



Грузоотправитель: Филиал "ЭСМК" ПАО "ЕВРАЗ"
Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Группа Компаний Демидов" (код:1000)
Станция: Автодоставка
Наименование: ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные
продукции:



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						
0912СС154, АМ462439		111111	21.01.2026	26.4700097549	0021035017	1	2	3033496	01	4	СВЯЗКИ						
N п/п	Плавка Партия	НД	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн по овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	Сорт	Кол. шт/шт	Кол. мест	Вес (т)
									A	B	C						
1	50	460309	ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 27772-2021	09Г2С С345	345-15-1П 13-1П	Уголок 125x8		A	125	8	12000	М/Д		1		4	19.520

(ГС) – ГАРАНТИЯ СВАРИВАЕМОСТИ - 1; Высокая точность прокатки - 1
Условия поставки ВУ-2
Итого по позиции № 50: 4 19.520 Итого Нетто: 4 19.520
Нетто+Увязки: 19.560
Брутто: 19.560

№ пп		Плавка Патрия	Марка стали	ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %																	
				(1)																	
				C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	Ti	V	Mo	Nb	W	Zr	Ca
1				0,1040	0,5700	1,4700	0,0070	0,0130	0,0280	0,0220	0,0360	0,0020	0,0079	0,0300	0,0030	0,0030	0,0026	0,0010			0,3884
460309				09Г2С С345																	

		МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
N пп	Плавка Партия	Марка стали	Механические свойства										Ударная вязкость				Твер- дость	Технолоп.		Мак. стр.	Масса ок.	Относит. площадь попер. ребер, fr	Виды испытаний		Зер- но бал.	Масса погон- ного метра	Стат. показатели																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
			Н/мм2			%			Дж/см2				хол. изг.	Изгиб с разгб.	Мик. стр.	кВт		Условия провед. испытаний	Gв				Gт																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}	σ _в / σ _т	δ ₅	δ _p	δ _{max}	ψ	Темп °C	Тип образ- ца							Мех.стар +20° C				УД	УД			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—