			брутто gross	нетто net
					OD дюйм inch	WT дюйм inch	length фут ft				
1.	21-14-17076	B/C	1215787	11093	4.500	0.337	21.0-21.3	210.0	10	3240.8	3218.7
2.	21-14-17077	B/C	1215787	11093	4.500	0.337	21.0-21.3	210.0	10	3240.8	3218.7
3.	21-14-17078	B/C	1215787	11093	4.500	0.337	21.0-21.3	210.0	10	3240.8	3218.7
		NPS 4	Sch 80 XS				TOTAL/ПАЗОМ	630.0	30	9722.4	9656.1
BUNDLES/ПАКУНКІВ 3											



INTERPIPE
NIKO TUBE

LIMITED LIABILITY COMPANY «INTERPIPE NIKO TUBE»

Legal address: Trubnykiv ave, 56 Nikopol, Ukraine, 53200

Facility address: Trubnykiv ave, 56 Nikopol, Ukraine, 53200

Contact information: +38(0566) 63-01-33, www.interpipe.biz

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ № 10162
INSPECTION CERTIFICATE № 10162

Аркуш 1
Sheet

Аркушів 1
Sheets

Хімічний склад за сертифікатними даними на заготівку та результати контролю хімічного складу металу труб
Heat analysis acc. to the billet manufacturer certificate & results of chemical analysis of pipes

Номер плавки Heat #	Номер партії Lot #	Лабораторія Laboratory	Хімічний склад Chemical composition %															Завод виробник заготовки Steel supplier	
			C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo	Ti	V	Nb	Al _{total}	B	CE		
min			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	"MP'DNEPROSTEEL" LLC "Дніпросталь"
max			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1215787		DneprSteel NIKOTUBE* NIKOTUBE*	17 18 18	104 104 104	25 26 26	3 2 2	13 11 8	8 8 9	11 18 18	10 11 10	4 5 5	3 2 1	2 1 1	35 38 38	0.3 0.2 0.2	38 39 39			

Аналіз плавки згідно сертифікату заводу-виробника / - контрольний аналіз від труб.

Сталь вироблена методом плавлення в печі електродуги з подальшим безперервним розливанням. Сталь що повністю розкислює і дрібнозерниста. Сталь розкислена алюмінієм. Адреса заводу виробника заготовки: Україна, 49051, р.Дніпро, вул. Дніпросталевська, 4 Steel has been produced by the EAF with continuous casting process. Steel is fully killed and made to fine grain practice. Aluminium killed steel. The address of steel supplier: Ukraine, 49051, Dnipro, 4 Dniprostaivska str.

При розрахунку вуглецевого еквіваленту використана формула: /When calculating the carbon equivalent the following formula was used:
CE=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15

Результати випробувань труб - Test results for pipes

Номер плавки Heat#	Номер партії Lot#	Механічні властивості Mechanical Properties														
		Випробування на розтягнення Tensile test							Випробування на удар /Impact test							
		Межа міцності Tensile strength	Межа пластичності R _{0,5} Yield strength R _{0,5}	Відносне подовження Elongation	Ставлення отворів Ratio of holes	Орієнтація зразка Specimens orientation*	Ширина смугового зразка Width of strip specimen	Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	Довжина зразка Length of specimen	Твердість Hardness	Середнє значення Average	Орієнтація*	Тип надріза, температура Type of notch, temperature	Норматив/Norm	Середнє значення Average	В'язка складова Shear area
min	max	PSI 70000	PSI 40000	% -	-	-	дюйм/ inch	дюйм/ inch	дюйм/ inch	HRB -	HRC 22	-	min	-	%	дюйм/ inch
1215787	11093	76000	51000	38.0		L	1.000		1.970	81 80 81 av.80.7	<22					

* L - Поздовжній зразок / Longitudinal specimen; T - Поперечний зразок / transverse specimen

** Результати випробувань зменшених зразків перераховані на повнорозмірні/Non-fullsize specimens results convert to fullsize (10x10mm)

Інші види контролю/ Other tests

Вид випробування/ Type of test	Параметри/ Criteria	Результати контролю/Test results
Сплющування/ Flattening test	Труби пройшли випробування на сплющування./Pipes passed flattening test.	Задовільно / Satisfactory
Випробування гідравлічним тиском/ Hydrostatic test	100% / 2800 PSI / 5 sec.	Задовільно / Satisfactory
Неруйнівний контроль тіла труби/ Non-destructive inspection full length body	Метод контролю:/Method:/Магнітоіндукційний контроль:/Magnetic flux leakage inspection;/Поздовжня риска 12,5% на зовнішній і внутрішній поверхні по ISO 10893-1./Longitudinal notch with depth 12,5% on external and internal surface acc. to ISO 10893-1.	Задовільно / Satisfactory
Візуальний контроль/ Visual inspection	За стандартом / As per Standard	Задовільно / Satisfactory
Контроль геометричних параметрів/ Dimensional inspection	За стандартом / As per Standard	Задовільно / Satisfactory

Стан постачання/ Delivery condition

Загальні умови/ General condition	Труби виготовлені і випробувані відповідно до вимог ASTM A106/A106M-2019a/ ASME SA106/SA106M-2019/ ASTM A53/A53M-2020/ ASME SA53/SA53M-2019/ ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-2:2015/ ANSI/NACE MR0103/ISO 17945:2015 і замовлення / Pipes were produced and inspected according to requirements of ASTM A106/A106M-2019a/ ASME SA106/SA106M-2019/ ASTM A53/A53M-2020/ ASME SA53/SA53M-2019/ ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-2:2015/ ANSI/NACE MR0103/ISO 17945:2015 and order's requirements
Термообробка/ Heat treatment	Труби виготовлені шляхом гарячої деформації і нормалізовані при температурі 845... 945 град., охолодження на повітрі./Pipes followed by Hot Forming followed by normalizing at the temperature 845 deg C to 945 deg C cooled at air.
Покриття/ Coating	Труби покриті лаком./Pipes are coated with varnish.
Фаска (якщо потрібно)/ Bevelled ends if required	Труби відвантажені з фаскою./Pipes are beveled.
Захист кінців/ Protection of pipe ends	Кінці труб оснащені пластиковими ковпачками/заглушками./ The ends of pipes are equipped by plastic caps/plugs.
Додаткова інформація/ Additional information	Вага фактична./ Actual weight . Максимальне утримання свинцю - 0,004%./Max lead amount 0.004% accepted as NIL. Залишковий магнетизм не більше 30/35 Gs./The residual magnetism of less than 30/35 Gs. Труби не містять ртуть і свинець./Material is free of mercury and lead. Ремонт зварюванням заборонено./No weld repair.

Країна походження: Україна

Country of origin: Ukraine.

Ваші пропозиції щодо поліпшення продукції просимо направляти на ел.адрес/ Please send Your proposals for improving the product by e-mail or fax or by phone

info@nsp.interpipe.biz www.interpipe.biz Phone: +380 566-630-133 Fax: +380 566-639-379.

e-mail: info@us.interpipe.biz Phone: 17133330333 Fax: 17133330330

Цей інспекційний сертифікат належить тільки до перерахованої в ньому продукції. Неприпустимо внесення змін або інше неправомірне використання сертифіката. This inspection certificate is only for the listed products. Modification or unauthorized use of the certificate is strictly prohibited. Violations can be considered as forgery and is subject to prosecution

Інспекційний сертифікат сформовано та перевірено контролером сертифікатором ЛУГОВАЯ ТАТЬЯНА СЕРГЕЄВНА

/Inspection Certificate was drawn up and checked by the Certificate Inspector LUGOVAJA TATJANA SERGEEVNA

Дата: 30.12.2021

Date:

Підпис інспектора 3-ї сторони:

Signature of 3-rd Part Inspector:

Підпис ВТК

Signatures QCD

