



БАМЗ
БАРНАУЛЬСКИЙ
ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НВ61.Н13382

Срок действия с 18.09.2020 по 17.09.2023

№ **0511879**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ RA.RU.11НВ61

Орган по сертификации ООО "ЦЕТРИМ". Адрес: 153000, РОССИЯ, Ивановская область, город Иваново, улица Богдана Хмельницкого, дом 36В. Телефон: +7 4932773165. Адрес электронной почты: info@setim.ru

ПРОДУКЦИЯ Элементы трубопроводов, выдерживающие воздействие давления, предназначенные для жидкостей и используемые для рабочих сред группы 2. Заглушки эллиптические, заглушки плоские, заглушки поворотные стальные. Торговая марка ООО "БЛМЗ". Серийный выпуск.

КОД ОК
25.99.29

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 17379-2001, ОСТ 34-10-758-97, Т-ММ-25-01-06

КОД ТН ВЭД
7307998009

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "Барнаульский литейно-механический завод".
ОГРН: 1102223002078, ИНН: 2222786149, КПП: 22201001. Адрес: 656922, РОССИЯ, Алтайский край, город Барнаул, улица Звездная, дом 6, телефон: 8(3852)398794, адрес электронной почты: info@blmz.ru.

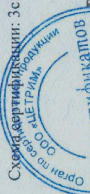
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществу с ограниченной ответственностью "Барнаульский литейно-механический завод".
ОГРН: 1102223002078, ИНН: 2222786149, КПП: 22201001. Адрес: 656922, РОССИЯ, Алтайский край, город Барнаул, улица Звездная, дом 6, телефон: 8(3852)398794, адрес электронной почты: info@blmz.ru.

НА ОСНОВАНИИ

Протокол испытаний № 001/А-18/09/20 от 18.09.2020 года, выданный Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "ТАНТАЛ" (аттестат аккредитации РОСС RU.31578.04.0ЛНД.ИЛ113)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок действия: 3с



Руководитель органа

подпись

П.Г. Рухлядев
инициалы, фамилия

В.П. Широков
инициалы, фамилия

Эксперт

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Сталь 20



Сталь 12Х18Н10Т

тел./факс:

+7 (3852) 39-87-94,

+7 (3852) 54-58-28,

+7 (3852) 54-58-21.

РФ, 656922, Алтайский край,

г.Барнаул, ул.Звездная 6

эл. почта: info@blmz.ru

сайт: blmz.ru

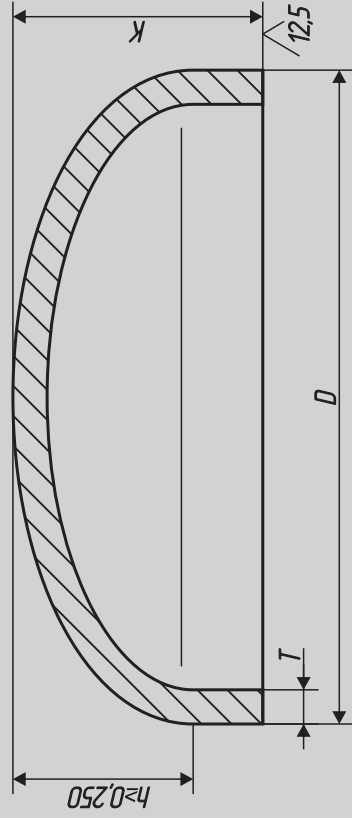
Заглушки стальные – это детали трубопроводов, предназначенные для постоянной или временной герметизации концевых отверстий магистральных и промысловых трубопроводных конструкций. Также они широко используются для изготовления емкостей промышленного назначения, работающих под давлением. Пределы применения деталей по температуре и условному давлению, работающих в условиях гидравлических ударов, резких тепловых, переменных нагрузок, воздействия значительных внешних нагрузок дополнительно к внутреннему давлению, специфических физических химических свойств среды (в т.ч. агрессивности, требующей прибавки толщины стенки) и др. должны устанавливаться в технических условиях и (или) конструкторской документации на конкретные стальные заглушки.

Основные технические характеристики эллиптических заглушек:

- Присоединение: сварка.
- Условный диаметр, DN: от 32 до 530 мм.
- Максимальное давление: до 16 МПа.
- Рабочая температура: от -70 °С до +450 °С.
- Материал: углеродистая сталь 20.

Высоколегированная нержавеющая марка стали 12х18н10т, из которой произведена заглушка, может эксплуатироваться в условиях повышенной степени влажности, поэтому отлично подходит для установки в трубопроводы водоснабжения. Материал выдерживает агрессивные среды, благодаря чему элемент широко применяется для закрытия труб, в которых транспортируются жидкости с содержанием солей, кислот, щелочей.

Заглушка 12х18н10т может выдерживать высокие температуры, а также их перепады. Она без потери качества способна контактировать со средой при температуре +350оС и сохранять эластичность металла при стабильно низкой температуре до -70оС.



D*Т	Dу, МПа	Т, мм	К, мм	Масса кг
32*3	16,0	3	15	0,1
38*3	16,0	3	20	0,1
45*3	16,0	3	20	0,2
57*3	16,0	3	30	0,2
76*4	16,0	4	40	0,4
89*4	16,0	4	45	0,6
108*4	16,0	4	50	0,7
114*4	16,0	4	50	0,7
133*4	16,0	4	55	0,9
159*4.5	16,0	4,5	65	1,5
219*6	16,0	6	75	2,5
273*8	16,0	8	85	5,0
325*10	16,0	10	100	11,0
377*10	16,0	10	115	16,0
426*10	16,0	10	125	19,0
530*10	16,0	10	150	25,0

Испытание произвел « _____ » _____ г. (штамп ОТК.)

