METALLINE

Открываем границы,
расширяем возможности

2026

ТРУБНЫЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ · ПРОМЫШЛЕННОСТЬ И ТЭК

Каталог продукции

Импортный трубный металлопрокат для промышленности и ТЭК: трубы по ГОСТ, ТУ, ASTM, ASME, EN. Склады в пяти городах Урала и Западной Сибири, отгрузка по России.

metalline.ru · +7 343 211-07-07 · info@metalline.ru



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Содержание

01

Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные

ГОСТ 8734-75 / 8733-74 7
ГОСТ 550-2020 8
ГОСТ 9567-75 9
ГОСТ 32678-2014 10

стр. 6

02

Трубы стальные бесшовные котельные

ТУ 14-3Р-55-2001 12
ТУ 3-923-75 13
ASTM A213/A213M 14
ASTM A335 15
EN 10216-2 16

стр. 11

03

Трубы стальные бесшовные крекинговые

ГОСТ 550-2020 18
ТУ 14-3Р-62-2002 19
ASTM A333 20
ASTM A335 21

стр. 17

04

Трубы стальные бесшовные из коррозионностойкой стали

ГОСТ 9941-2022 23
ТУ 14-3Р-55-2001 24
ASTM A213/A213M 25
ASTM A312 26

стр. 22

05

Трубы оребрённые

Описание и таблицы 28

стр. 27

06

Трубы витые

Описание и таблицы 31

стр. 30

07

Трубы U-образные

Описание и таблицы 33

стр. 32

08

Металлопрокат из никелевых сплавов

Описание и таблицы 35

стр. 34

09

Центробежное литьё

Описание и таблицы 38

стр. 37

10

Поковки

Описание и таблицы 40

стр. 39

11

Крепёжные изделия

Описание и таблицы 42

стр. 41

Разделы

О компании 3
Сортамент по отраслям 4
Сертификаты 5
Упаковка 43
Контроль качества 44
Контакты 45

О компании

«Металлайн» — торгово-сервисная компания из Екатеринбурга, работает с 2010 года. Поставляем импортную трубную продукцию и оборудование, изготовленные по российским ГОСТам и ТУ и по международным стандартам API, ASTM, ASME, DIN, EN, GB, ISO.

Основные заказчики — предприятия машиностроения, энергетики, металлургии, атомной промышленности, автомобилестроения, химической и нефтехимической отрасли, а также нефтегазовые компании.

«Металлайн» — официальный дистрибьютор крупных азиатских заводов-производителей. Прямая работа с заводами позволяет выполнять заказы под требования заказчика: нестандартные размеры и допуски, термообработка, дополнительные испытания и неразрушающий контроль, защитные покрытия и усиленная упаковка.

Все этапы производства контролируют супервайзеры «Металлайна» и независимые инспекционные компании — SGS, Bureau Veritas, TÜV. До первой отгрузки каждый завод проходит документальную проверку и выездной аудит.

Каждая партия сопровождается заводским сертификатом качества с номером плавки, химическим составом и механическими свойствами. Сертификаты и паспорта на русском языке — в комплекте с партией, протоколы испытаний — по запросу.

УСЛОВИЯ И СРОКИ ПОСТАВКИ

Отгружаем напрямую с завода-изготовителя или со складских площадок в пяти городах Урала и Западной Сибири: Екатеринбург, Первоуральск, Сургут, Нижневартовск, Пыть-Ях. Доставка наземным и водным транспортом, формируем сборные вагоны и контейнеры; способ подбираем под требования заказчика, таможенное оформление берём на себя. При регулярном потреблении работаем через консигнационный склад: труба лежит рядом с площадкой заказчика, оплата — по факту выборки. Срок поставки указываем в коммерческом предложении.

УСЛОВИЯ ОПЛАТЫ

Условия оплаты обсуждаем индивидуально: отсрочка платежа, работа через лизинговые компании или факторинг.

2010
ГОД ОСНОВАНИЯ · ЕКАТЕРИНБУРГ

16
лет на рынке

7
отраслей покрывает сортамент

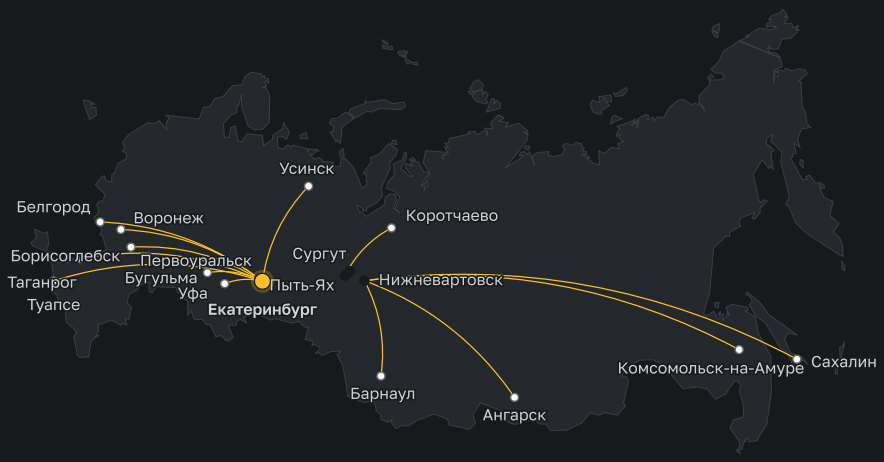
11
групп сортамента в каталоге

8
площадок отгрузки

ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК

От Белгорода до Сахалина

Отгружаем по всей стране — с ближайшей к объекту площадки или напрямую с завода-изготовителя. Крайние точки поставок: с запада на восток — от Белгорода до Комсомольска-на-Амуре и Сахалина, с юга на север — от Туапсе до Коротчаево и Усинска.



Металлайн — Екатеринбург · Площадки отгрузки · Точки поставок

ОТРАСЛИ

Сортамент под задачи семи отраслей

Найдите свою отрасль — рядом стандарты и группы каталога, с которых стоит начать. Полный перечень групп и стандартов — в содержании.

01

Нефтегазовый комплекс



Бурильный инструмент, обсадные и насосно-компрессорные колонны, ГНКТ и канат — для буровых и нефтесервисных компаний

API Spec 5CT · 5DP · 7 · 5ST · 9A

Оребрённые · Витые

02

Энергетика



Стальные бесшовные трубы для паровых котлов и трубопроводов высокого давления

ТУ 14-3Р-55-2001

Холоднодеформированные · Котельные · Крекинговые · Коррозионностойкие · Оребрённые · Витые · U-образные · Никелевые сплавы · Центробежное литьё · Поковки · Крепёж

03

Машиностроение



Импортные трубы по российским ГОСТам и ТУ

4 ГОСТа

Холоднодеформированные · Котельные · Коррозионностойкие · Хонингованные · Никелевые сплавы · Поковки · Крепёж

04

Нефтехимия



Крекинговые и коррозионностойкие трубы, теплообменный сортамент и жаростойкое литьё — для НПЗ и химических производств

ГОСТ 550-2020 · 9941-2022 · ASTM A333 · A335

Холоднодеформированные · Крекинговые · Коррозионностойкие · Оребрённые · Витые · U-образные · Никелевые сплавы · Центробежное литьё · Поковки · Крепёж

05

Металлургия



Продукция из высокотемпературных жаростойких сплавов для печей и высокотемпературных агрегатов

Центробежное литьё

Центробежное литьё

06

Атомная промышленность



Трубы для паровых котлов и трубопроводов с высокими параметрами пара

ТУ 14-3Р-55-2001 · ASTM A335

Котельные · Крекинговые · Коррозионностойкие · Оребрённые · Витые · U-образные

07

Автомобилестроение



Холоднодеформированные и прецизионные трубы для деталей, узлов и гидравлических систем

ГОСТ 8734-75 · 9567-75 · 32678-2014

Холоднодеформированные · Оребрённые · Витые · U-образные

PDF

Нефтесервис и буровой инструмент

Бурильные, обсадные и насосно-компрессорные трубы, ГНКТ, канат, сервис по бурильному инструменту — в отдельном каталоге.

Скачать каталог нефтесервиса

API Spec 5CT · 5DP · 7 · 5ST · 9A

Сертификаты

01 **Стандарты и сертификация**

02 **Допуск к применению**

03 **Контроль при приёмке**

Сканы сертификатов и деклараций прикладываем к коммерческому предложению или присылаем по запросу. Сертификаты качества на партию идут вместе с отгрузочными документами, на русском языке.



Сертификат соответствия ТР ТС

Детали трубопроводов бесшовные приварные



Сертификат соответствия ТР ТС

Трубы котельные холоднодеформированные



Сертификат соответствия ТР ТС

Трубы котельные нержавеющие



Сертификат соответствия ТР ТС

Трубы бесшовные коллекторные



Сертификат соответствия ТР ТС

Трубы бесшовные холоднодеформированные



Сертификат соответствия ТР ТС

Трубы бесшовные горячедеформированные



Сертификат ISO 9001:2015



Одобрение ABS



Признание Bureau Veritas

Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные

Холоднодеформированные бесшовные трубы — от прецизионных повышенной точности до труб общего назначения и труб для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности.

СТАНДАРТЫ В РАЗДЕЛЕ

- ГОСТ 8734-75 / 8733-74 7
- ГОСТ 550-2020 8
- ГОСТ 9567-75 9
- ГОСТ 32678-2014 10

ОТРАСЛИ

Машиностроение
Нефтехимия
Энергетика
Автомобилестроение

МАРКА СТАЛИ

10, 20, 35, 45, 10Г2, 40Х, 15ХМ, 09Г2С, 15Х5М, 15Х, 20Х

РАЗМЕРНЫЙ РЯД

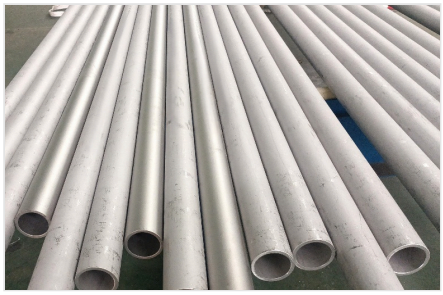
Наружный диаметр от 4 до 325 мм



ГОСТ 8734-75 / 8733-74

ОТРАСЛИ — Машиностроение · Нефтехимия · Энергетика · Автомобилестроение

Бесшовные холоднодеформированные трубы общего назначения применяются в машиностроении, приборостроении, гидравлических системах и для изготовления точных деталей и трубопроводных элементов. Холодная деформация обеспечивает стабильную геометрию и высокое качество поверхности; размеры, стенка и предельные отклонения нормируются ГОСТ 8734-75, технические требования — ГОСТ 8733-74.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 5 до 250 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ГОСТ 8733-74

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
10, 20, 35, 45, 10Г2, 40Х, 15ХМ

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость по Бринеллю (при толщине стенки более 10 мм), НВ, не более
	Не менее			
10	343	206	24	137
20	412	245	21	156
35	510	294	17	187
45	589	323	14	207
10Г2	422	245	22	197
40Х	618	—	14	217
15ХМ	431	226	21	—

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/cold/

ГОСТ 550-2020

ОТРАСЛИ Машиностроение · Нефтехимия · Энергетика · Автомобилестроение

Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности. Применяются в технологических трубопроводах, теплообменной аппаратуре и оборудовании, работающем с углеводородными и технологическими средами. Размеры и допуски задаются сортаментом, а требования к материалу, термообработке, поверхности, испытаниям и приёмке — ГОСТ 550-2020.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 11 до 250 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ГОСТ 550-2020

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
10, 20, 09Г2С, 10Г2, 15Х5М

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость по Бринеллю (при толщине стенки более 10 мм), НВ, не более
	Не менее			
10	333	206	26	137
20	412	245	23	156
09Г2С	441	245	20	170
10Г2	421	245	21	197
15Х5М	392	216	22	170

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/cold/

ГОСТ 9567-75

ОТРАСЛИ Машиностроение · Нефтехимия · Энергетика · Автомобилестроение

Прецизионные бесшовные холоднодеформированные трубы предназначены для деталей, узлов, гидравлических систем и оборудования с повышенными требованиями к точности геометрии. ГОСТ 9567-75 устанавливает повышенную точность наружного и внутреннего диаметра и толщины стенки.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 5 до 250 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ГОСТ 9567-75

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
10, 20, 35, 45, 10Г2, 40Х, 15ХМ

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость по Бринеллю (при толщине стенки более 10 мм), НВ, не более
	Не менее			
10	343	206	24	137
20	412	245	21	156
35	510	294	17	187
45	589	323	14	207
10Г2	422	245	22	197
40Х	618	–	14	217
15ХМ	431	226	21	–

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/cold/

ГОСТ 32678-2014

ОТРАСЛИ — Машиностроение · Нефтехимия · Энергетика · Автомобилестроение

Трубы стальные бесшовные и сварные холоднодеформированные общего назначения применяются в машиностроении, приборостроении, металлоконструкциях и технологическом оборудовании. ГОСТ 32678-2014 комплексно нормирует наружный и внутренний диаметры, толщину стенки, длину, овальность, разностенность, прямолинейность, поверхность и механические свойства; предусмотрены различные классы точности изготовления.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 4 до 325 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ГОСТ 32678-2014

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
10, 20, 35, 45, 09Г2С, 10Г2, 15Х, 20Х, 40Х

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость по Бринеллю, НВ, не более
	Не менее			
10	353	216	24	137
20	412	245	21	156
35	510	294	17	187
45	589	323	14	207
09Г2С	470	265	21	—
10Г2	422	245	22	197
15Х	412	—	19	179
20Х	431	—	17	179
40Х	618	—	14	217

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/cold/

Трубы стальные бесшовные котельные

Трубы для паровых котлов, пароперегревателей, теплообменников и трубопроводов установок с температурой 374 °С и более и давлением 22,1 МПа и более.

СТАНДАРТЫ В РАЗДЕЛЕ

- ТУ 14-3Р-55-2001 12
- ТУ 3-923-75 13
- ASTM A213/A213M 14
- ASTM A335 15
- EN 10216-2 16

ОТРАСЛИ

Энергетика

Машиностроение

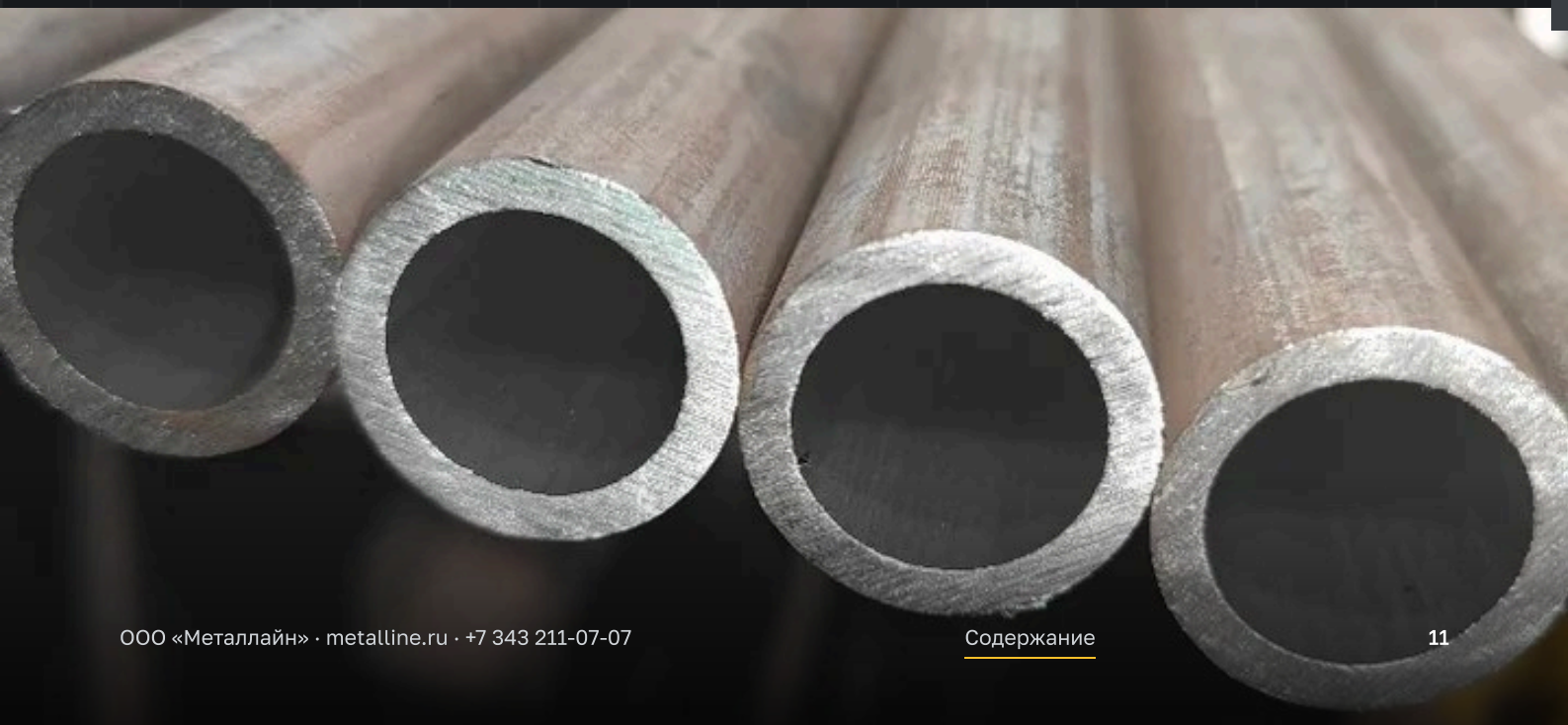
Атомная промышленность

МАРКА СТАЛИ

20, 15ХМ, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 16ГС, ТР304, ТР310Н, ТР316, ТР321, ТР347 и ТР348, Р22, Р91, Р92, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 15NiCuMoNb5-6-4, X10CrMoVNb9-1

РАЗМЕРНЫЙ РЯД

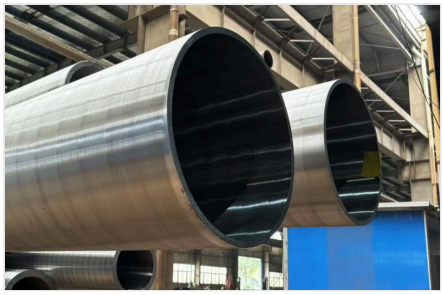
Наружный диаметр от 10 до 1300 мм



ТУ 14-3Р-55-2001

ОТРАСЛИ Энергетика · Машиностроение · Атомная промышленность

Бесшовные холодно-, тепло- и горячедеформированные котельные трубы предназначены для поверхностей нагрева, коллекторов и трубопроводов энергетических установок, работающих при высоких и сверхкритических параметрах пара. ТУ 14-3Р-55-2001 устанавливают размерные допуски, требования к металлу, термообработке, механическим свойствам, поверхности и приёмочному контролю.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 25 до 630 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ТУ 14-3Р-55-2001

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
20, 15ХМ, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	
	Не менее		Продольные образцы, не менее	Поперечные образцы, не менее
20	412–549	216	24	22
15ХМ	441–637	235	21	20
12Х1МФ	441–637	274	21	19
15Х1М1Ф	490–686	314	18	16

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/boiler/

ТУ 3-923-75

ОТРАСЛИ Энергетика · Машиностроение · Атомная промышленность

Трубы котельные бесшовные, механически обработанные, изготовленные из слитков методом свободной ковки или прошивки-протяжки для изготовления трубопроводов больших диаметров ТЭС и АЭС. ТУ 3-923-75 нормируют геометрию, допуски, качество металла и поверхности, механические свойства и контроль готовой продукции.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 400 до 1300 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ТУ 3-923-75

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
15Х1М1Ф, 16ГС

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %
		Не менее	
15Х1М1Ф	500–700	350	17
16ГС	500	250	15

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/boiler/

ASTM A213/A213M

ОТРАСЛИ Энергетика · Машиностроение · Атомная промышленность

Бесшовные трубы из ферритных и аустенитных легированных сталей применяются в котлах, пароперегревателях и теплообменниках. ASTM A213/A213M устанавливает химический состав, термообработку, механические свойства, размеры и предельные отклонения, качество поверхности и обязательные испытания, включая гидравлический или неразрушающий контроль.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 10 до 127 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ASTM A213/A213M

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
TP304, TP310H, TP316, TP321, TP347 и TP348

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %
	Не менее		
TP304	515	205	35,0
TP310H	515	205	35,0
TP316	515	205	35,0
TP321	515	205	35,0
TP347	515	205	35,0
TP348	515	205	35,0

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/boiler/

ASTM A335

ОТРАСЛИ Энергетика · Машиностроение · Атомная промышленность

Бесшовные трубы из ферритных легированных сталей предназначены для паропроводов, котельного и энергетического оборудования, работающего при повышенных температурах и давлениях. ASTM A335 нормирует химический состав, механические свойства, термообработку, размеры, толщину стенки, допустимые отклонения и программу испытаний.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 13,7 до 914 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ASTM A335

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
P22, P91, P92

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	
	Не менее		Продольные образцы	Поперечные образцы
P22	415	205	30	20
P91	585	415	20	13
P92	620	440	20	13

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/boiler/

EN 10216-2

ОТРАСЛИ Энергетика · Машиностроение · Атомная промышленность

Бесшовные трубы по EN 10216-2 предназначены для оборудования и трубопроводов под давлением с нормируемыми свойствами при повышенных температурах. Стандарт задает размеры и предельные отклонения, химический состав, механические свойства при комнатной и повышенной температуре, термообработку, состояние поверхности, испытания и документацию качества.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 12,7 до 760 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
EN 10216-2

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 15NiCuMoNb5-6-4, X10CrMoVNb9-1

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Верхний предел текучести (при толщине стенки t), не менее			Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	
	t ≤ 40	40 < t ≤ 60	60 < t ≤ 100		Продольные образцы, не менее	Поперечные образцы, не менее
	МПа					
13CrMo4-5	290	280	—	440–590	22	20
10CrMo9-10	280	270	—	480–630	22	20
15NiCuMoNb5-6-4	440	440	440	610–780	19	17
X10CrMoVNb9-1	450	450	450	630–830	19	17

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/boiler/

Трубы стальные бесшовные крекинговые

Трубы для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности, включая коммуникации нефтеперерабатывающих заводов и работу при низких и высоких температурах.

СТАНДАРТЫ В РАЗДЕЛЕ

- ГОСТ 550-2020 18
- ТУ 14-3Р-62-2002 19
- ASTM A333 20
- ASTM A335 21

ОТРАСЛИ

Нефтехимия

Энергетика

Атомная промышленность

МАРКА СТАЛИ

10, 20, 09Г2С, 10Г2, 15Х5М, Grade 6, P5, P11, P12

РАЗМЕРНЫЙ РЯД

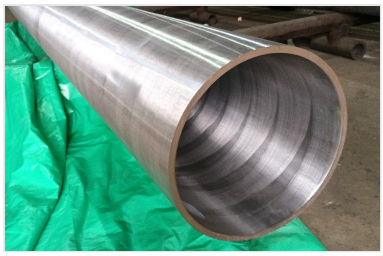
Наружный диаметр от 11 до 914,4 мм



ГОСТ 550-2020

ОТРАСЛИ Нефтехимия Энергетика Атомная промышленность

Бесшовные горячо-, тепло- и холоднодеформированные трубы предназначены для технологических трубопроводов, печей и теплообменного оборудования нефтеперерабатывающих и нефтехимических производств. ГОСТ 550-2020 устанавливает сортамент и допуски, химический состав, механические свойства, термообработку, ударную вязкость, твердость, качество поверхности и объем контроля.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 11 до 250 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ГОСТ 550-2020

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
10, 20, 09Г2С, 10Г2, 15Х5М

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость KCU, Дж/см²	Твердость по Бринеллю, НВ, не более
	не менее					
Горячедеформированные						
10	353	216	25	50	78	156
20	431	255	23	50	78	170
10Г2	431	265	21	50	118	197
15Х5М	392	216	22	50	118	197
Холоднодеформированные и теплодеформированные						
10	333	206	26	–	–	137
20	412	245	23	–	49	156
09Г2С	441	245	23	–	–	170
15Х5М	392	216	22	–	–	170

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/crack/

ТУ 14-3Р-62-2002

ОТРАСЛИ Нефтехимия · Энергетика · Атомная промышленность

Бесшовные горячедеформированные трубы предназначены для коммуникаций нефтеперерабатывающих заводов и технологических установок, работающих при повышенных температурах и воздействии продуктов переработки.
ТУ 14-3Р-62-2002 нормируют размеры и допуски, химический состав, термообработку, прочность, твердость, ударную вязкость, поверхность и контроль.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

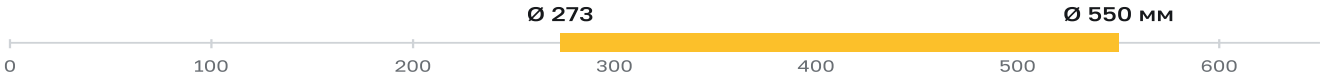
РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 273 до 550 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ТУ 14-3Р-62-2002

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
15Х5М

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Твердость по Бринеллю (при толщине стенки более 10 мм), НВ, не более	Ударная вязкость KCU, Дж/см², не менее
	Не менее		Продольные образцы, не менее	Не менее		
15Х5М	588	412	19	65	220	98

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/crack/

ASTM A333

ОТРАСЛИ Нефтехимия Энергетика Атомная промышленность

Бесшовные трубы ASTM A333 применяются в низкотемпературных технологических трубопроводах и оборудовании нефтегазовой, нефтехимической и энергетической отраслей. Стандарт устанавливает размеры и допуски, химический состав, термообработку и механические свойства, а также обязательную ударную вязкость при заданной отрицательной температуре; основное исполнение каталога — Grade 6.

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 19,05 до 914,4 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ASTM A333

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
Grade 6

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	
	Не менее		Продольные образцы, не менее	Поперечные образцы, не менее
Grade 6	415	240	16,5	30

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/crack/

ASTM A335

ОТРАСЛИ Нефтехимия · Энергетика · Атомная промышленность

Бесшовные легированные трубы предназначены для высокотемпературных технологических трубопроводов нефтепереработки и нефтехимии. ASTM A335 устанавливает химический состав, механические свойства, термическую обработку, размеры и предельные отклонения, состояние поверхности и испытания.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 21,3 до 610 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ASTM A335

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
P5, P11, P12

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	
	Не менее		Продольные образцы	Поперечные образцы
P5	415	205	30	20
P11	415	205	30	20
P12	415	220	30	20

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/crack/

Трубы стальные бесшовные из коррозионностойкой стали

Бесшовные холодно- и теплодеформированные трубы из коррозионностойкой стали общего назначения, а также бесшовные и прямошовные сварные нержавеющие трубы.

СТАНДАРТЫ В РАЗДЕЛЕ

- ГОСТ 9941-2022 — 23
- ТУ 14-3Р-55-2001 — 24
- ASTM A213/A213M — 25
- ASTM A312 — 26

ОТРАСЛИ

- Нефтехимия
- Машиностроение
- Энергетика
- Атомная промышленность

МАРКА СТАЛИ

10Х17Н13М2Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 08Х22Н6Т, 08Х16Н9М2, 12Х18Н12Т, TP304, TP316, TP321, TP347, TP310H, TP348

РАЗМЕРНЫЙ РЯД

Наружный диаметр от 5 до 609,6 мм



ГОСТ 9941-2022

ОТРАСЛИ Нефтехимия · Машиностроение · Энергетика · Атомная промышленность

Бесшовные холоднодеформированные трубы из коррозионно-стойких сталей применяются в химической, нефтехимической, энергетической, пищевой и машиностроительной промышленности. ГОСТ 9941-2022 нормирует наружный и внутренний диаметры, стенку, длину и их допуски, овальность, разностенность и прямолинейность, а также термообработку, механические свойства и испытания.

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 5 до 426 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ГОСТ 9941-2022

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
10Х17Н13М2Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 08Х22Н6Т

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %
	Не менее		
10Х17Н13М2Т	529	—	35
08Х18Н10	529	—	37
12Х18Н10Т	549	—	35
08Х22Н6Т	588	—	20

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/corr/

ТУ 14-3Р-55-2001

ОТРАСЛИ Нефтехимия · Машиностроение · Энергетика · Атомная промышленность

Бесшовные трубы из коррозионно-стойких сталей предназначены для паровых котлов и трубопроводов энергетических установок с высокими и сверхкритическими параметрами пара.
ТУ 14-3Р-55-2001 устанавливают размерные допуски, химический состав, механические свойства, режимы термообработки, требования к поверхности и металлу, а также приёмочный и неразрушающий контроль.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

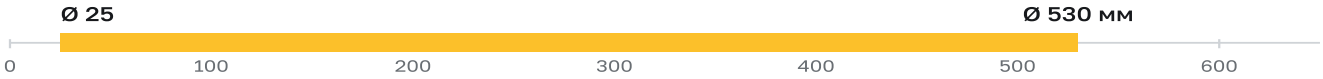
РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 25 до 530 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ТУ 14-3Р-55-2001

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
08Х16Н9М2, 12Х18Н12Т

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %
08Х16Н9М2	≥ 529	216–294	35
12Х18Н12Т	539–586	216–392	35

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/corr/

ASTM A213/A213M

ОТРАСЛИ Нефтехимия · Машиностроение · Энергетика · Атомная промышленность

Бесшовные аустенитные коррозионно-стойкие трубы применяются в котлах, пароперегревателях, теплообменниках и другом оборудовании под давлением. ASTM A213/A213M нормирует размеры и допуски, химический состав, механические свойства, термообработку, качество поверхности и испытания. Исполнения L ориентированы на стойкость сварных соединений, H — на повышенные температуры.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 10 до 127 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ASTM A213/A213M

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
TP304, TP316, TP321, TP347

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %
	Не менее		
TP304	515	205	35
TP316	515	205	35
TP321	515	205	35
TP347	515	205	35

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/corr/

ASTM A312

ОТРАСЛИ Нефтехимия · Машиностроение · Энергетика · Атомная промышленность

Коррозионно-стойкие трубы ASTM A312 применяются в технологических трубопроводах химической, нефтехимической и энергетической промышленности, в том числе для высокотемпературных и агрессивных сред. Стандарт охватывает бесшовные и сварные исполнения и задает размеры, толщину стенки и допуски, химический состав, механические свойства, термообработку и обязательный контроль.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РАЗМЕРЫ
наружный диаметр от 10,3 до 609,6 мм; толщина стенки — по сортаменту

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ASTM A312

ДЛИНА
по стандарту и заказу

МАРКА СТАЛИ
ТР304, ТР310Н, ТР316, ТР321, ТР347, ТР348

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ
в соответствии с техническими требованиями и условиями заказа



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %
	Не менее		
ТР304	515	205	35,0
ТР310Н	515	205	35,0
ТР316	515	205	35,0
ТР321	515	205	35,0
ТР347	515	205	35,0
ТР348	515	205	35,0

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Стандарт на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/corr/

Трубы оребрённые



Трубы с металлическими рёбрами на внешней поверхности для теплообменного и котельного оборудования. Применяются в нефтегазовой, химической и энергетической отраслях.

СТАНДАРТЫ

- ГОСТ 8734-75
- ГОСТ 550-2020
- ГОСТ 32678-2014
- ГОСТ 9567-75
- ГОСТ 9941-2022
- ГОСТ 9940-81
- ГОСТ 21646-2003
- ASTM A335
- ASTM A333
- ASTM A213/A213M
- ASTM A106

ОТРАСЛИ

- Нефтегазовый комплекс
- Нефтехимия
- Энергетика
- Атомная промышленность
- Автомобилестроение

ЧТО ПОСТАВЛЯЕМ

По несущей трубе — под задачу теплообменного и котельного оборудования



Трубы оребрённые



ОТРАСЛИ

Нефтегазовый комплекс · Нефтехимия · Энергетика · Атомная промышленность · Автомобилестроение

Трубы с металлическими рёбрами на внешней поверхности предназначены для увеличения площади теплообмена и повышения эффективности котельного и теплообменного оборудования. Материал несущей трубы и ребер, тип и геометрия оребрения определяются условиями эксплуатации и техническим заданием заказчика.

ТИПЫ ОРЕБРЕНИЯ

Экструзия (выдавливание)	Труба и рёбра изготавливаются одновременно из одного куска металла. Металл нагревается до пластичного состояния, а затем под высоким давлением выдавливается через специальную фильеру, которая формирует трубу с наружными рёбрами.
Навивка	На несущую трубу навивается металлическая лента по спирали. Типы навивки: – L-тип (Footed Fin) — ребро навивается на трубу, затем труба с рёбрами проходит через ролики, которые плотно прижимают ребро к трубе, вдавливая его в поверхность. – LL-тип (Overlapped Fin) — усиленный вариант L-типа, где витки перекрывают друг друга. – GH-тип (Grooved High Fin) — на поверхности трубы предварительно делается канавка, в которую вставляется и навивается ребро.
Накатка (вдавливание)	Труба помещается на вращающийся шпиндель, а на неё наматывается тонкое металлическое ребро. Специальный ролик с заданным профилем вдавливает ребро в поверхность трубы, формируя оребрение.
Протяжка с зажимом	На трубе прорезается спиральная канавка, в которую затем вставляется и навивается ребро. После этого труба с рёбрами проходит через валки, которые обжимают ребро, фиксируя его в канавке.
Насадка	Готовые рёбра (шайбы) надеваются на трубу с натягом, после чего часто развальцовывается труба или используются другие методы улучшения контакта.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/finned/

Трубы оребрённые — продолжение

ОТРАСЛИ

Нефтегазовый комплекс · Нефтехимия · Энергетика · Атомная промышленность · Автомобилестроение

Рекомендуемые сочетания марок стали трубы и ленты

Труба	Лента
10	08кп(пс)
20	08кп(пс)
09Г2С	08кп(пс)
10Г2	10кп(пс)
12Х1МФ	10кп(пс)
12ХМ	10кп(пс)
15ХМ	15ХМ
08Х18Н10Т	08Х18Н10Т
08Х18Н12Т	08Х18Н12Т
12Х18Н12Т	12Х18Н12Т
12Х18Н10Т	12Х18Н10Т
12Х1МФ	12Х1МФ
12ХМ	12ХМ
15ХМ	15ХМ



Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/finned/

Трубы витые



Трубы изготавливают путём специальной прокатки, которая формирует спиралевидный рельеф на поверхности; внутри труба остаётся гладкой. Применяются для теплообменного оборудования в химической, нефтехимической и газовой промышленности.

СТАНДАРТЫ

- ГОСТ 8734-75
- ГОСТ 550-2020
- ГОСТ 32678-2014
- ГОСТ 9567-75
- ГОСТ 21646-2003
- ГОСТ 9941-2022
- ГОСТ 9940-81
- ASTM A335
- ASTM A333
- ASTM A213/A213M

ОТРАСЛИ

- Нефтехимия
- Нефтегазовый комплекс
- Энергетика
- Атомная промышленность
- Автомобилестроение

МАРКИ СТАЛИ

P11, P22, Grade 6, TP304, TP316

ЧТО ПОСТАВЛЯЕМ

По несущей трубе — под теплообменное оборудование



Трубы витые

ОТРАСЛИ

Нефтехимия · Нефтегазовый комплекс · Энергетика · Атомная промышленность · Автомобилестроение

Трубы изготавливают путём специальной прокатки, которая формирует винтовой или спиралевидный рельеф на поверхности. Применяются для теплообменного оборудования, повышая эффективность. Стандарты на несущую трубу: ГОСТ 8734-75; ГОСТ 550-2020; ГОСТ 32678-2014; ГОСТ 9567-75; ГОСТ 21646-2003; ГОСТ 9941-2022; ГОСТ 9940-81. Марки стали — Р11, Р22, Grade 6, ТР304, ТР316 и др.

ОСНОВНЫЕ СПОСОБЫ ПРОИЗВОДСТВА

Холодная протяжка (вальцевание)	Технология пластической деформации трубы на вальцовочном оборудовании, при которой на её поверхности формируют винтовой (спиральный) рельеф — выступы и канавки. Типы развальцовок: – Прямая (угол витка 0°); – Витая (угол витка задаётся: 30°, 45°, 60° — за один проход); – Крест-накрест (угол витка: 30°, 45°, 60° — за два прохода); – Шестерная (за два прохода: сначала три рассечки, затем перенастройка и ещё три).
Радиальная ковка	Давлением на обычной круглой трубе формируют винтовой (спиральный) профиль.
Спиральная накатка	Непрерывная навивка профилированного материала (лента, полоса или специальный профиль) по спирали с одновременным соединением витков между собой.

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/twisted/

Трубы U-образные

Изогнутые трубы в форме буквы «U», применяются для теплообменного оборудования в химической и нефтехимической промышленности.

СТАНДАРТЫ

- ГОСТ 8734-75
- ГОСТ 550-2020
- ГОСТ 32678-2014
- ГОСТ 9567-75
- ГОСТ 21646-2003
- ГОСТ 9941-2022
- ГОСТ 9940-81
- ASTM A335
- ASTM A333
- ASTM A213/A213M

ОТРАСЛИ

- Нефтехимия
- Энергетика
- Атомная промышленность
- Автомобилестроение

МАРКИ СТАЛИ

P11, P22, Grade 6, TP304, TP316

ЧТО ПОСТАВЛЯЕМ

Радиус гиба — под конструкцию теплообменника



Трубы U-образные

ОТРАСЛИ

Нефтехимия · Энергетика · Атомная промышленность · Автомобилестроение

Изогнутые трубы в форме буквы «U» применяются для трубных пучков теплообменников, конденсаторов и подогревателей. Стандарты на несущую трубу: ГОСТ 8734-75; ГОСТ 550-2020; ГОСТ 32678-2014; ГОСТ 9567-75; ГОСТ 21646-2003; ГОСТ 9941-2022; ГОСТ 9940-81. Марки стали – Р11, Р22, Grade 6, ТР304, ТР316 и др.

МЕТОДЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Холодный изгиб	Применяется для труб меньшего диаметра и более мягких материалов (например, медь, тонкостенная сталь). Для гибки используют специальные трубогибочные станки, преимущественно гидравлические или с ЧПУ.
Горячий изгиб	Используется для крупных стальных труб, высокопрочных сплавов, а также в случаях, когда требуется получить более острые радиусы изгиба. Метод включает нагрев трубы для её размягчения перед гибкой.

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/ubend/

Металлопрокат из никелевых сплавов

Металлопрокат из никелевых сплавов: бесшовные и сварные трубы, трубные фитинги, фланцы, листовой прокат и кованые изделия.

СТАНДАРТЫ

- ASTM B622
- ASTM B619
- ASTM B366
- ASTM B564
- ASTM B333

ОТРАСЛИ

- Нефтехимия
- Энергетика
- Машиностроение

МАРКИ СТАЛИ

N10001, N10665, N10675, N10276, N06022, N06035, N06455, N06002, N06030, N06200, N08031, N08825, N08020, N06230, N02200, N02201, N04400, N05500, N06600, N06601, N06690, N08800, N08810, N08811, N06625, N07718

ЧТО ПОСТАВЛЯЕМ

Трубы бесшовные и сварные, фитинги, фланцы, листовой прокат, кованые изделия



Металлопрокат из никелевых сплавов

ОТРАСЛИ Нефтехимия Энергетика Машиностроение

Никелевые и никельсодержащие сплавы применяются там, где нержавеющие стали не обеспечивают требуемую коррозионную стойкость, жаростойкость или длительную прочность. Поставляются бесшовные и сварные трубы, лист, поковки, фитинги и фланцы. Размеры, допуски и технические требования определяются соответствующим ASTM/ASME; для особо ответственных сплавов применяются EAF+AOD/VOD+ESR и VIM+ESR.

МЕТОДЫ ПЛАВКИ	
EAF+AOD/VOD+ESR (электрошлаковый переплав)	Электрошлаковый переплав значительно увеличивает чистоту, улучшает структуру и увеличивает коррозионную стойкость.
VIM+ESR (без использования лома)	VIM — Технология подходит для получения высокочистых металлов в бескислородной атмосфере. Одним из преимуществ является удаление нежелательных элементов. Вакуумное индукционное плавление позволяет сверхточно корректировать состав сплава и обеспечивает гомогенизацию расплава.

ПРИМЕНЯЕМЫЕ СТАНДАРТЫ ПО ASTM	
Бесшовные трубы	B622, B167, B163, B444, B829, B407, B423, B165, B161
Сварные трубы	B619, B626, B516, B517, B704, B775, B464, B468, B514, B725
Трубные фитинги	B366
Фланцы	B564, B462, B575, B573, B670, B637
Листовой прокат	B333, B575, B582, B435, B434, B168, B443, B463, B409, B424, B625, B127, B162, B670
Кованые изделия	B564, B462, B575, B573, B670, B637

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/nickel/

Металлопрокат из никелевых сплавов — продолжение

ОТРАСЛИ Нефтехимия Энергетика Машиностроение

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Сплавы ALLOY	Сплавы согласно UNS
Ni-Mo	N10001, N10665, N10675
Ni-Cr-Mo	N10276, N06022, N06035, N06455, N06002
Ni-Cr-Mo-Cu	N06030, N06200, N08031, N08825, N08020
Ni-Cr-Mo-W	N06230
Nickel	N02200, N02201
Ni-Cu	N04400, N05500
Ni-Cr-Fe	N06600, N06601, N06690, N08800, N08810, N08811
Ni-Cr-Mo-Nb	N06625, N07718



Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/nickel/

Центробежное литьё

Продукция из высокотемпературных жаростойких сплавов для нефте- и газоперерабатывающей, нефтехимической, химической, металлургической и энергетической отраслей.

ОТРАСЛИ

- Нефтехимия
- Энергетика
- Металлургия

МАРКИ СТАЛИ

ZG40Cr25Ni20, ZG40Ni35Cr25Nb, ZG40Ni35Cr25NbW, ZG45Ni48Cr28W5Si2, ZG50Ni45Cr35NbM

ЧТО ПОСТАВЛЯЕМ

Трубы и отливки из жаростойких сплавов



Центробежное литьё

ОТРАСЛИ Нефтехимия Энергетика Металлургия

Центробежнолитые трубы и фасонные изделия из жаростойких сплавов предназначены для печей риформинга и пиролиза, радиантных и реакционных систем нефтехимии, нефтегазопереработки и энергетики. Центробежное литьё формирует плотную структуру стенки; размеры и допуски задаются стандартом и чертежом, а контроль включает химический состав, механические свойства, геометрию и НК.

ЖАРОСТОЙКИЕ СПЛАВЫ ДЛЯ ТРУБ И ЛИТЬЯ

Марка стали	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Предел текучести, МПа
	Не менее		
ZG40Cr25Ni20	440	10	235
ZG40Ni35Cr25Nb	441	8	245
ZG40Ni35Cr25NbW	448	8	221
ZG45Ni48Cr28W5Si2	392	3	242
ZG50Ni45Cr35NbM	450	4	250

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/casting/

Поковки



Металлические изделия или заготовки, полученные пластической деформацией металла (ковкой или штамповкой). Поковки больших размеров изготавливают непосредственно из слитков, средних и малых — из прокатных заготовок.

СТАНДАРТЫ

- ГОСТ 8479-70
- ГОСТ 7505-89
- ГОСТ 7062-90
- ГОСТ 25054-81
- ГОСТ 4543-2016
- EN 10222
- EN 10083
- ASTM A105
- ASTM A350

РАЗМЕРНЫЙ РЯД

Масса — от нескольких граммов до 350 т и более

ОТРАСЛИ

Машиностроение

Энергетика

Нефтехимия



Поковки



ОТРАСЛИ Машиностроение Энергетика Нефтехимия

Поковки применяются как заготовки для энергетического, нефтегазового и химического машиностроения, сосудов давления, арматуры и тяжелого оборудования. Поковки различаются по форме сечения: круглые, квадратные, прямоугольные, валы, кольца, диски, блоки, цилиндры, заготовки под механическую обработку. Поковку больших размеров изготавливают непосредственно из слитков, поковку средних и малых — из прокатных заготовок. Стандарты изготовления: ГОСТ 8479-70; ГОСТ 7505-89; ГОСТ 7062-90; ГОСТ 25054-81; ГОСТ 4543-2016; EN 10222; EN 10083; ASTM A105; ASTM A350 и др.

МЕТОДЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Ковка	Металл деформируют между бойками молота или пресса. Ковка свободная — металл ограничен только с боков.
Штамповка	Металл деформируют в штампе, рабочая полость которого точно повторяет конфигурацию будущей поковки. Штамповка бывает горячей и холодной.

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/forging/

Крепёжные изделия

Технические детали, предназначенные для соединения двух или более элементов между собой. Позволяют создавать разъёмные соединения (которые можно демонтировать при необходимости) или неразъёмные, рассчитанные на длительную эксплуатацию без разборки.

СТАНДАРТЫ

- ASME B18
- DIN 938
- DIN 939
- DIN 975
- DIN 976-1
- DIN 561

ОТРАСЛИ

- Машиностроение
- Нефтехимия
- Энергетика

ЧТО ПОСТАВЛЯЕМ

Шпильки, болты, шайбы, гайки





Крепёжные изделия

ОТРАСЛИ Машиностроение Нефтехимия Энергетика

Шпильки, болты, гайки, шайбы и специальный крепёж предназначены для разъёмных соединений трубопроводов, арматуры, оборудования и металлоконструкций. Нормативная документация устанавливает диаметр и шаг резьбы, длину, размеры головок и гаек и допуски; для ответственного крепежа дополнительно нормируются материал, класс прочности, твёрдость, термообработка, покрытие и контроль.

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ КРЕПЁЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ И СТАНДАРТЫ

Шпильки	ASME B18.31.1M; ASME B18.31.2; DIN 938; DIN 939; DIN 975; DIN 976-1
Болты	ASME B18.2.1; ASME B18.2.3.5M; ASME B18.2.3.6M; ASME B18.2.6; ASME B18.2.6M; DIN 561
Гайки	ASME B18.2.2; ASME B18.2.4.1M; ASME B18.2.4.6M; ASME B18.2.6; ASME B18.2.6M
Шайбы	ASME B18.2.6; ASME B18.2.6M

Дополнительно по заказу: специальные допуски; дополнительные марки стали; термообработка; дополнительные испытания и НК; инспекционный контроль; защитное покрытие и специальная упаковка.

Карточка на сайте
калькулятор массы, заявка на расчёт

metalline.ru/catalog/fastener/

Упаковка

Трубы прочно увязаны в связки, концы закрыты заглушками или колпачками, дополнительно защищены деревянной обрешёткой. Связки покрываются снаружи полипропиленовым волокном для предотвращения механических повреждений и воздействия окружающей среды. Тонкостенные трубы дополнительно помещаются в деревянные ящики.



01 Увязка труб в пачки



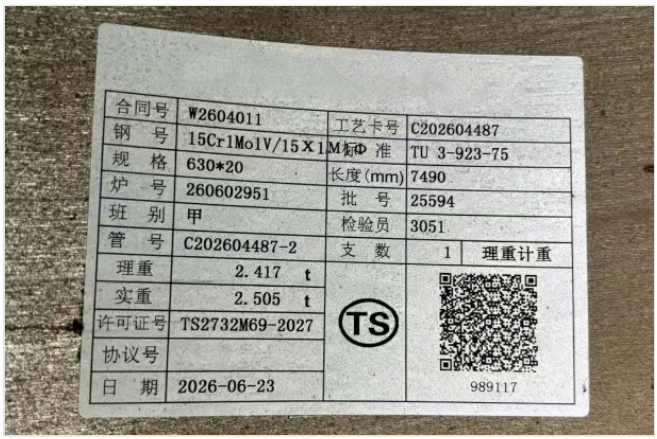
02 Защитная упаковка труб с консервационным покрытием



03 Защитная упаковка тонкостенных труб



04 Упаковка труб в ящики



К каждой пачке крепится бирка с указанием марки стали, № плавки, № партии, размера, количества в килограммах и штуках.

По согласованию с заказчиком трубы могут поставляться со следующим защитным покрытием:

- консервационное антикоррозийное покрытие;
- фосфатирование;
- цинкование;
- лак.

Контроль качества

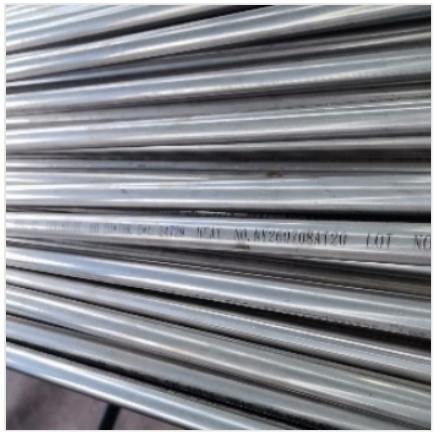
Качество продукции контролируется супервайзерами всемирно признанных сюрвейерских компаний, таких как SGS, Bureau Veritas, TÜV и др.



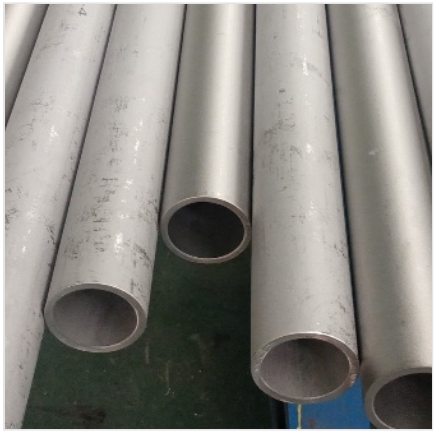
01 Инструментальный контроль, толщина стенки



02 Инструментальный контроль, внешний диаметр



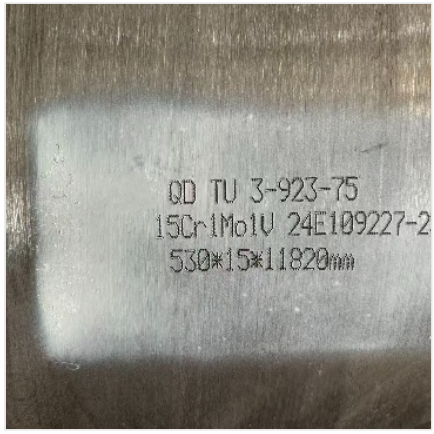
03 Визуальный контроль качества поверхности



04 Визуальный контроль концов труб



05 Визуальный контроль внутренней поверхности



06 Проверка маркировки и клеймения



07 Инспекция заготовки трубы



08 Контроль упаковки

Дополнительно, по согласованию с заказчиком, может осуществляться контроль производства на всех стадиях — от контроля заготовки до упаковки готовой продукции.

Контакты

Россия, г. Екатеринбург, станция метро «Геологическая», ул. 8 Марта, 51, БЦ «Саммит», оф. 704

Телефон: +7 343 211-07-07 (многоканальный)

E-mail: info@metalline.ru

Сайт: metalline.ru

Отправить спецификацию
форма заявки на сайте: файл спецификации, ответ по наличию и цене
metalline.ru



METALLINE

Открываем границы,
расширяем возможности

metalline.ru

Каталог, справочник стандартов, калькулятор массы трубы и форма заявки — на сайте. Актуальная редакция каталога всегда там.

Россия, г. Екатеринбург, станция метро «Геологическая», ул. 8 Марта, 51, БЦ «Саммит», оф. 704

Телефон: +7 343 211-07-07 (многоканальный)

E-mail: info@metalline.ru

Сайт: metalline.ru

РЕДАКЦИЯ: ОКТЯБРЬ 2026 · ООО «МЕТАЛЛАЙН»