

Паспорт

Труба нержавеющая холоднотянутая
TL-10x1.5mm-S316/316L

«A FLOW»



Дата производства _____._____.2025

Кучеренко Дарья



1. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие **TL-10x1.5mm-S316/316L** соответствует требованиям технической документации и признано годным к эксплуатации.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Труба **TL-10x1.5mm-S316/316L** - холоднотянутая бесшовная труба из нержавеющей стали. Применяется в качестве элементов трубопроводов, работающих под избыточным давлением. Рабочие среды: газ/жидкость 1,2 группы, совместимые с материалом изделия. Труба может использоваться в системах с газами до 6.0 класса чистоты и чище на усмотрение заказчика.

Сведения об обязательном подтверждении соответствия:

— Сертификат TP TC 032/2013 № ЕАЭС KG 417/043.KR.02.12614 от 08.07.2025 до 07.07.2030

Предприятие-изготовитель: «A FLOW CHINA».. Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Китай, China, PRC, Ningbo, North-Bank Fortune Centre, №10 building. Сайт: a-flow.com.

Уполномоченный представитель в РФ: ООО «Флюид-Лайн», Москва, ул. Большая Семёновская, д. 49, пом/эт/ком I/5/16. 8(495)984-41 00, www.fluid-line.ru.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Трубы поставляются в виде прямых отрезков длиной не более 6 м.

Таблица 1 – Комплект поставки

Наименование	Количество
TL-10x1.5mm-S316/316L	1 м.
Паспорт	1

4. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты производства.

5. ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 2 – Основные характеристики

Наименование характеристики	Характеристика
Материал трубы	Нержавеющая сталь 316/316L
Тип отжига	Светлый отжиг
Стандарт	ASTM A269
Диаметр трубки	10 мм
Толщина стенки трубки	1.5 мм
Рабочая температура	от -196 °С до 450 °С
Рабочее давление	см. таблицу ниже
Срок службы	25 лет
Номер плавки	Серийный номер *

*Серийный номер может отсутствовать

Таблица 3 – Зависимость давления от диаметра и толщины нерж. дюймовой трубы

Наруж. диаметр	Толщина, дюймы и мм												
	мм	0.51	0.71	0.89	1.24	1.65	2.11	2.41	2.77	3.05	3.40	3.96	4.78
дюйм*		0.02	0.028	0.035	0.049	0.065	0.083	0.095	0.109	0.12	0.134	0.156	0.188
1/16"	1.59	828											
1/8"	3.18		587	752									
3/16"	4.76		373	483	704								
1/4"	6.35		276	352	518	704							
5/16"	7.94			276	400	552							
3/8"	9.53			228	331	449							
1/2"	12.70			179	255	352	462						
5/8"	15.88				200	276	359	414					
3/4"	19.05				166	228	290	338	400				
7/8"	22.23		Для газов		138	193	248	290	331				
1"	25.40		применяйте			166	214	248	290	324			
1 1/4"	31.75		трубы с толщиной				166	193	228	248	283	338	
1 1/2"	38.10		стенки за пределами					159	186	207	235	276	338
2"	50.80		выделенной области						138	152	173	200	248

Таблица 4 – Зависимость давления от диаметра и толщины нерж. метрической трубы

Наруж. диаметр, мм	Толщина, мм											
	0.5	0.71	0.89	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
3	410	630	830	960								
4		460	590	680	890							
6		300	380	430	560	690						
8			280	320	400	500						
10			220	250	320	390						
12			190	220	280	340	460					
16			140	162	200	250	340	430				
18		Для газов			180	220	300	380				
20		применяйте			160	200	270	340				
22		трубы с			150	180	240	300	420			
25		толщиной стенки			130	160	210	270	320			
38		за пределами выделенной области						170	210	240	280	320

*Все расчеты выполнены с использованием максимального внешнего диаметра и минимальной толщине стенки без запаса на коррозию и эрозию. Числа даны не для проектирования, а только в качестве рекомендаций (справки)

6. ИСПЫТАНИЯ

Таблица 5 – Химический состав

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
	X100			X1000				
Min	-	-	-	-	-	10.00	16.00	2.00
Max	3.5	100.0	200.0	45.0	30.0	15.00	18.00	3.00
	2.1	38.0	65.0	27.0	2.0	10.09	16.9	2.1

Таблица 6 – Контрольные испытания

Испытание	Результат
Тест на предел текучести	Пройден
Тест на временное сопротивление на разрыв	Пройден
Тест на удлинение	Пройден
Тест на прочность(Hardness test)	Пройден
Тест на развальцовку	Пройден
Тест на межкристаллитную коррозию	Пройден
ЕТС тест	Пройден
Контроль размеров и качества поверхности	Пройден
Испытание на расплющивание	Пройден