



ОАО «БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД - УПРАВЛЯЮЩАЯ КОМПАНИЯ  
ХОЛДИНГА «БЕЛОРУССКАЯ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ»

OPEN JOINT STOCK COMPANY "BYELORUSSIAN  
STEEL WORKS - MANAGEMENT COMPANY OF  
"BYELORUSSIAN METALLURGICAL COMPANY"  
HOLDING

# ТРУБЫ

---

# ROHRE



[www.belsteel.com](http://www.belsteel.com)

ул. Промышленная, 37, 247210, г. Жлобин, Гомельская область, Республика Беларусь  
Promyschlennaja Strasse, 37, 247210, Zhlobin, Gomelgebiet, Republik Belarus

телефакс / telefax: 6100225 «МЕТАЛЛ»  
телефон / telefon: (+ 375 2334) 5-60-06

факс / fax: (+ 375 2334) 5-60-39  
e-mail: [secr.um@bmz.gomel.by](mailto:secr.um@bmz.gomel.by)

КОРТАМЕНТ / SORTIMENT	МАРКА СТАЛИ / STAHLMARKE	СТАНДАРТ / NORMA	КОРТАМЕНТ / SORTIMENT	МАРКА СТАЛИ / STAHLMARKE	СТАНДАРТ / STANDARD
<b>ДЛЯ НЕФТЕ - ГАЗОПРОВОДОВ / FÜR ÖL-GAS-PIPELINE</b>			<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ МУФТ / FÜR DIE HERSTELLUNG DER KUPPELMUFFEN</b>		
21,3-168,3x2,41-21,95 60,0 - 168,0 x 4,0 - 16,0 60,3-168,3 x 3,18-21,95 60,32-168,28x4,83-19,05	углеродистые, легированные / unlegierte, legierte	ГОСТ 550-75 API Spec5L(45p.)-2012 API Spec5CT(9p.)-2011 ASTM A106/A106M-15 ASTM A53/A53M-12 ASME B36.10M-2015	60,3-168,3x5,0-22,0	углеродистые, легированные / unlegierte, legierte	Спецификации / Spezifikationen API Spec5CT(9p.)-2011 ГОСТ Р 53366-2009 ГОСТ 632-80 ГОСТ 633-80
<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БУРИЛЬНЫХ ТРУБ / FÜR DIE HERSTELLUNG DER BOHRROHRE</b>			<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОБСАДНЫХ ТРУБ / FÜR DIE HERSTELLUNG DER BOHRLOCHROHRE</b>		
50,0-114,3x5,5-10,0	углеродистые, легированные / unlegierte, legierte	Спецификации / Especificaciones ГОСТ 631-75	114,3-139,7x6,35-10,54	углеродистые, легированные / unlegierte, legierte	Спецификации / Spezifikationen API Spec5CT(9p.)-2011 ГОСТ Р 53366-2009 ГОСТ 632-80
<b>ДЛЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ / FÜR DIE UNIVERSALE VERWENDUNG</b>			<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ / FÜR DIE HERSTELLUNG DER DER TUBINGE</b>		
21,3-168,3 x 2,6-25,0	углеродистые, легированные / unlegierte, legierte	ГОСТ 8731-74 ГОСТ 23270-89 ГОСТ 8732-78 DIN EN 10220:2003 DIN 1629-1984 DIN 17175-1979 DIN EN 10216-1:2014 DIN EN 10216-2:2014 DIN EN 10216-3:2014 DIN EN 10208-1,2:2009 DIN EN 10297-1:2003 DIN EN 10255:2007 DIN EN 10210-1,2:2006 ASTM A333/A333M-16	60,3-114,3x4,83-6,88	углеродистые, легированные / unlegierte, legierte	Спецификации / Spezifikationen API Spec5CT(9p.)-2011 ГОСТ Р 53366-2009 ГОСТ 633-80

#### УПАКОВКА ТРУБ

ТИП УПАКОВКИ	ВЕС, РАЗМЕР	МАРКИРОВКА	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ
<p>Пакет шестигранной формы с обвязкой стальной лентой для труб длиной:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>до 8 м - минимум в 8-ми местах;</li> <li>более 8 м - минимум в 10-ти местах.</li> </ol> <p>Каждая связка снабжается 2-мя металлическими или текстильными хомутами для многократного поднимания.</p>	<p>Масса пакета до 5,0 т.</p> <p>Длина пакета от 6 м до 12,5 м.</p> <p>300 мм x 260 мм - 700 мм x 610 мм.</p>	<p>Нанесение: механического клейма; цветных полос краской в осевом направлении.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Установка пластиковых заглушек.</li> <li>Нанесение временного антикоррозионного покрытия.</li> <li>Снятие внешней фаски.</li> <li>Термическая обработка труб.</li> <li>Гидроиспытания.</li> <li>Ультразвуковой контроль.</li> <li>Нанесение индивидуальной маркировки.</li> </ol>

#### DIE VERPACKUNG DER ROHRE

DER VERPACKUNGSTYP	DAS GEWICHT, DIE ABMESSUNGEN	DIE MARKIERUNG	DIE ZUSÄTZLICHEN
<p>PDas sechskantförmige Bund mit dem Umbinden durch das Stahlband für die Rohre mit der Länge:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>bis 8 M – min. 8-fach;</li> <li>länger als 8 M – min. 10-fach.</li> </ol> <p>Jedes Bund ist mit 2 Stahl- oder Textilschellen für das mehrfache Aufheben versehen.</p>	<p>Das Bundgewicht bis 5,0 to</p> <p>Die Bundlänge von 6 m bis 12,5 m.</p> <p>300 mm x 260 mm - 700 mm x 610 mm. /</p>	<p>Das Aufbringen des mechanischen Zeichens; der bunten Farbstrichen in der axialen Richtung. .</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Die plastischen Stopfen.</li> <li>Die zeitauflösende korrosionsbeständige Beschichtung.</li> <li>Die Fassabnahme von außen.</li> <li>Die thermische Behandlung der Rohre.</li> <li>Die Hydroteste.</li> <li>Die US-Prüfung.</li> <li>Die individuelle Markierung.</li> </ol>

