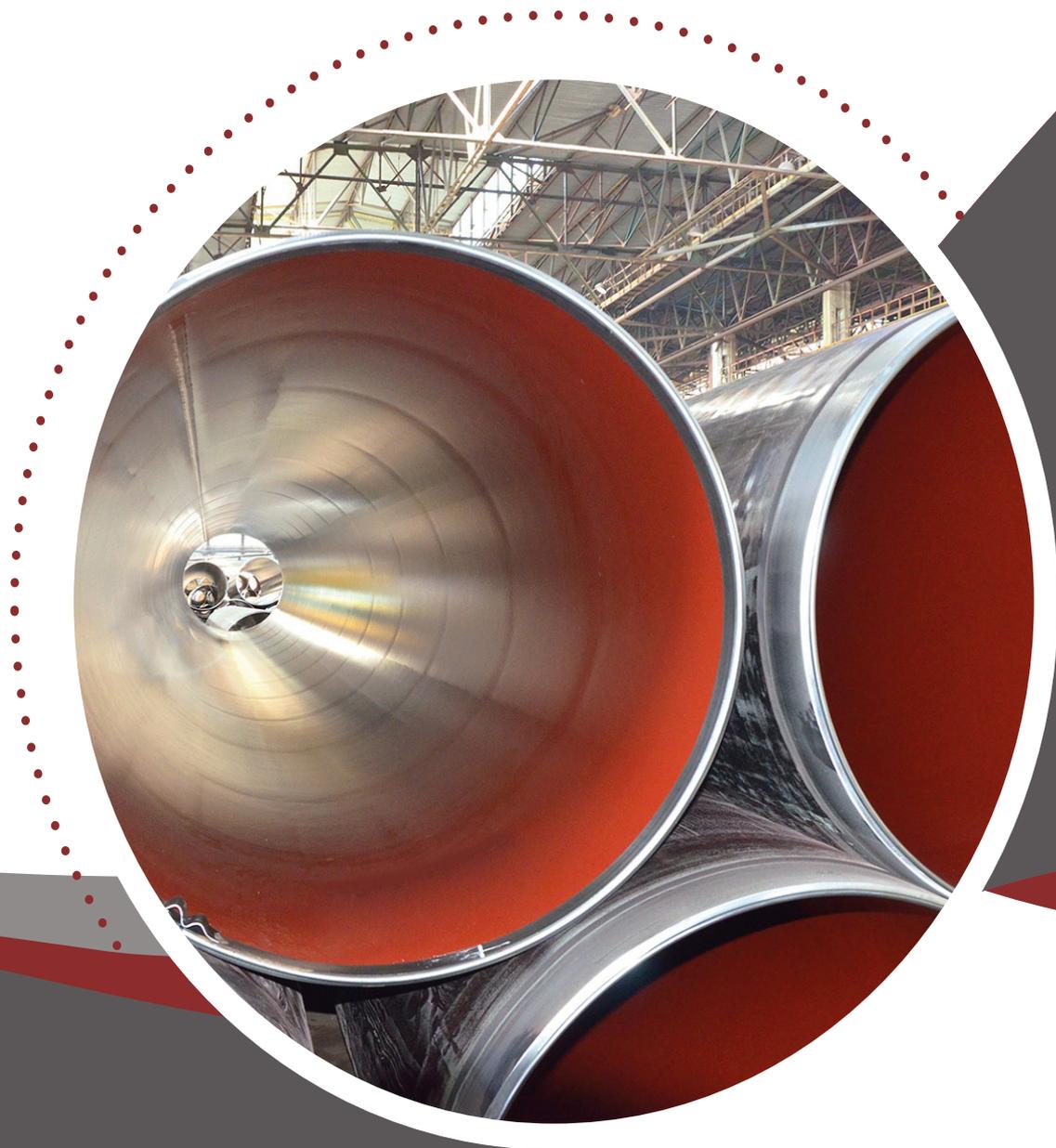


ХАРЦЫЗСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА





ХАРЦЫЗСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

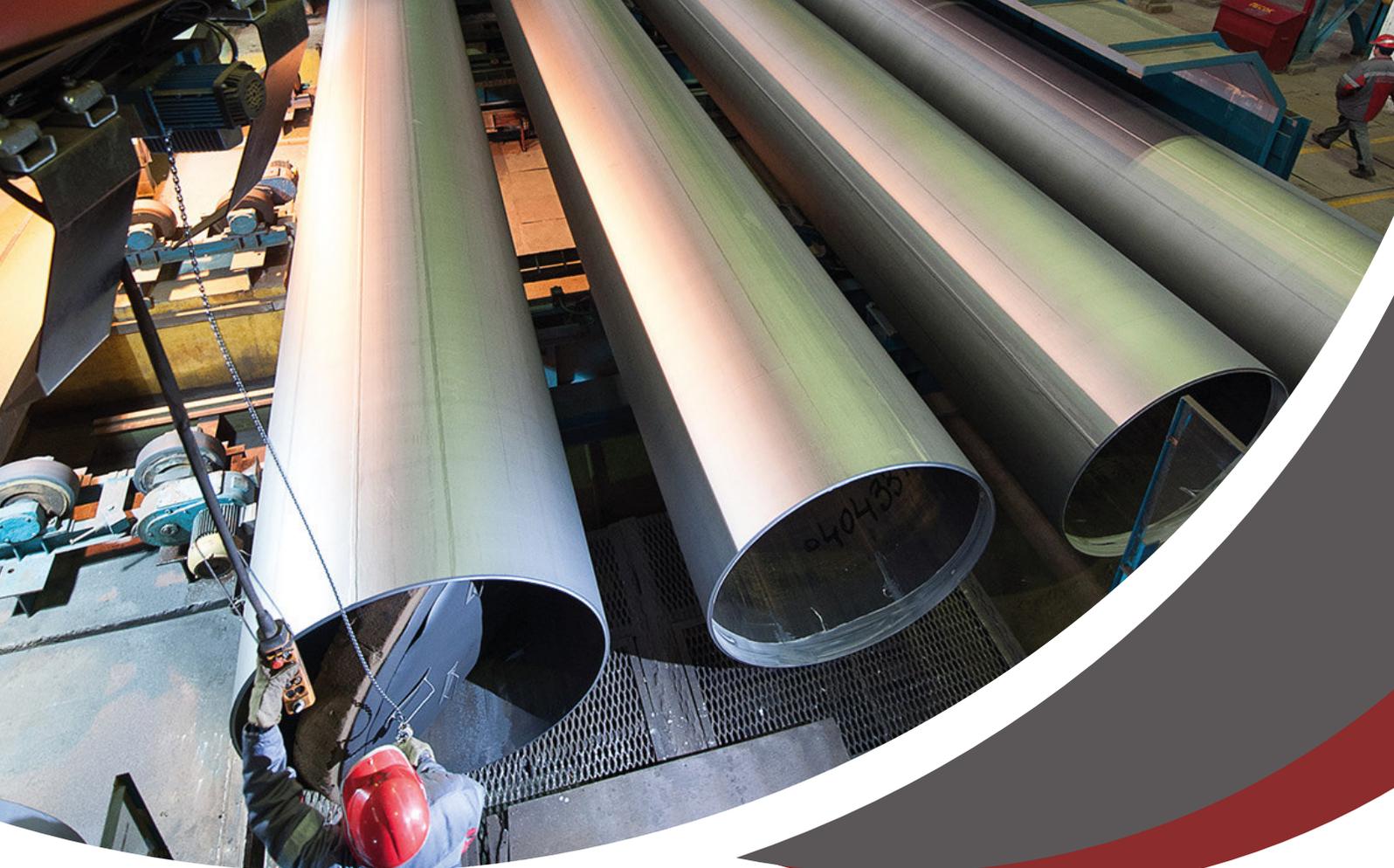
Одношовные электросварные трубы

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

Двухшовные электросварные трубы

Диаметром 1220, 1420 мм с толщиной стенки от 9,5 до 24,0 мм.





О ЗАВОДЕ

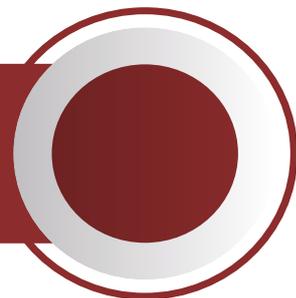
ХАРЦЫЗСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД – единственный в ДНР РФ производитель стальных электросварных прямошовных экспандированных труб с одним или двумя швами диаметром от 508 до 1422 мм с толщиной стенки от 8,0 до 32,0 мм, изготовленных методом электродуговой сварки под флюсом, на рабочее давление до 11,8 МПа для магистральных газопроводов, нефтепроводов, нефтепродуктопроводов, технологических и промышленных трубопроводов, тепловых сетей, а также труб общего назначения.

На весь сортамент производимых труб по требованию заказчика может наноситься наружное полиэтиленовое антикоррозионное и внутреннее гладкостное или антикоррозионное эпоксидное покрытие.

ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ПРЯМОШОВНЫЕ

Нормативный документ	Размер труб				Рабочее давление, МПа	Марки 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)		

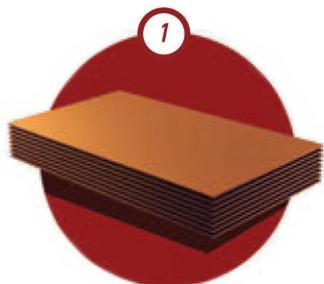
ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ПРЯМОШОВНЫЕ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)



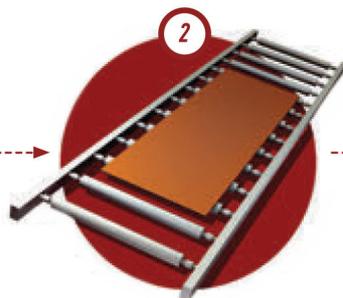
Нормативный документ	Размер труб		Рабочее давление, МПа	Марки стали или класс (категория) прочности		
	Наружный диаметр, мм (дюйм)	Толщина стенки, мм (дюйм)				
Сварные полые профили, изготовленные холодным способом						
EN 10219-1:2006	508	(20)	9,0 - 15,9	(0,354 - 0,625)	—	S235JRH; S275J0H; S275J2H; 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 марки Ст2, Ст3 и низколегированные стали	

Примечание: ХАРЦЫЗСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД может производить трубы размером от 508 до 1067 мм (20-42") в одношовном исполнении, а от 1219 до 1422 мм (48-56") как в одношовном, так и в двухшовном исполнении, с толщинами стенок от 8,0 до 32,0 мм.

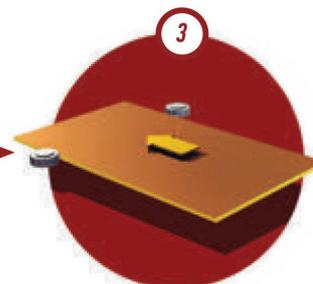
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ОДНОШОВНЫХ ТРУБ



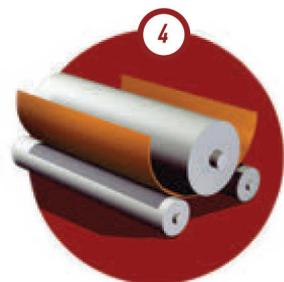
1
СКЛАДИРОВАНИЕ
ЛИСТОВ



2
КОНТРОЛЬ И ЗАДАЧА ЛИСТОВ
В ПРОИЗВОДСТВО



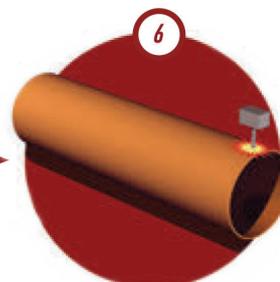
3
ФРЕЗЕРОВКА ПРОДОЛЬНЫХ
КРОМОК ЛИСТОВ



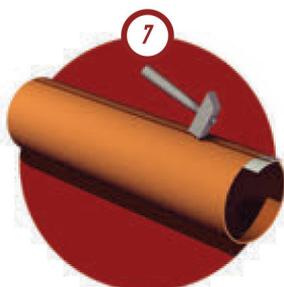
4
ФОРМОВКА ТРУБНОЙ
ЗАГотовКИ



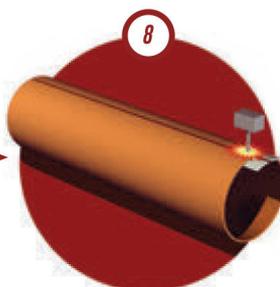
5
ДОФОРМОВКА КРОМОК
ТРУБНОЙ ЗАГотовКИ



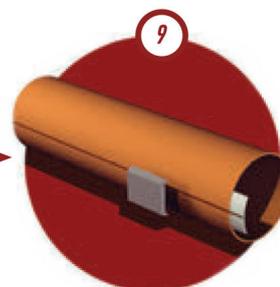
6
СВАРКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ШВА,
ФОРМИРОВАНИЕ ПАРТИЙ



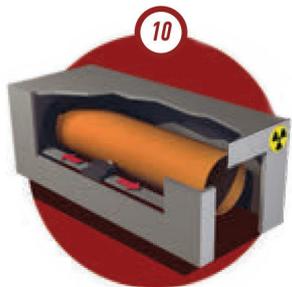
7
РЕМОНТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ШВА,
ПРИВАРКА ПЛАНОК



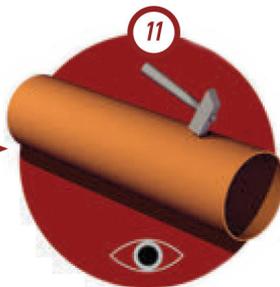
8
СВАРКА ВНУТРЕННЕГО И
НАРУЖНОГО РАБОЧЕГО ШВА



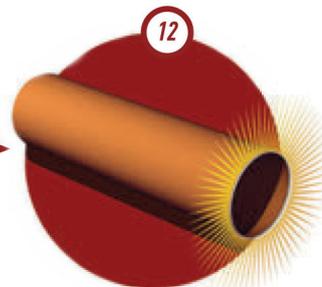
9
АВТОМАТИЧЕСКИЙ УЛЬТРАЗВУКОВОЙ
КОНТРОЛЬ (АУЗК) СВАРНОГО ШВА
(ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ)



10
РЕНТГЕНТЕЛЕВИЗИОННЫЙ
КОНТРОЛЬ СВАРНОГО ШВА
(ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ)

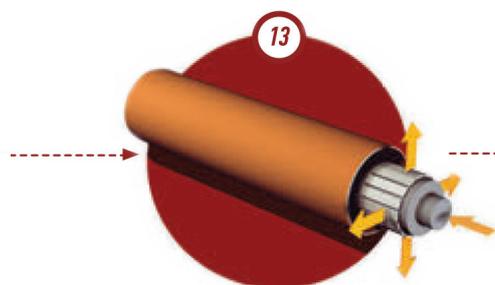


11
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА
И РЕМОНТ ТРУБ

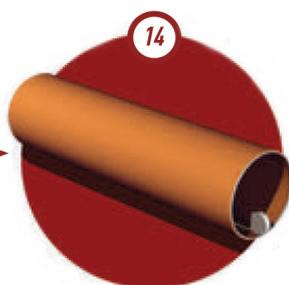


12
ПЛАЗМЕННАЯ ОБРЕЗКА
КОНЦЕВЫХ УЧАСТКОВ ТРУБ

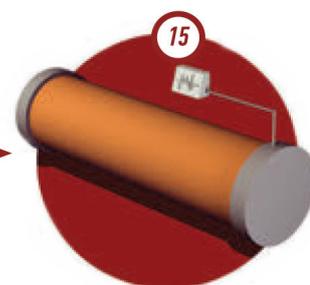
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ОДНОШОВНЫХ ТРУБ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)



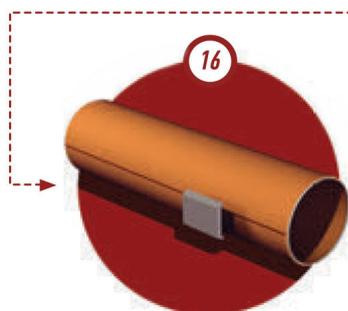
КАЛИБРОВКА ТРУБ
НА ЭКСПАНДЕРЕ



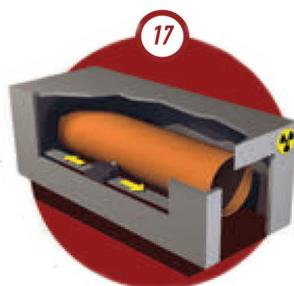
СНЯТИЕ УСИЛЕНИЯ СВАРНОГО ШВА
НА КОНЦАХ ТРУБ



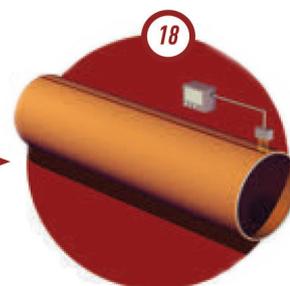
ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ
ИСПЫТАНИЕ ТРУБ



АУЗК СВАРНОГО ШВА
(СДАТОЧНЫЙ)



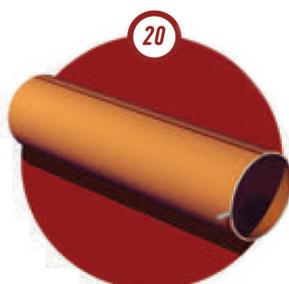
РЕНТГЕНТЕЛЕВИЗИОННЫЙ
КОНТРОЛЬ СВАРНОГО ШВА
(СДАТОЧНЫЙ)



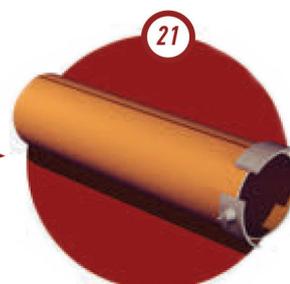
РЕНТГЕНОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ И/ИЛИ
РУЧНОЙ УЗК КОНЦОВ ШВОВ, ОТМЕТОК АУЗК И
РЕМОНТНЫХ УЧАСТКОВ ТРУБ ПО ТРЕБОВАНИЮ
ЗАКАЗЧИКА (СДАТОЧНЫЙ)



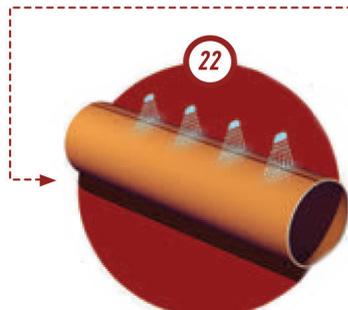
АУЗК СПЛОШНОСТИ
ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА
КОНЦОВ ТРУБ ПО ПЕРИМЕТРУ



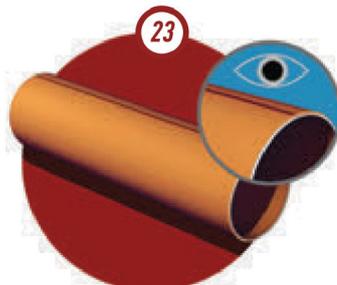
ТОРЦОВКА И СНЯТИЕ
ФАСКИ ПО КОНЦАМ ТРУБ



МАГНИТОПОРОШКОВЫЙ
КОНТРОЛЬ ФАСКИ ТРУБ

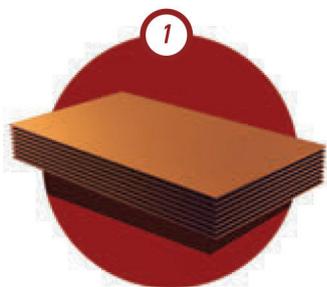


КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ
ПРОНИКАЮЩЕЙ ЖИДКОСТЬЮ
(ПО ТРЕБОВАНИЮ)

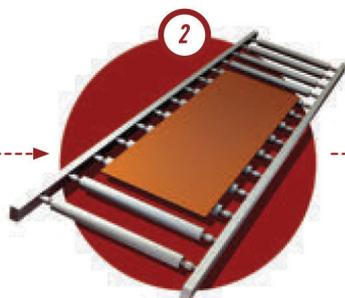


ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА ТРУБ

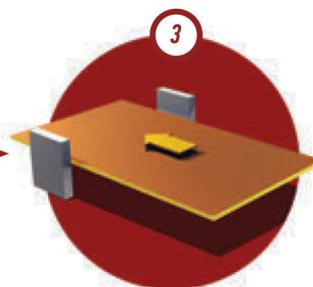
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ДВУХШОВНЫХ ТРУБ



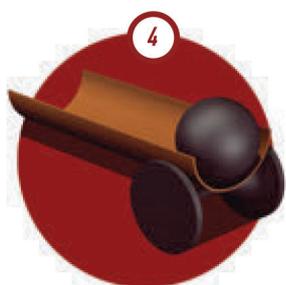
1
СКЛАДИРОВАНИЕ
ЛИСТОВ



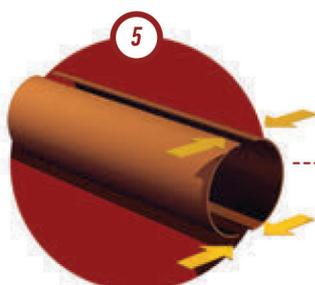
2
КОНТРОЛЬ И ЗАДАЧА ЛИСТОВ
В ПРОИЗВОДСТВО



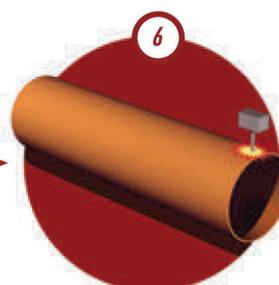
3
СТРОЖКА ПРОДОЛЬНЫХ
КРОМОК ЛИСТОВ



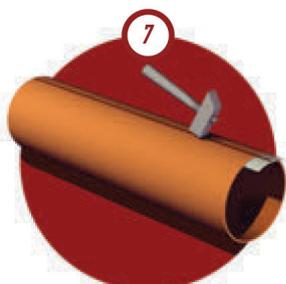
4
ФОРМОВКА
ПОЛУЦИЛИНДРИЧЕСКИХ
ТРУБНЫХ ЗАГотовОК



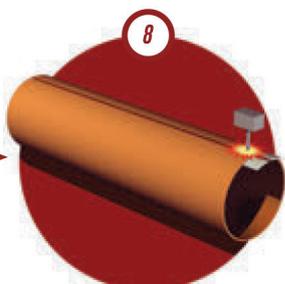
5
СБОРКА
ПОЛУЦИЛИНДРИЧЕСКИХ
ТРУБНЫХ ЗАГотовОК



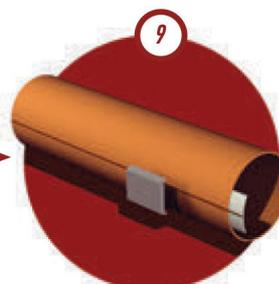
6
СВАРКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ШВОВ,
ФОРМИРОВАНИЕ ПАРТИЙ



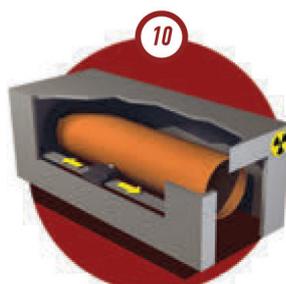
7
РЕМОТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ШВОВ,
ПРИВАРКА ПЛАНОК



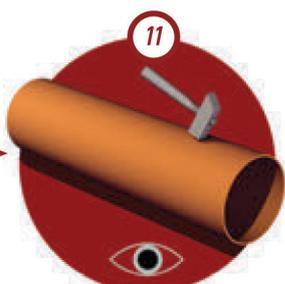
8
СВАРКА ВНУТРЕННИХ И НАРУЖНЫХ
РАБОЧИХ ШВОВ



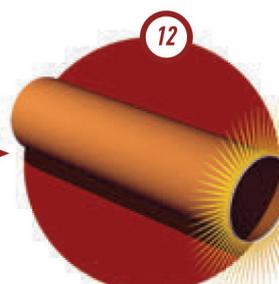
9
АВТОМАТИЧЕСКИЙ УЛЬТРАЗВУКОВОЙ
КОНТРОЛЬ (АУЗК) СВАРНЫХ ШВОВ
(ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ)



10
РЕНТГЕНТЕЛЕВИЗИОННЫЙ
КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ
(ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ)

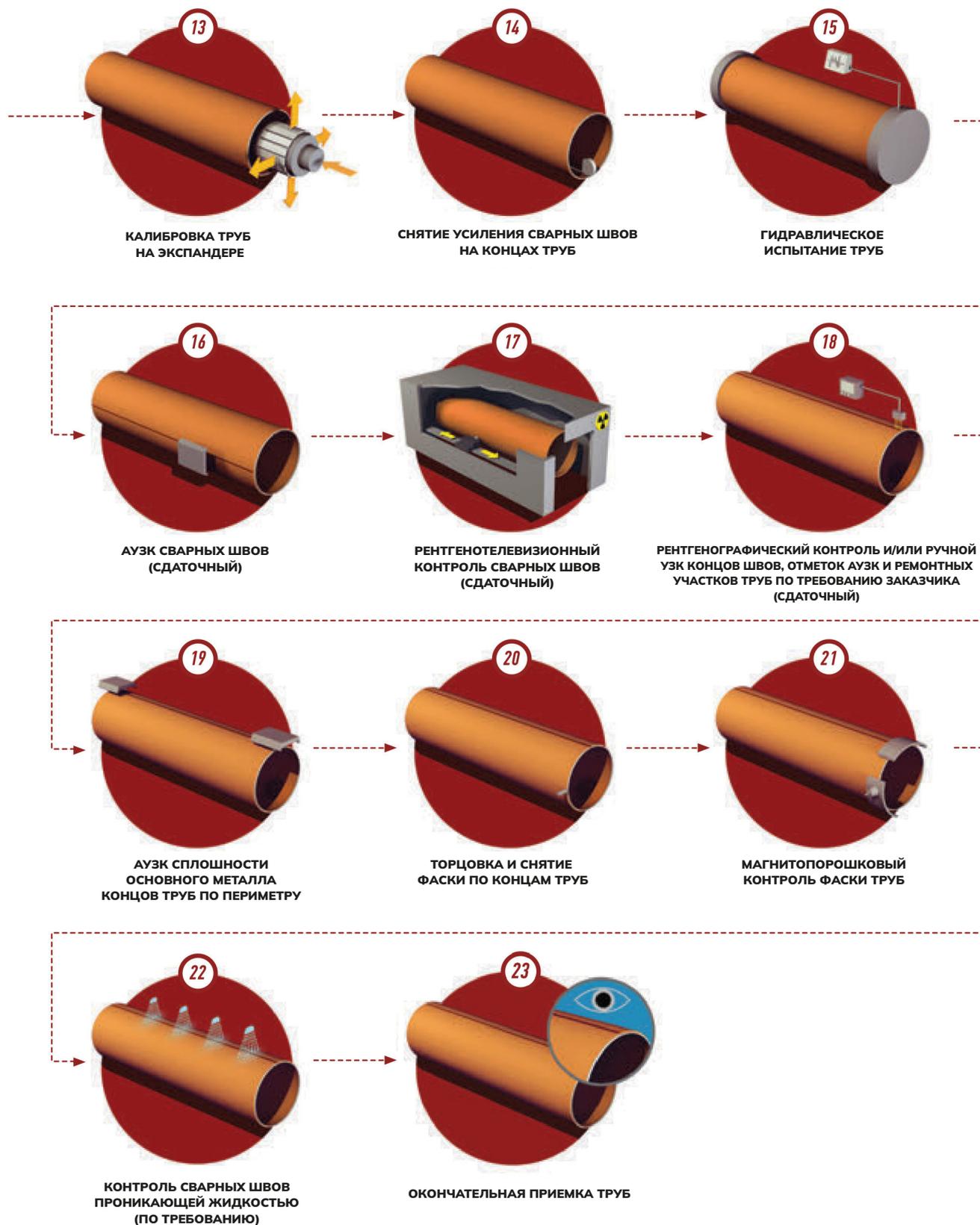


11
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА
И РЕМОТ ТРУБ



12
ПЛАЗМЕННАЯ ОБРЕЗКА
КОНЦЕВЫХ УЧАСТКОВ ТРУБ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ДВУХШОВНЫХ ТРУБ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)



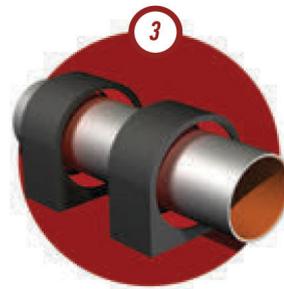
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ НАРУЖНОГО ТРЕХСЛОЙНОГО АНТИКОРРОЗИОННОГО ПОКРЫТИЯ



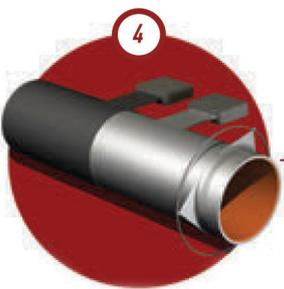
ДРОБЕМЕТНАЯ ОБРАБОТКА НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ



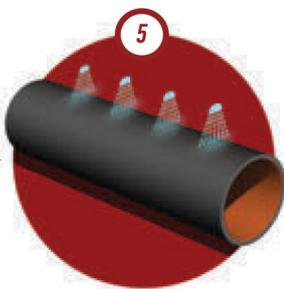
ХРОМАТИРОВАНИЕ НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ



ИНДУКЦИОННЫЙ НАГРЕВ ТРУБ



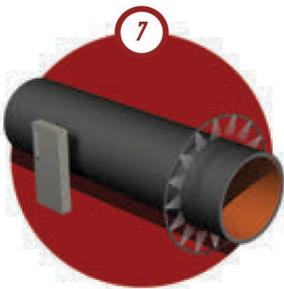
НАНЕСЕНИЕ ГРУНТОВОЧНОГО СЛОЯ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКИМ РАСПЫЛЕНИЕМ, ЭКСТРУЗИОННОЕ НАНЕСЕНИЕ АДГЕЗИОННОГО СЛОЯ И ОСНОВНОГО ПОЛИЭТИЛЕНОВОГО СЛОЯ



ОХЛАЖДЕНИЕ ПОКРЫТИЯ



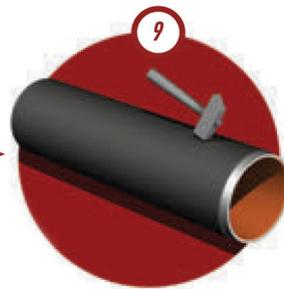
ЩЕТОЧНАЯ ОЧИСТКА КОНЦОВ ТРУБ ОТ ПОКРЫТИЯ И ФОРМИРОВАНИЕ ФАСКИ ПОКРЫТИЯ



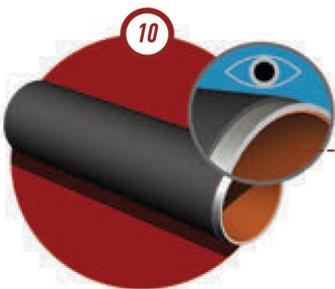
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА. КОНТРОЛЬ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СПЛОШНОСТИ, ТОЛЩИНЫ ПОКРЫТИЯ И КАЧЕСТВА КОНЦОВ ТРУБ, СВОБОДНЫХ ОТ ПОКРЫТИЯ



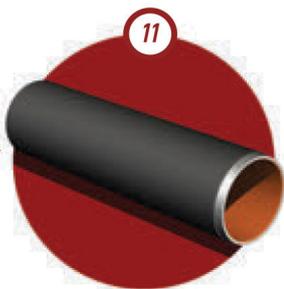
СДАТОЧНЫЕ И ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ ТРУБ, СВОБОДНЫХ ОТ ПОКРЫТИЯ



РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ ТРУБ



ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА ТРУБ С НАРУЖНЫМ ПОКРЫТИЕМ



МАРКИРОВКА ТРУБ, СКЛАДИРОВАНИЕ И ОТГРУЗКА

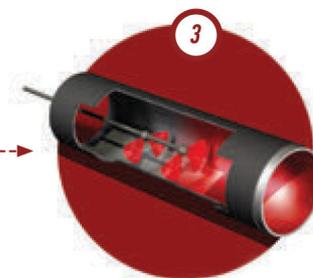
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ ВНУТРЕННЕГО ПОКРЫТИЯ



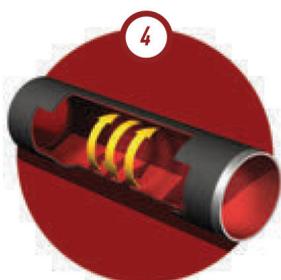
**ДРОБЕМЕТНАЯ ОБРАБОТКА
ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ТРУБ**



**ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ИНДУКЦИОННЫЙ
НАГРЕВ ТРУБ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ
ПОКРЫТИЯ**



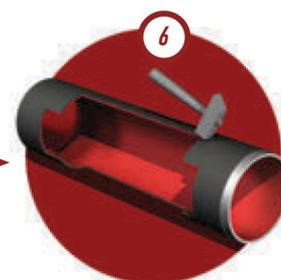
**НАНЕСЕНИЕ ВНУТРЕННЕГО ГЛАДКОСТНОГО ИЛИ
АНТИКОРРОЗИОННОГО ПОКРЫТИЯ МЕТОДОМ
БЕЗВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ**



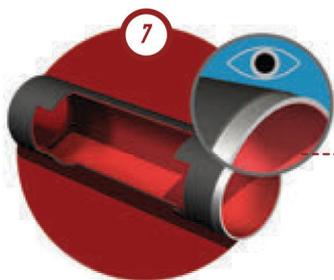
**СУШКА И ОТВЕРЖДЕНИЕ
ВНУТРЕННЕГО ПОКРЫТИЯ**



**СДАТОЧНЫЕ И ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ
ВНУТРЕННЕГО ПОКРЫТИЯ**



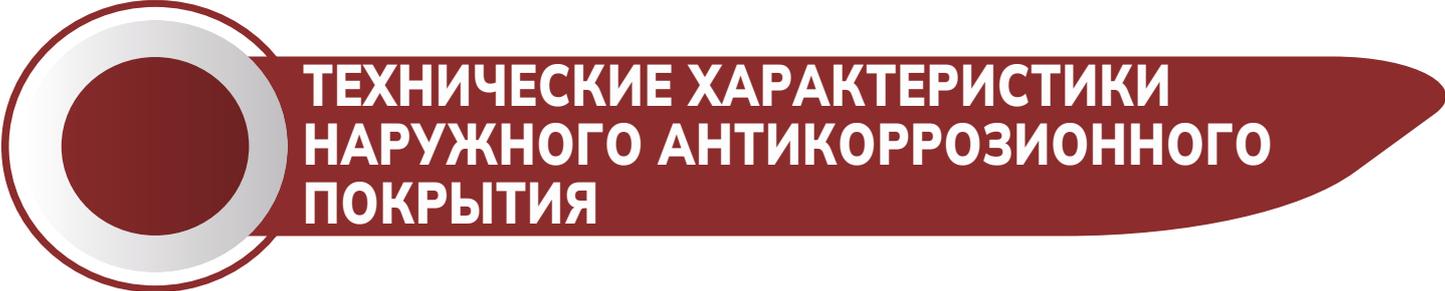
РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ



**ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА ТРУБ
С ВНУТРЕННИМ ПОКРЫТИЕМ**



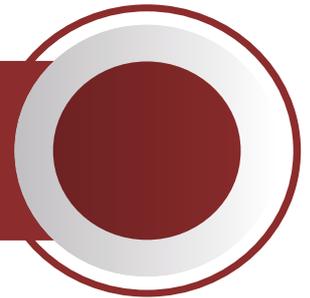
**МАРКИРОВКА ТРУБ,
СКЛАДИРОВАНИЕ И ОТГРУЗКА**



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НАРУЖНОГО АНТИКОРРОЗИОННОГО ПОКРЫТИЯ

Нормативный документ	Диаметр, мм (дюйм)	Температура эксплуатации	Тип 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	Трехслойное полиэтиленовое	Не менее 2,5 (нормальное, термостойкое исполнение) Не менее 3,0 (специальное исполнение)
ТУ У 14-8-23-2000	530 - 1420	До +60 °С	Трехслойное полиэтиленовое	Не менее 2,5 Не менее 3,5 (весьма усиленный тип)
DIN 30670	508 - 1422 (20 - 56)	от -20 °С до +60 °С (тип N) от -40 °С до +80 °С (тип S)	Трехслойное полиэтиленовое	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
Гладкое				
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)

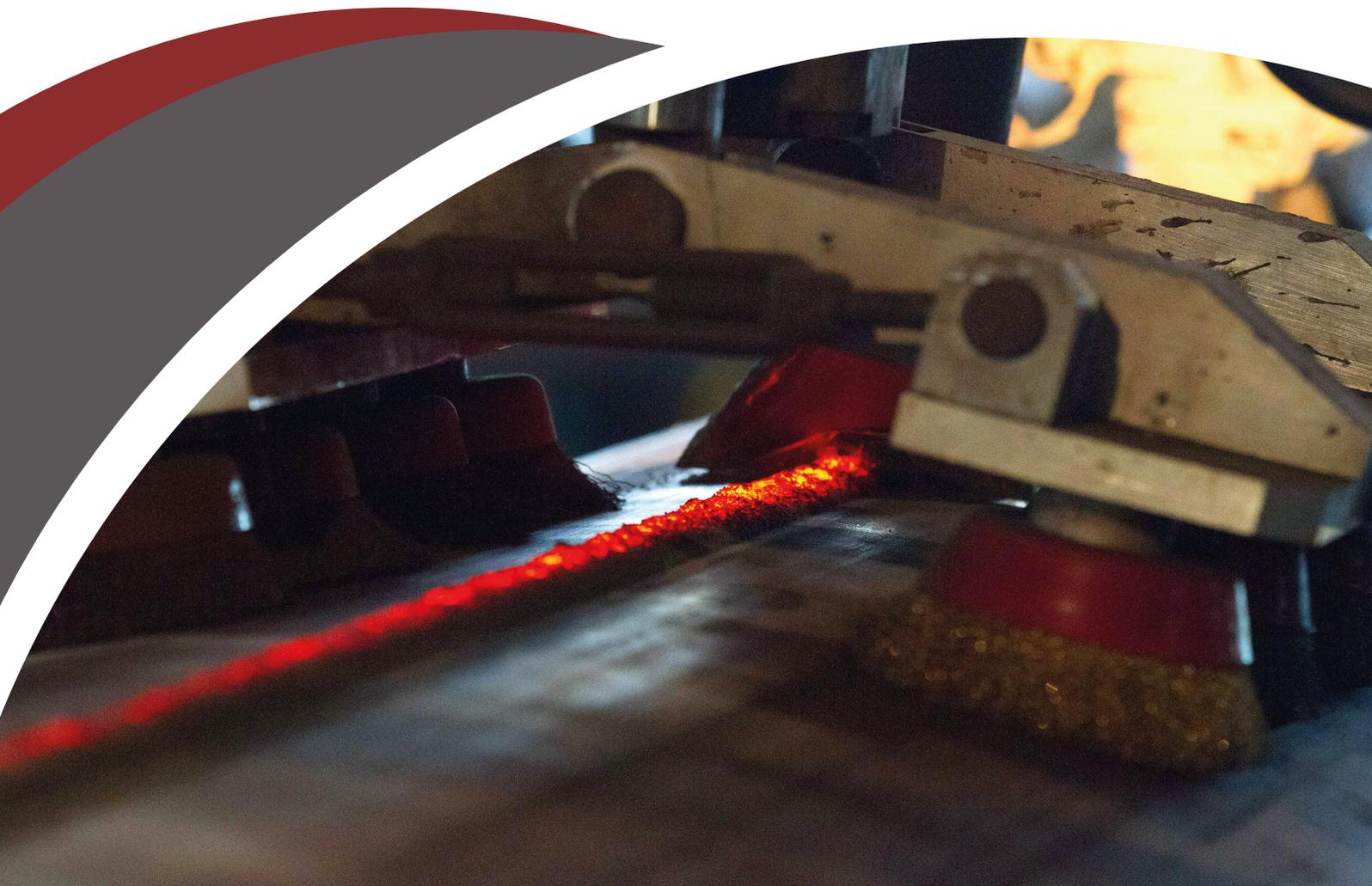
СИСТЕМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ:

- Контроль входящих материалов и комплектующих;
- Контроль производственных процессов;
- Контроль готовой продукции;
- Контроль стабильности качества продукции в процессе производства на соответствие требованиям НД;
- Систему расследований претензий (рекламаций) от потребителей.

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ТРУБ:

- Визуально-инструментальный;
- Автоматический ультразвуковой контроль сварных швов;
- Ручной ультразвуковой контроль;
- Автоматический кольцевой ультразвуковой контроль;
- Рентгенотелевизионный контроль;
- Магнитопорошковый контроль.

Процедуры контроля качества труб проводятся для выявления возможных несоответствий установленным требованиям – дефектов и производственного брака на всех этапах создания продукции.





ПРОДУКЦИЯ ЗАВОДА ИСПОЛЬЗОВАЛАСЬ ПРИ СТРОИТЕЛЬСТВЕ:

- **газопроводов** «Голубой поток» (Россия – Турция), «Уренгой – Ужгород», «Ямал – Западная Европа», «Средняя Азия – Китай» (нитки А, В, С), «Восток – Запад» (Туркменистан), «Бейнеу – Бозой – Шымкент» (Казахстан) и др.
- **нефтепроводов** «Дружба», «Атасу – Алашанькоу» (Казахстан – Китай), «Восточная Сибирь – Тихий Океан» и др.
- **водоводов** «Гуанду – Редук» (Бразилия), «Река Дон – Канал «Северский Донец – Донбасс» и др.

ХАРЦЫЗСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

КОНТАКТЫ



+7 (495) 135-60-00



office@khtw.ru



286703, Донецкая Народная Республика,
г.о. Харцызск, г. Харцызск, ул. Патона, д. 9