

ПРИНЯТО



ВЕРСИЯ

АВТОМАТ

624760 Россия, Свердловская обл.
г. Верхняя Салда, ул. Парковая, д.
Тел. (34345) 6-23-66, 2-14-37
Факс (34345) 2-47-36, 5-15-40

ОАО "Корпорация ВСПО-АВИСМА"

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

СЕРТИФИКАТ № 11665R14

Популятель: ООО "Титановые сплавы и технологии" г. Москва

Сплав: К ПТ-3В

Состояние поставки: После отжига

и травления

Сдаточная накладная: 9611

Договор/наряд/заказ: 64345009 TSZ

Условия поставки: ТУ 1-5-357-95



количество	масса, кг	продукция	индивидуальный №	размеры, мм	№ плавки	№ партии
1	1597	ПЛИТА	1	60 x 1500 x 4000	0-12-02428	2010

Химический состав, % Ti - основа

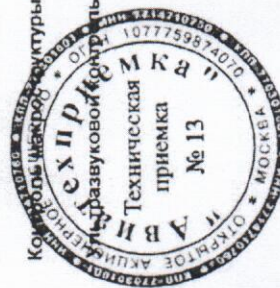
Требования	Al	V	Zr	Si	Fe	O	H	N	C	Примеси*, %		
ГОСТ 19807-91	3,5 - 5,0	1,2 - 2,5	<0,30	<0,12	<0,25	<0,15	<0,006	<0,04	<0,10	Σ прочие	Cu+Mn	Cu+Ni
Факт	4,56	1,62	<0,021	0,012	0,059	0,098	0,003	0,004	0,049	<0,30	<0,15	<0,10
										0,087	0,022	0,026
												0,017

Требования	0,20% предел текуч., кгс/мм ²	врем. сопротив., кгс/мм ²	удлинение, %	сужение, %	угол изгиба, град.	ударная вязкость		водород в изделии, %
						KCU	KCT	
ТУ 1-5-357-95	>60	65-83	>10	>20	>120	≥ 7,0	-	<0,008
№ образца	1	72,7 70,8	16,4 12,6	34,2 23,9	120	9,8 10,5	-	0,004

Контроль микроструктуры: Газонасыщенный слой отсутствует.

Дифференциал микротвердости 16; 9 единиц.

Контроль микроструктуры:



Соответствует требованиям ТУ 1-5-357-95 /
Дефектов, эквивалентных ПО diam 3,0 мм условной
протяженностью более 10 мм, не обнаружено.
Контроль проведен продольной волной, в иммерсионном
варианте.

Термообработка образцов: -

Настоящим удостоверяется, что все вышеперечисленные материалы изготовлены, испытаны и проконтролированы в соответствии с условиями контракта/заказа, и подтверждаются наличием в контракте/заказе требований.

Начальник ОТК:

Подготовлено:

штамп

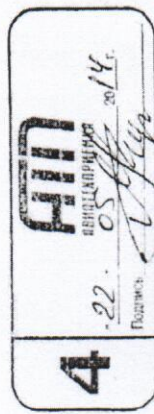
подп. штамп

ВОЙНОВА Ю.В.

СООБЩЕНЫ УСЛОВИЯ

01-1874-62

МЕЛЬКОВА Е.В.



МЕЛЬКОВА Е.В.

Оператор: Шмакова С.Е.

НОЗ.19