



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

# TUBI



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

ул. Промышленная, 37, 247210, г. Жлобин, Гомельская область, Республика Беларусь. Notre adresse:  
via Promyshlennaia, 37, 247210, Zhlobin, regione di Gomel, Repubblica di Belarus

телефакс / telefax: 6100225 «МЕТАЛЛ»  
телефон tel: (+ 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)

COPTAMENT / ASSORTIMENTO	МАРКА СТАЛИ / GRADO D'ACCIAIO	СТАНДАРТ / STANDARD	COPTAMENT / ASSORTIMENTO	МАРКА СТАЛИ / GRADO D'ACCIAIO	СТАНДАРТ / STANDARD
<b>ДЛЯ НЕФТЕ - ГАЗОПРОВОДОВ / PER OLEODOTTI E GASDOTTI</b>			<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ МУФТ / PER PRODUZIONE DI MANICOTTI DI GIUNZIONI</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 / al carbonio legati	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 / al carbonio legati	Спецификации / Schede tecniche API Spec5CT(9p.)-2011 ГОСТ Р 53366-2009 ГОСТ 632-80 ГОСТ 633-80
<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БУРИЛЬНЫХ ТРУБ / PER PRODUZIONE DI TUBI DI PERFORAZIONE</b>			<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОБСАДНЫХ ТРУБ / PER PRODUZIONE DI TUBAGGIO</b>		
50,0-114,3x5,5-10,0	углеродистые, легированные / al carbonio legati	Спецификации / Schede tecniche ГОСТ 631-75	114,3-139,7x6,35-10,54	углеродистые, легированные / al carbonio legati	Спецификации / Schede tecniche API Spec5CT(9p.)-2011 ГОСТ Р 53366-2009 ГОСТ 632-80
<b>ДЛЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ / DI IMPIEGO GENERALE</b>			<b>ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ / PER PRODUZIONE DI TUBI DI POMPAGGIO-COMPRESSORI</b>		
21,3-168,3 x 2,6-25,0	углеродистые, легированные / al carbonio legati	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 / al carbonio legati	Спецификации / Schede tecniche 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>	Нанесение: механического клейма; цветных полос краской в осевом направлении.	<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>

#### IMBALLAGGIO DEI TUBI

TIPO D'IMBALLAGGIO	PESO, DIMENSIONE	MARKATURA	OPZIONI SUPPLEMENTARI
<p>Il pacco del forma esagonale con legatura di nastro d'acciaio per tubi con la lunghezza:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>meno 8 m - min. in 8 posti;</li> <li>più 8 m - min in 10 posti.</li> </ol> <p>Ogni pacco viene munito da 2 collari metallici o tessili per il sollevamento multiplo.</p>	<p>Il peso del pacco - al 5,0 t.</p> <p>La lunghezza del pacco - dal 6 m al 12,5 m.</p> <p>300 mm x 260 mm - 700 mm x 610 mm.</p>	Il mettere del marchio meccanico, delle righe colorate nel senso assiale.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Il mettere delle tappe di plastic.</li> <li>Il mettere del rivestimento antiruggine.</li> <li>Il smussare esterno.</li> <li>Il trattamento termico dei tubi.</li> <li>Prova idraulica.</li> <li>Il controllo ultrasuoni.</li> <li>Il mettere della marcatura individuale.</li> </ol>

