



ГУП ДНР
«РЦ «ТД «УГОЛЬ ДОНБАССА»

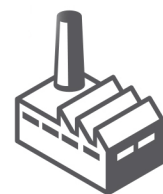
Трубы большого диаметра

ФИЛИАЛ №2 ГУП ДНР
«РЦ «ТД «УГОЛЬ ДОНБАССА»
(ХАРЦЫЗСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД)

Каталог

Производство труб большого диаметра

**ХАРЦЫЗСКИЙ
ТРУБНЫЙ ЗАВОД**



АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Одношовные электросварные трубы

Диаметром 508 - 1422 мм (20" - 56") с толщиной стенки от 8,0 до 32,0 мм (0,314" - 1,259").

Двухшовные электросварные трубы

Диаметром 1220, 1420 мм (48", 56") с толщиной стенки от 9,5 до 26,7 мм (0,374" - 1,051").

Харцызский трубный завод - единственный в ДНР производитель стальных электросварных прямошовных экспандированных труб с одним или двумя швами диаметром от 530 мм до 1420 мм с толщиной стенки от 8,0 мм до 32,0 мм, изготовленных методом электродуговой сварки под флюсом на рабочее давление до 11,8 МПа для магистральных газопроводов, нефтепроводов, нефтепродуктопроводов, технологических и промышленных трубопроводов, тепловых сетей, а также труб общего назначения.

На весь сортамент по заказу потребителей может наноситься наружное антикоррозионное и внутреннее (гладкостное или антикоррозионное) покрытие.

Трубы большого диаметра электросварные прямошовные

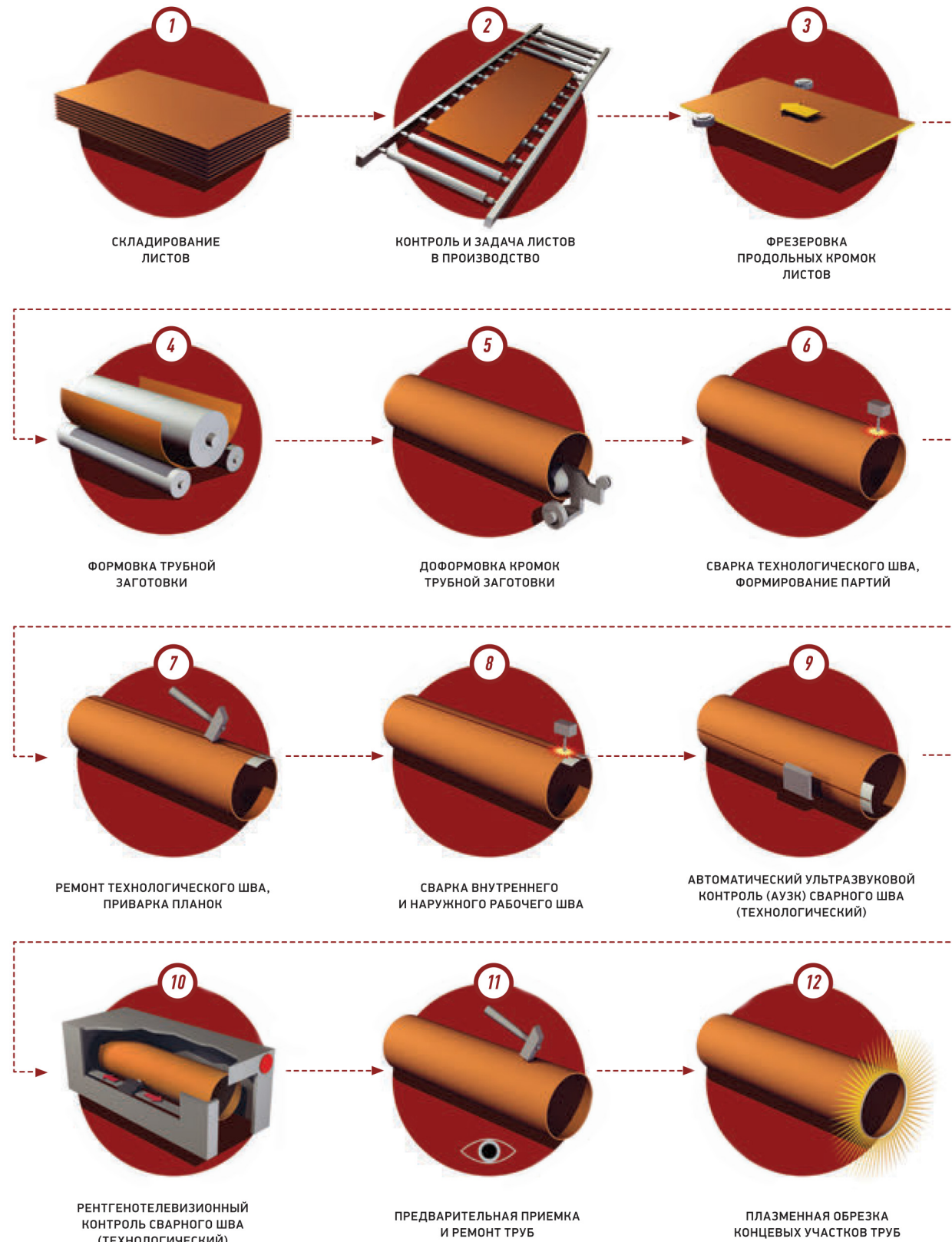
Нормативный документ	Размер труб		Рабочее давление, МПа	Марка стали или класс (категория) прочности
	Наружный диаметр, мм (дюйм)	Толщина стенки, мм (дюйм)		
Трубы для магистральных трубопроводов				
API Spec 5L/ ISO 3183	508 (20)	9,0 – 15,9 (0,354 - 0,625)	-	A (L210), BM(L245M), X42M(L290M), X46M(L320M), X52M(L360M), X56M(L390M), X60M(L415M), X65M(L450M), X70M(L485M), X80M(L555M)
	559 (22)	9,0 – 19,0 (0,354 - 0,748)		
	610-660 (24-26)	8,0-15,9 (0,314 - 0,625)		
	711 (28)	9,5-17,0 (0,374 - 0,669)		
	762 (30)	8,0-17,0 (0,314 - 0,669)		
	813-864 (32-34)	10,0-14,0 (0,393 - 0,551)		
	914 (36)	8,0-17,0 (0,314 - 0,669)		
	965 (38)	10,5 – 17,0 (0,413 - 0,669)		
	1016 (40)	8,0 – 22,5 (0,314 - 0,885)		
	1067 (42)	8,5 – 24,0 (0,334 - 0,944)		
	1219 (48)	10,0 – 32,0 (0,393 - 1,259)		
	1422 (56)	13,7 – 32,0 (0,593 - 1,259)		
Стальные сварные трубы для работы под давлением				
EN 10217-1:2002/ EN 10217-5:2002	508 (20)	9,0 – 15,9 (0,354 - 0,625)	-	P195TR1, P195TR2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2/ P235GH, P265GH
	559 (22)	9,0 – 19,0 (0,354 - 0,748)		
	610-660 (24-26)	8,0-15,9 (0,314 - 0,625)		
	711 (28)	9,5-17,0 (0,374 - 0,669)		
	762 (30)	8,0-17,0 (0,314 - 0,669)		
	813-864 (32-34)	10,0-14,0 (0,393 - 0,551)		
	914 (36)	8,0-17,0 (0,314 - 0,669)		
	965 (38)	10,5 – 17,0 (0,413 - 0,669)		
	1016 (40)	8,0 – 22,5 (0,314 - 0,885)		
	1067 (42)	8,5 – 24,0 (0,334 - 0,944)		
	1219 (48)	10,0 – 32,0 (0,393 - 1,259)		
	1422 (56)	13,7 – 32,0 (0,593 - 1,259)		

Трубы большого диаметра электросварные прямошовные (продолжение)

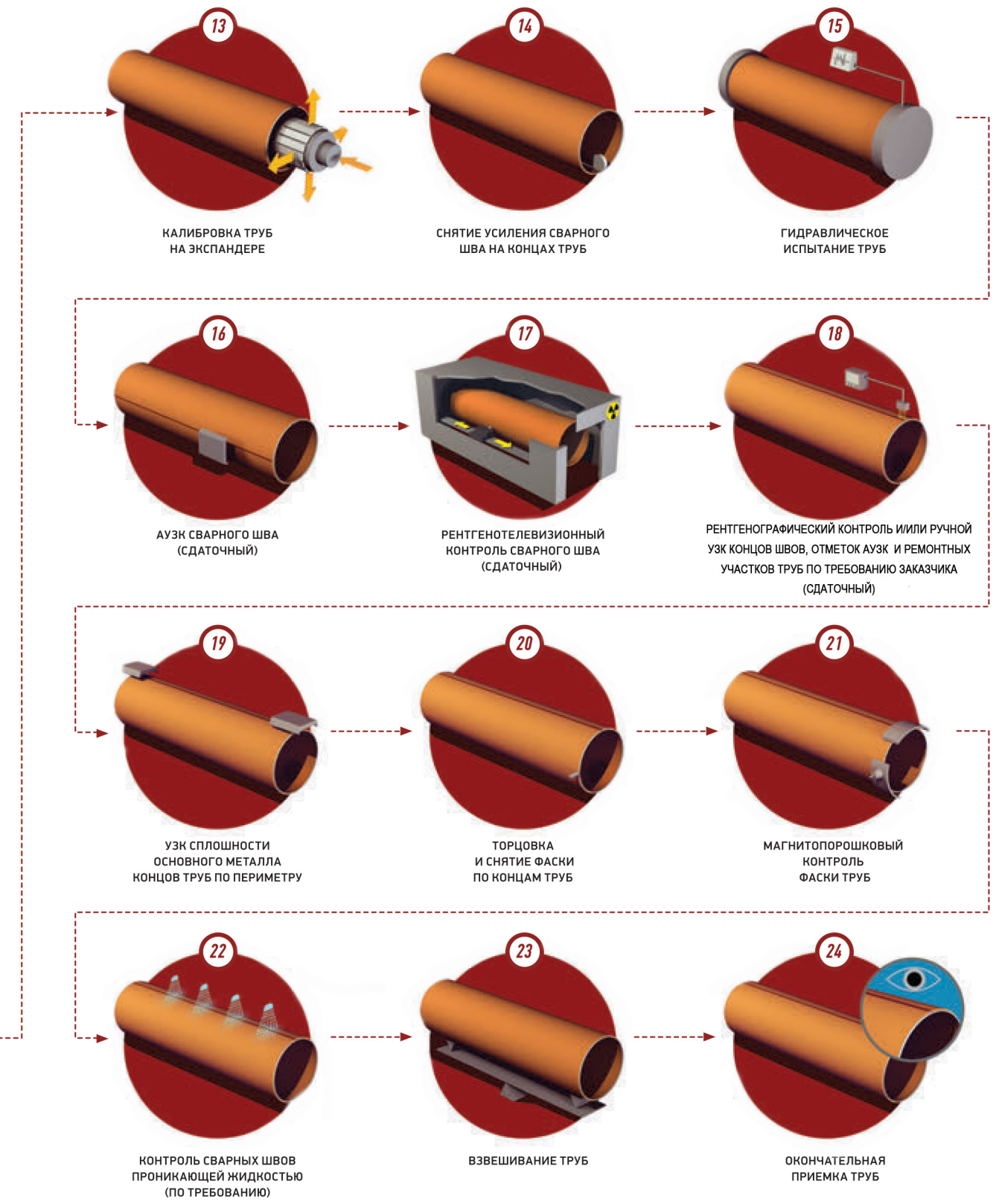
Нормативный документ	Размер труб		Рабочее давление, МПа	Марка стали или класс (категория) прочности
	Наружный диаметр, мм (дюйм)	Толщина стенки, мм (дюйм)		
Сварные полые профили, изготовленные холодным способом				
EN 10219-1:2006	508 (20)	9,0 – 15,9 (0,354 - 0,625)	-	S235JRH; S275J0H; S275J2H; S355J0H; S355J2H; S355K2H
	559 (22)	9,0 – 19,0 (0,354 - 0,748)		
	610-660 (24-26)	8,0-15,9 (0,314 - 0,625)		
	711 (28)	9,5-17,0 (0,374 - 0,669)		
	762 (30)	8,0-17,0 (0,314 - 0,669)		
	813-864 (32-34)	10,0-14,0 (0,393 - 0,551)		
	914 (36)	8,0-17,0 (0,314 - 0,669)		
	965 (38)	10,5 – 17,0 (0,413 - 0,669)		
	1016 (40)	8,0 – 22,5 (0,314 - 0,885)		
	1067 (42)	8,5 – 24,0 (0,334 - 0,944)		
	1219 (48)	10,0 – 32,0 (0,393 - 1,259)		
	Газонефтепроводные трубы			
ТУ У 27.2-00191135-096:2007	530-1420	8,0-32,0	9,8	K52, K55, K56, K60, X60, X65, X70
ТУ У 24.2-00191135-1938:2014	1220; 1420	12,0-26,7	7,5	K52, K55, K56, K60, X56, X60, X65, X70
ГОСТ 20295-85	530-1420	8,0-32,0	-	K34, K38, K42, K48, K50, K52, K54, K55, K56, K60
ГОСТ 31447-2012	530-1420	8,0-32,0	9,8	K34, K38, K42, K48, K50, K52, K54, K55, K56, K60
Трубы для тепловых сетей				
ТУ У 24.2-00191135-026:2015	530-1420	8,0-32,0	5,4	Ст3сп, Ст3сп (С315Т), Ст3сп (С345Т), 20, 09Г2С, 13ГС, 13Г1С-У, 13ГС-У, 17ГС, 17Г1С, 17Г1С-У
Трубы общего назначения				
ГОСТ 10706-76	530-1420	8,0-32,0	-	Углеродистые и низколегированные стали Ст2, Ст3

Примечание: ГУП ДНР «РЦ «УГОЛЬ ДОНБАССА» может производить трубы размером от 508 до 864 мм (20 - 34") в одношовном исполнении, а от 914 мм (36") до 1422 мм (56") как в одношовном, так и в двухшовном исполнении, с толщинами стенок от 8,0 до 32,0 мм (0,314" - 1,259").

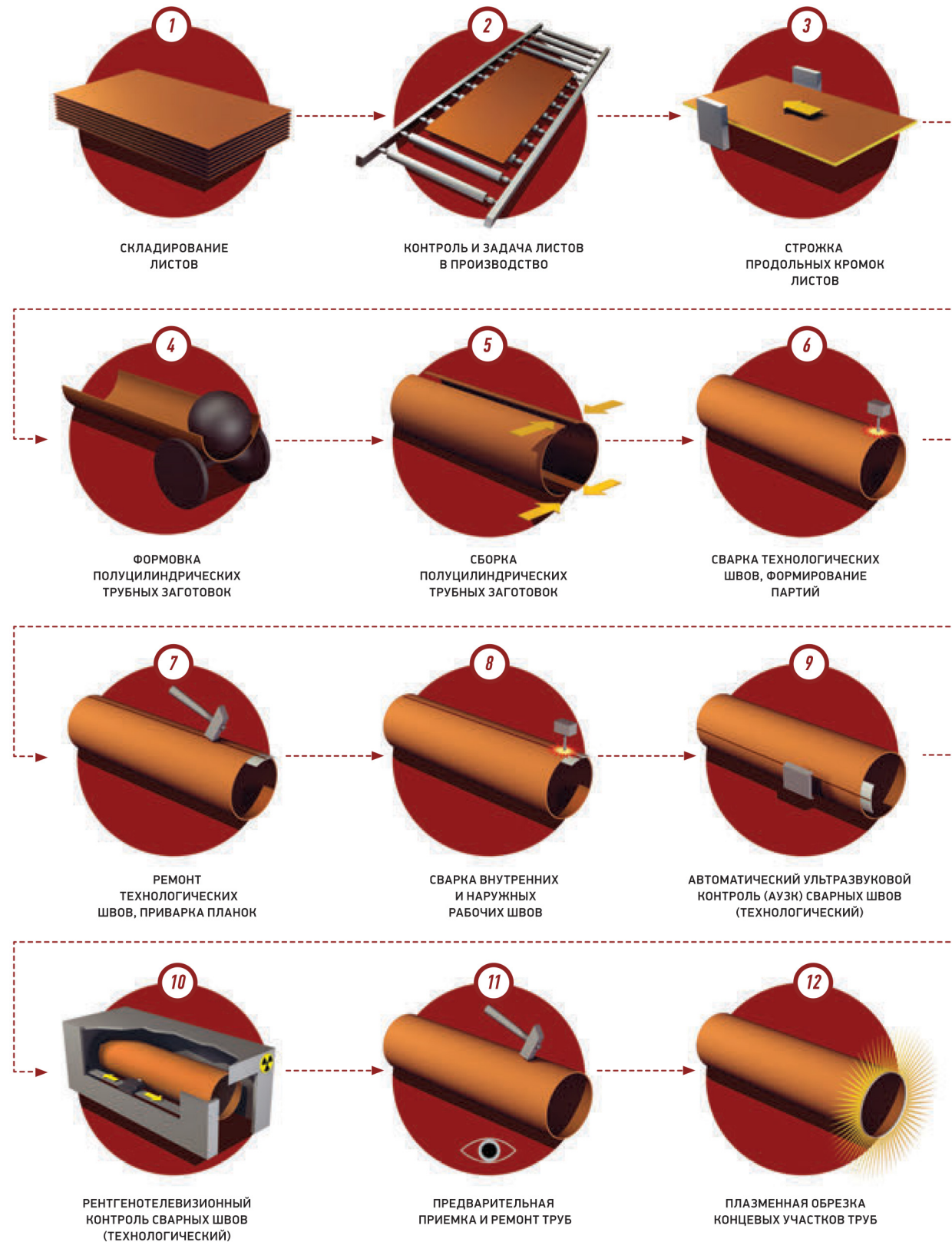
Технологический процесс производства одношовных труб



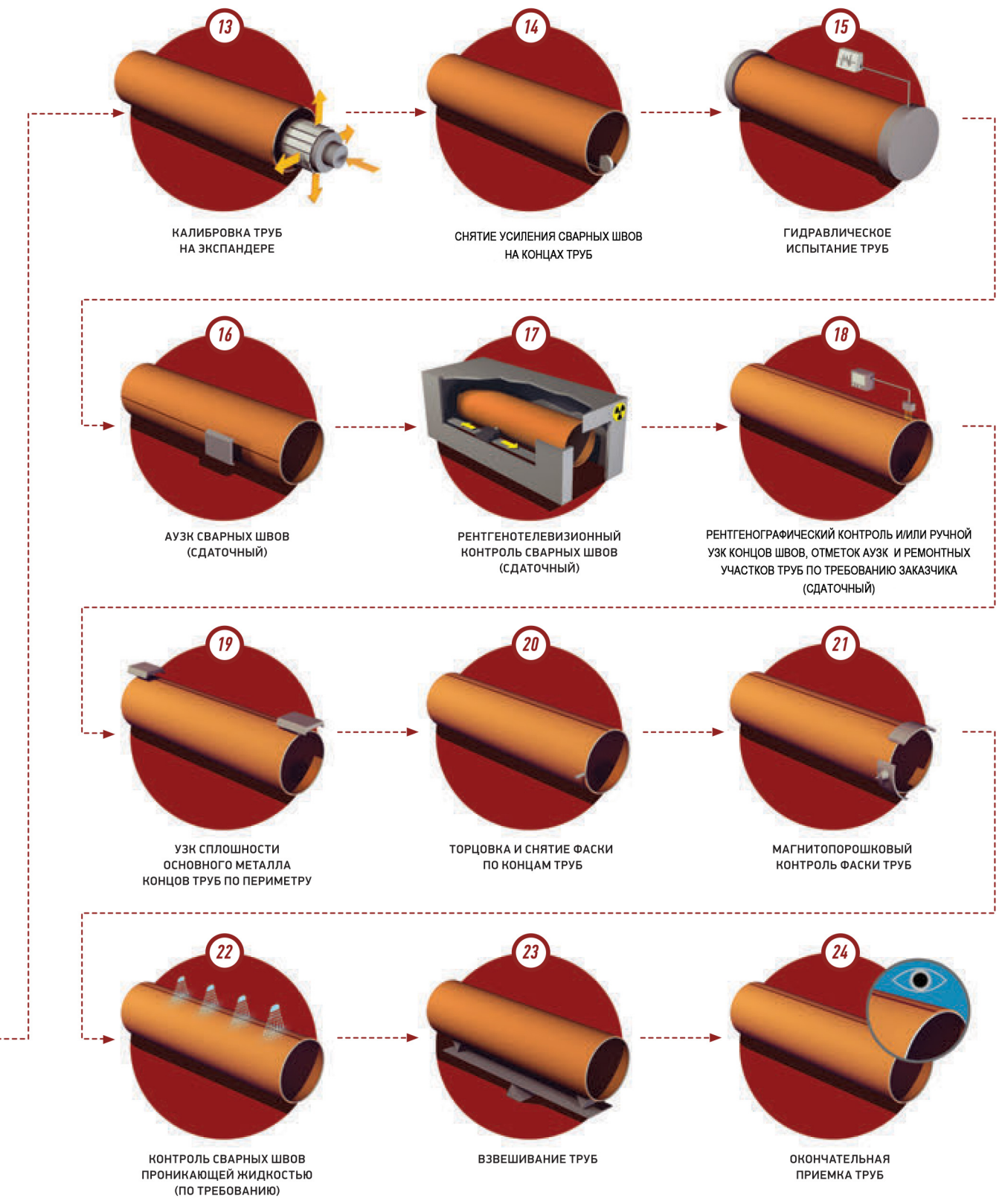
Технологический процесс производства одношовных труб (продолжение)



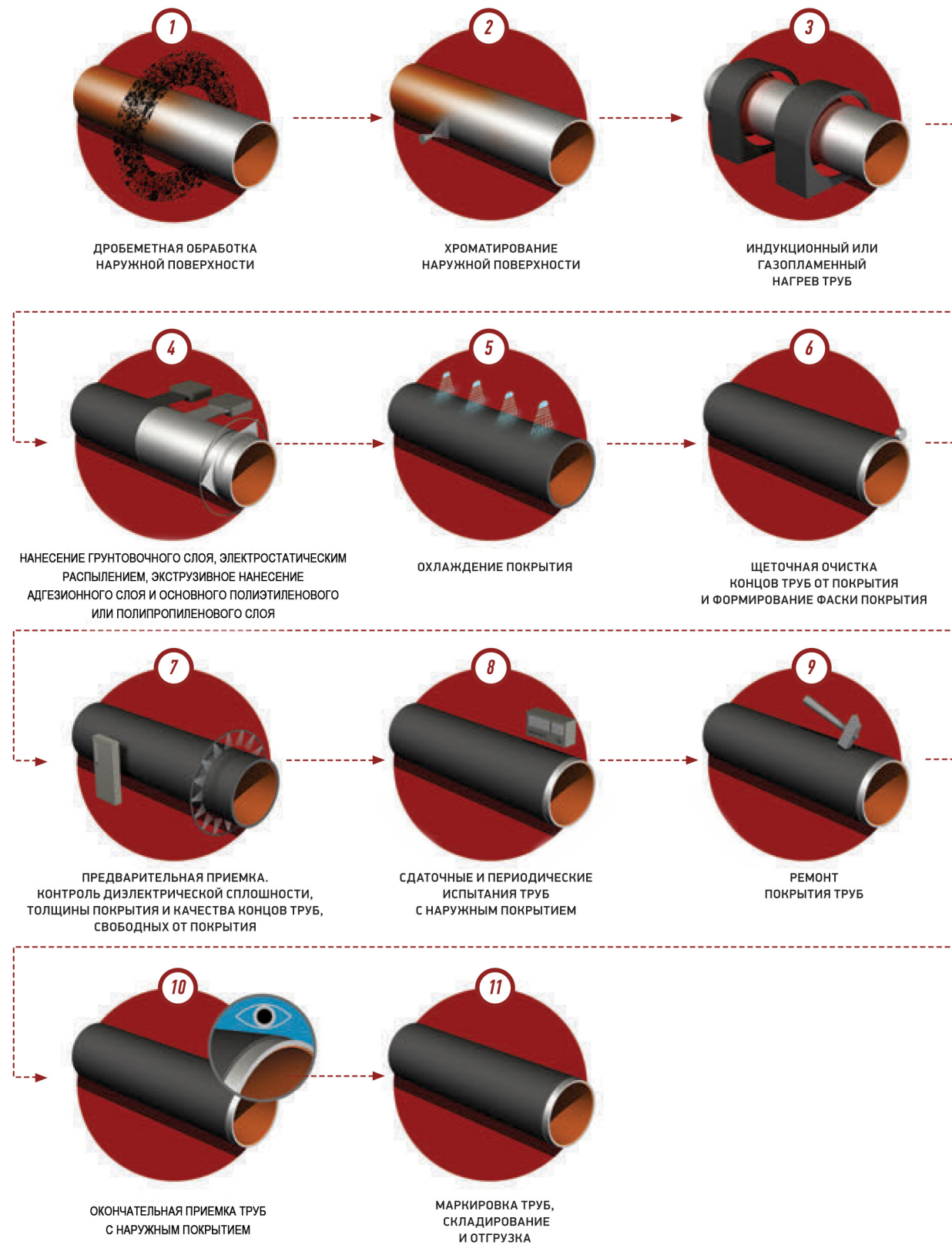
Технологический процесс производства двухшовных труб



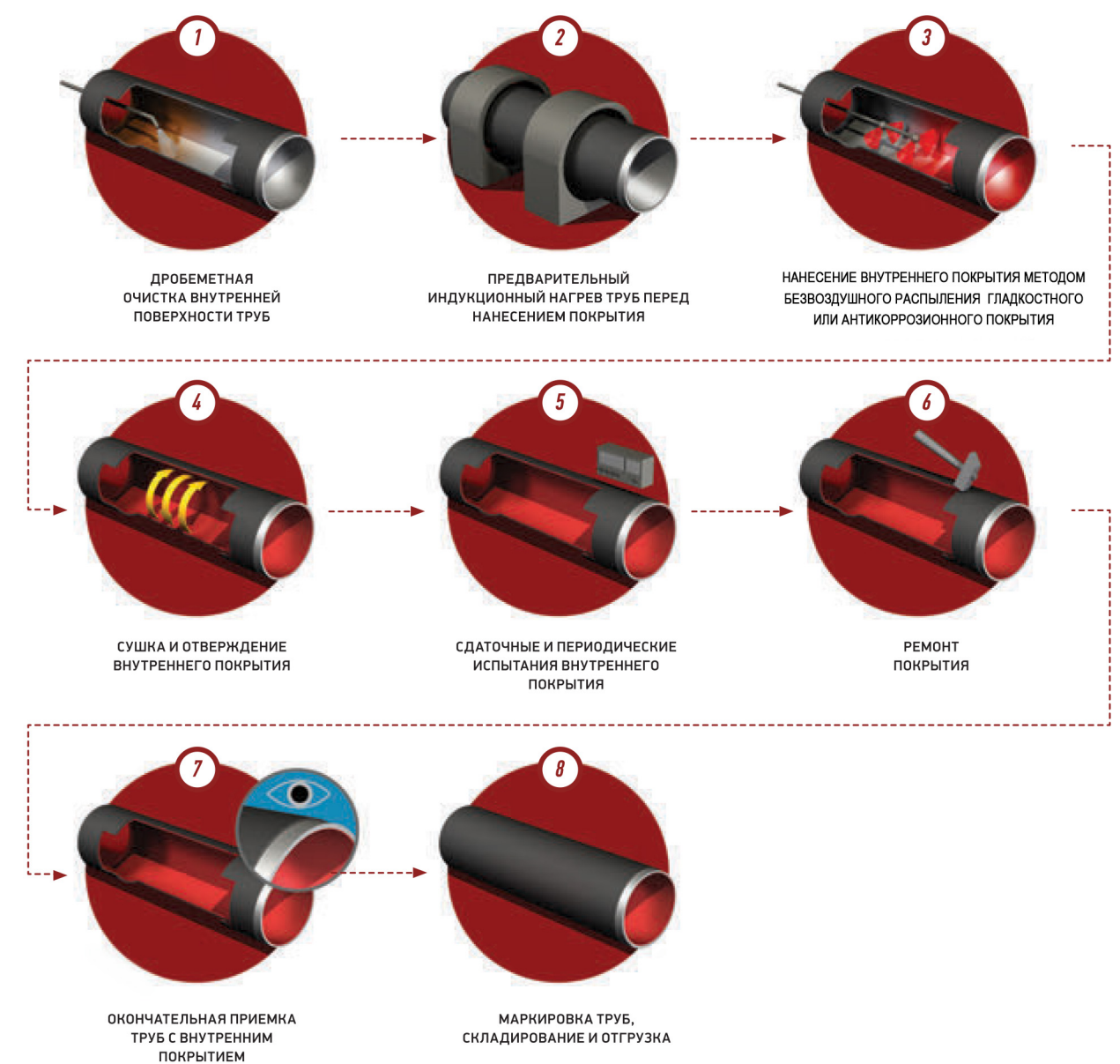
Технологический процесс производства двухшовных труб (продолжение)



Технологический процесс нанесения наружного трехслойного антикоррозионного покрытия



Технологический процесс нанесения внутреннего покрытия



Технические характеристики наружного антикоррозионного покрытия

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ	ДИАМЕТР, ММ, (ДЮЙМ)	ТЕМПЕРАТУРА ЭКСПЛУАТАЦИИ	СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ	ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ, ММ
ТУ У 27.2-00191135-014:2007	530 - 1420	НОРМАЛЬНОЕ СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ: ОТ -20°С ДО +60°С ТЕРМОСТОЙКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ: ОТ -20°С ДО +80°С	ТРЕХСЛОЙНАЯ ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ	НЕ МЕНЕЕ 2,5 (НОРМАЛЬНОЕ, ТЕРМОСТОЙКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ) НЕ МЕНЕЕ 3,0 (СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ)
ТУ У 14-8-23-2000	530 - 1420	ДО +60°С	ТРЕХСЛОЙНАЯ ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ	НЕ МЕНЕЕ 2,5 НЕ МЕНЕЕ 3,5 (ВСЬМА УСИЛЕННЫЙ ТИП)
DIN 30670	508 - 1422 (20 - 56)	ОТ -20°С ДО +60°С (ТИП N) ОТ -40°С ДО +80°С (ТИП S)	ТРЕХСЛОЙНАЯ ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ	НЕ МЕНЕЕ 2,5 (ТИП N) НЕ МЕНЕЕ 3,2 (ТИП S)

Технические характеристики внутреннего покрытия

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ	ДИАМЕТР, ММ (ДЮЙМ)	ТЕМПЕРАТУРА ЭКСПЛУАТАЦИИ	ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ, МКМ
ГЛАДКОСТНОЕ			
API RP 5L2	508 - 1422 (20 - 56)	-	НЕ МЕНЕЕ 38
ТУ У 27.2-00191135-011:2007	530 - 1420	ОТ -20°С ДО +60°С	60 -150
ТУ У 27.2-00191135-021:2010	508 - 1422 (20 - 56)	ОТ -20°С ДО +60°С	НЕ МЕНЕЕ 60 (ИСПОЛНЕНИЕ А)
АНТИКОРРОЗИОННОЕ			
ANSI/AWWA C210	508 - 1422 (20 - 56)	-	НЕ МЕНЕЕ 406
ТУ У 27.2-00191135-021:2010	508 - 1422 (20 - 56)	ОТ -20°С ДО +60°С	НЕ МЕНЕЕ 200 (ИСПОЛНЕНИЕ Б) НЕ МЕНЕЕ 300 (ИСПОЛНЕНИЕ В)

ГУП ДНР
«РЦ «ТД «УГОЛЬ ДОНБАССА»

КОНТАКТЫ:

ЮРИДИЧЕСКИЙ АДРЕС:

283048, г. Донецк, Киевский район,
ул. Артема, 114

Email: office@doncoal.ru

**АДРЕС ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПЛОЩАДКИ:**

286703, ДНР, г. Харцызск, ул. Патона, 9

Email: referentuf2@mail.ru

Тел.: +7 (856) 57-5-95-01 (приемная)

+7-949-302-11-62 (помощник директора)

