



# УралАрм Завод

Трубопроводная арматура

Электроприводы

Детали трубопроводов

✓ Поставка со склада

✓ Производство на заказ

Ассортимент-  
> 987 000 позиций

Отгрузка со склада  
в день обращения

Лучшее в отрасли  
цена/качество

Постпродажное  
сопровождение

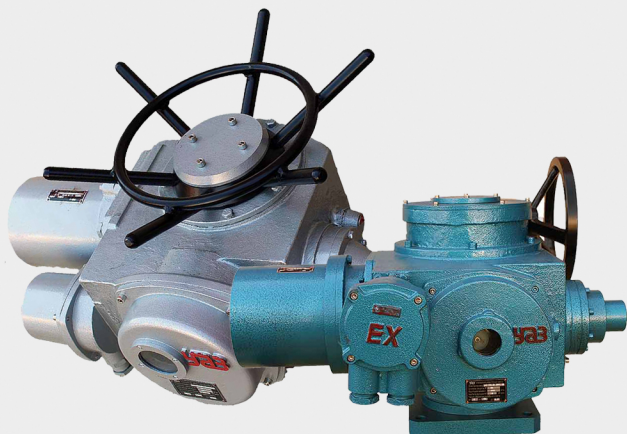
[uaz74.ru](http://uaz74.ru)

+7 (351) 211-51-41

# Свыше 10 лет специализируемся на производстве трубопроводных изделий

Выпускаем типовые и нестандартные

- Задвижки;
- Затворы;
- Вентили;
- Клапаны обратные;
- Краны шаровые.



Электроприводы Z-образные

- Взрывозащищенные;
- Невзрывозащищенные.

- Отводы;
- Переходы;
- Тройники;
- Заглушки;
- Днища;
- Фланцы.



На 100% закрываем ваши потребности  
в трубных деталях и трубопроводной арматуре

- Для нефте- и газопроводов;
- Для систем водо- и теплоснабжения.

- Для тепловых и атомных электростанций;
- Для предприятий химической, пищевой и других видов промышленности.



## УралАрм Завод:

# Лидер отрасли по Уральскому региону с потенциалом производства до 15 000 тонн в год

**С 2011 г.**

На рынке РФ, СНГ,  
дальнего зарубежья

**> 40 000 кв. м**

Общая площадь завода,  
в том числе 28 000 кв. м -  
производственные цеха

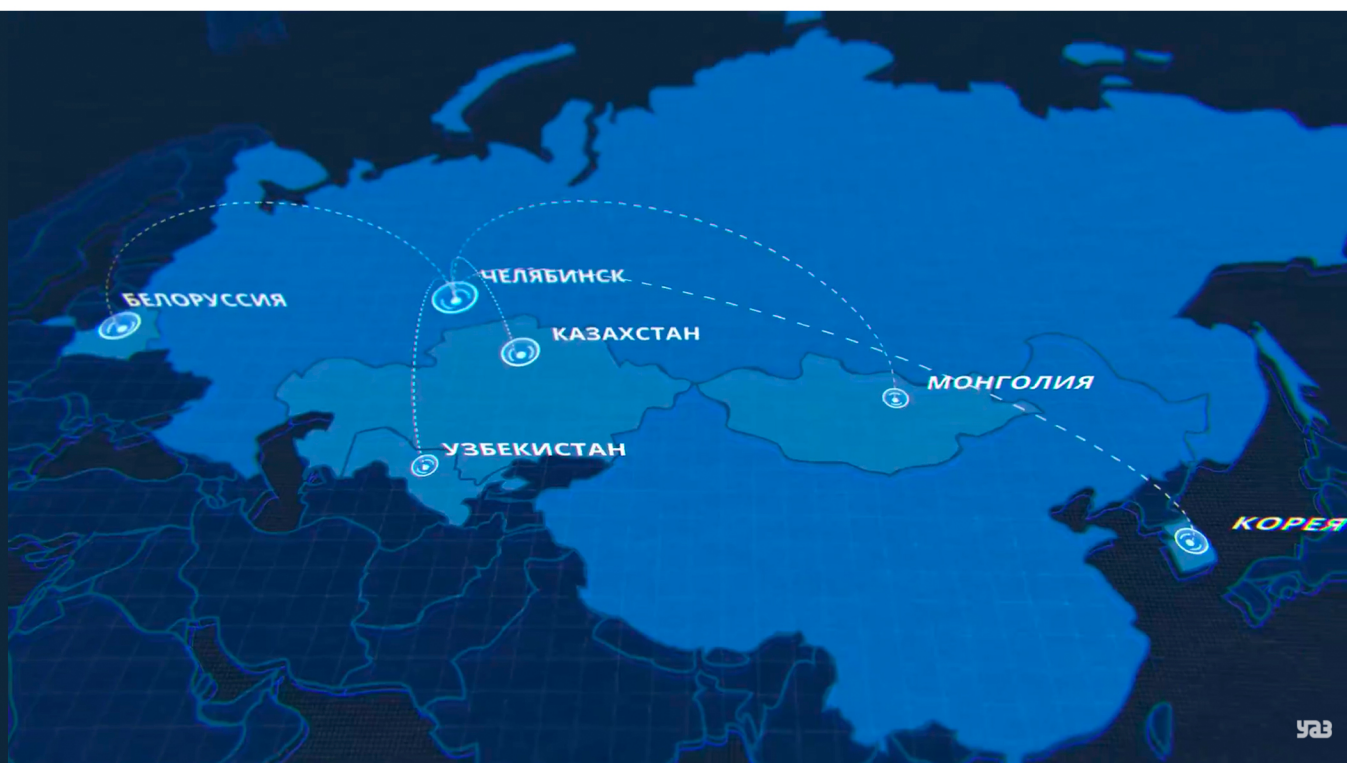
**> 1200 т/мес.**

Производительность  
предприятия

**Дилерская сеть**

Филиалы в Москве,  
Казани, Екатеринбурге

## Широкая география поставок

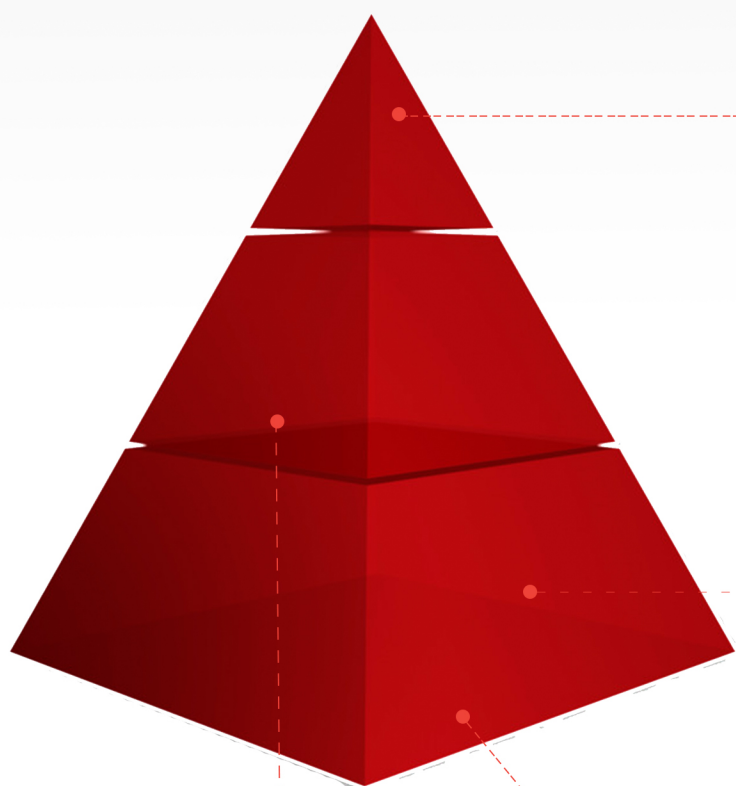


Нам доверяют гиганты индустрии  
и небольшие компании



# Почему нас выбирают Роснефть, ММК, ИнтерРао и ещё более 400 постоянных клиентов

Сотрудничая с нами, вы закупаете всё в одном месте и полностью закрываете вопросы качества, цены, постпродажного обслуживания.



## Широкий ассортимент

В номенклатуре > 987 000 единиц изделий: все виды трубной продукции, широкий размерный ряд.

С нами вы на 100% закрываете потребности в трубных деталях и запорной арматуре и экономите часы, дни и недели на поиске нужных вам позиций.



## Уверенность в качестве

Система менеджмента качества соответствует требованиям стандарта ISO 9001.

Каждая отгруженная деталь имеет необходимые сертификаты и сопровождается паспортом качества.



## Минимальные сроки производства на заказ

Мощная технологическая база. Современное оборудование. Опытные кадры.



## Экономия времени на закупках

Отгрузка со склада в течение 1 дня. Расчёт заявки в течение 30 минут. В наличии все ходовые позиции на общую сумму около 1 млрд. руб.





### Постпродажное сопровождение

- Гарантийное и постгарантийное обслуживание.
- Шеф-монтаж с выездом эксперта на объект.
- Техническое обслуживание. Текущий и капитальный ремонт.



### Лучшие цены в отрасли

- Персональные решения - подбираем, исходя из вашего бюджета, условий эксплуатации, экономической целесообразности.
- Гарантия лучшей цены при производстве на заказ.



### Выгодное месторасположение

Доставка из центра Евразии в любую точку России, страны СНГ и дальнего зарубежья занимает минимум времени.



### Комфортное сотрудничество

За каждым клиентом закрепляется персональный менеджер. Он оказывает помощь на всех этапах сотрудничества; консультирует по выбору и эксплуатации изделий; если нужно, организует доставку

- Железнодорожным;
- Воздушным;
- Автомобильным транспортом УАЗ или ТК по вашему выбору.



## Почему наши цены ниже, а качество выше, чем у других поставщиков?



### Собственное производство

- Отсутствие издержек на аренду, что ощутимо снижает себестоимость продукции.
- Цены без посредников. Вы получаете продукцию прямо с завода без наценки промежуточных продавцов.

### Обширная производственная база

- Цех производства трубных деталей;
- Цех производства трубопроводной арматуры;
- Склад готовой продукции.



### Мощный технологический комплекс

Обширный парк современного оборудования российского и зарубежного производства:

- **Станки для обработки металла** резанием и давлением. При высокой производительности обеспечивают высокую точность операций и помогают ощутимо сократить расход металла.
- **Сварочное оборудование**, благодаря которому прочность сварных соединений доведена до прочности цельнометаллических изделий.
- **Стенды для гидроиспытаний** - позволяют опрессовывать до 400 единиц арматуры за смену и проверять каждое изделие дважды: перед отправкой на склад и перед отгрузкой заказчику.



## Современные технологии

Внедрены передовые производственные процессы. Основные операции автоматизированы. Это позволило:

- Увеличить производительность предприятия до 6000 изделий в год;
- Повысить качество продукции;
- Сократить издержки, снизить себестоимость;
- Обеспечить лучшее в отрасли соотношение цены и качества.



## Независимая служба контроля качества

Беспристрастная проверка каждого изделия на всех этапах - от заготовки до отгрузки заказчику.

Современные методы контроля:

- Ультразвуковой и визуально-измерительный контроль;
- Анализ химического состава с помощью специального оборудования;
- Контроль механических характеристик металла;
- Гидроиспытания на современных стендах высокой производительности.



**ГАРАНТИЯ 18 месяцев с даты отгрузки; 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию**

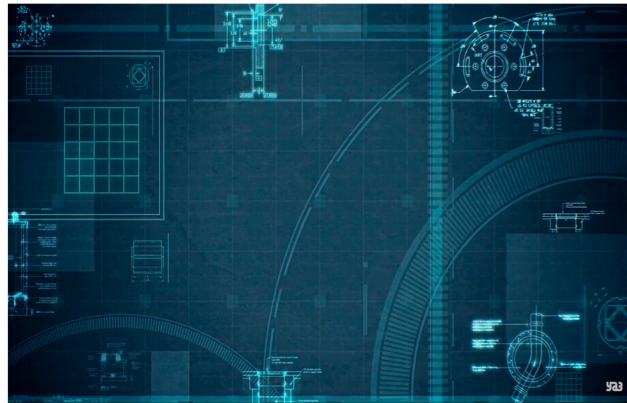


# Комплексные решения любой сложности: от разработки конструкции до производства изделий в металле

## Сильный конструкторский отдел

- Инженеры с опытом 10-15 и более лет;
- Мощная IT-инфраструктура;
- Современное программное обеспечение.

Быстрая и качественная разработка чертежей для производства изделий по вашим размерам с учётом ваших условий эксплуатации.



## Современный металлообрабатывающий центр

Позволяет производить детали любого уровня сложности нужных вам размеров и, если требуется, в короткие сроки наладить их серийное производство.

## Квалифицированные кадры

На предприятии трудится более 200 человек, при этом список вакансий постоянно расширяется.

Сотрудники ключевых профессий

- Имеют лицензии и сертификаты в соответствии с требованиями Роспотребнадзора.
- Проходят ежегодное обучение и переподготовку.





## Запорная арматура

Для трубопроводов нефтегазовой, пищевой, энергетической, химической и других отраслей



### Класс герметичности "А"

А также «В», «С», «D»  
по ГОСТ 9544-2015



### Срок службы 25 лет

Ресурс  $\geq 25000$  циклов.  
Ресурс на отказ  
 $\geq 1000$  циклов



### Сервисное обслуживание

Текущий и капитальный  
ремонт без демонтажа  
с трубопровода



**Широкий ряд диаметров и давлений**  
по каждому наименованию.

### Стандартная продукция

Отгрузка со склада в течение 24 часов  
Производство на заказ в любом объеме.

### Нестандартные изделия

Производство по вашему ТЗ - от разработки  
конструкции до выпуска готового изделия.

## Особое внимание - качеству

### Проверка 100% арматуры на всех этапах:

- Входной контроль;
- Пооперационный контроль;
- Приёмо-сдаточные испытания;
- Предотгрузочные испытания.

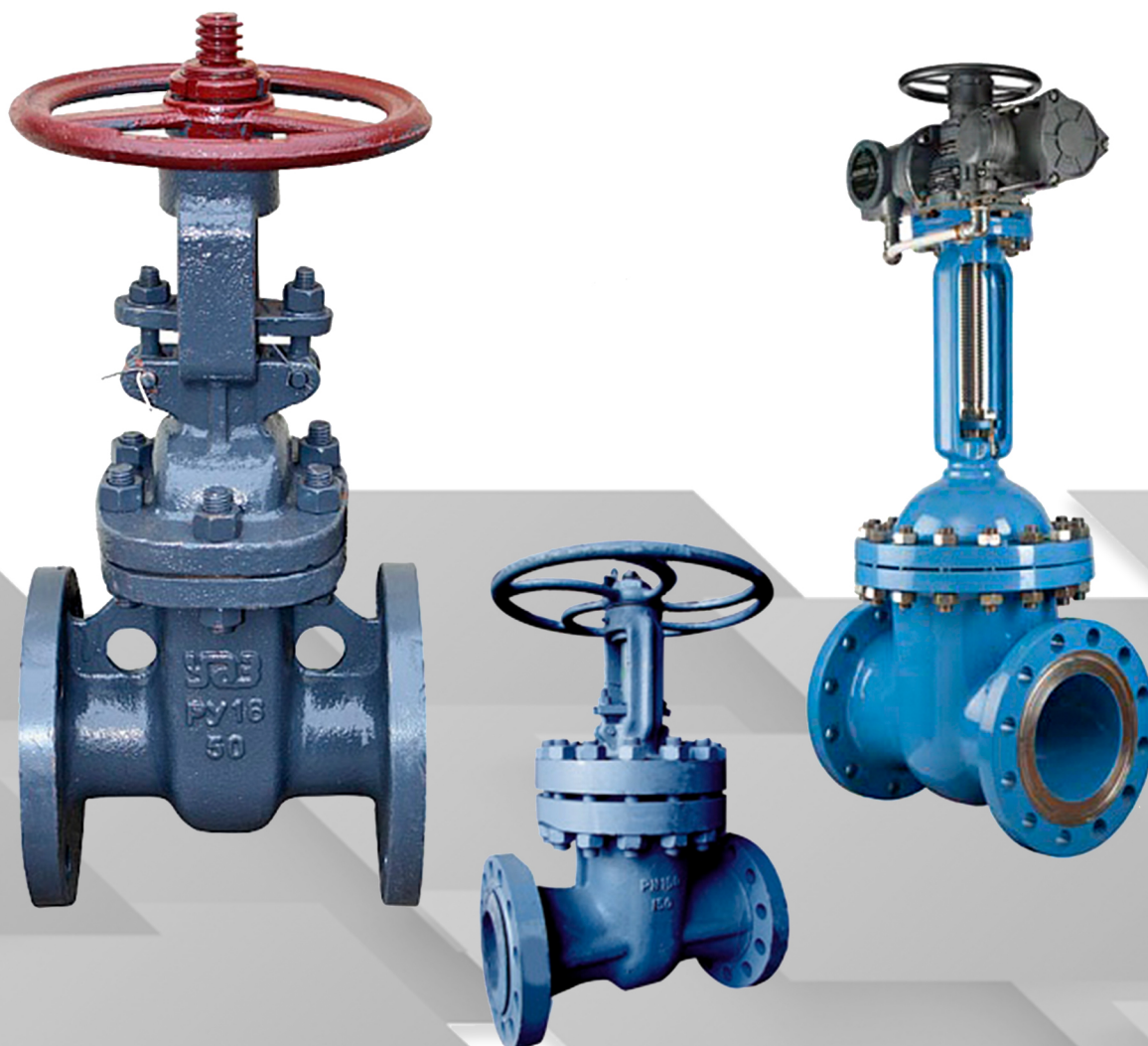
### Контроль на специальном оборудовании

- Визуально-измерительный контроль;
- Ультразвуковой контроль;
- Контроль химического состава металла;
- Проверка механических свойств;
- Гидроиспытания по ГОСТ 33257-2015  
и ГОСТ 9544-2015.

**Если мы отгрузили вам изделие, значит на 100% уверены в его надёжности**

## Задвижки клиновые стальные литые

<b>Диаметр условного прохода:</b>	от 50 до 1200 мм
<b>Условное давление:</b>	от 1,6 до 25 Мпа
<b>Технические требования:</b>	ТУ 3740-002-30995032-2014
<b>Рабочая среда:</b>	вода, пар и другие невзрывоопасные и нетоксичные среды; нефть, нефтехимические продукты, синтетические масла и другие пожароопасные и токсичные среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей; природный газ и другие газообразные, взрывоопасные, легковоспламеняющиеся и токсичные среды, нейтральные по отношению к материалам основных деталей
<b>Температура рабочей среды:</b>	до 425°C (углеродистые стали) до 600°C (нержавеющие стали)
<b>Класс герметичности:</b>	по ГОСТ 9544-2015: «А», «В», «С», «D» (оговаривается при заказе)





## МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование	Материал по ГОСТ
Корпус	Сталь 20Л, 25Л, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Клин	Сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Крышка	Сталь 20Л, 25Л, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Стойка	Сталь 20Л, 25Л, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Шпindelь	Сталь 20Х13, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Прокладка в соединении «корпус-крышка»	ПОН-А или терморасширенный графит
Набивка сальника	Терморасширенный графит, АП-31
Наплавка на клине	Коррозионнотойкая наплавка
Наплавка на кольцо в корпусе	Коррозионнотойкая наплавка
Гайка	Ст35, Ст40Х, 20Х13, 35ХМ, 08Х18Н10
Шпилька	Ст35, Ст40Х, 20Х13, 35ХМ, 08Х18Н10

## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

PN, МПа	DN, мм	Таблица фигур	Шпindelь	Присоединение	Управление
16	50-500	30(с, лс, нж) 41нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	маховик
16	50-1200	30(с, лс, нж) 941нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
16	300-1200	30(с, лс, нж) 541нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор
25	50-500	30(с, лс, нж) 64нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	маховик
25	50-1200	30(с, лс, нж) 964нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
25	300-1200	30(с, лс, нж) 564нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор
25	400-800	30с927нж	Невыдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
25	400-800	30с527нж	Невыдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор
40	50-400	30(с, лс, нж) 15нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	маховик
40	50-1200	30(с, лс, нж) 915нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
40	200-1200	30(с, лс, нж) 515нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор
63	50-300	30(с, лс, нж) 76нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	маховик
63	50-1200	30(с, лс, нж) 976нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
63	100-1200	30(с, лс, нж) 576нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор
100	50-250	31(с, лс, нж) 45нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	маховик
100	100-1200	31(с, лс, нж) 945нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
100	50-1200	31(с, лс, нж) 545нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор
160	50-250	31(с, лс, нж) 45нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	маховик
160	100-800	31(с, лс, нж) 945нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
160	50-800	31(с, лс, нж) 545нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор
250	50-250	31(с, лс, нж) 45нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	маховик
250	100-800	31(с, лс, нж) 945нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	электропривод
250	50-800	31(с, лс, нж) 545нж	Выдвижной	Фланцевое / под приварку	редуктор

## Задвижки чугунные

Диаметр условного прохода:	от 50 до 1600 мм
Условное давление:	от 1,0 до 1,6 МПа
Технические требования:	ТУ 3740-002-30995032-2014
Рабочая среда:	вода, сточные воды, пар, масло, нефть, воздух, жидкие среды, не агрессивные к материалам изделия
Температура рабочей среды:	до 225°C
Класс герметичности:	по ГОСТ 9544-2015: «А», «В», «С», «D» (оговаривается при заказе)



### МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

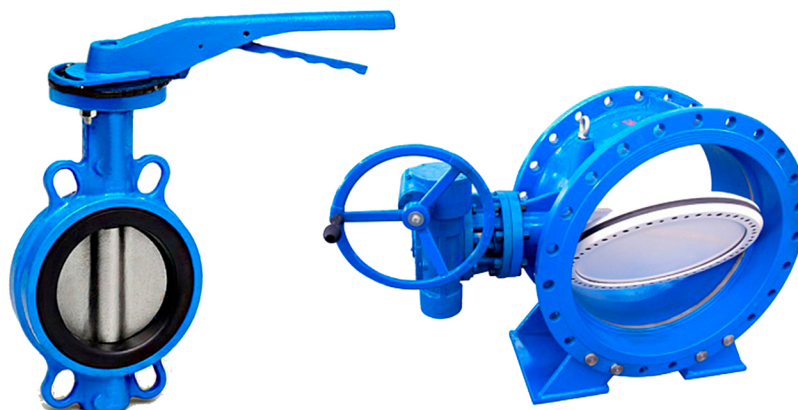
Наименование	Материал по ГОСТ
Корпус	Чугун СЧ20, ВЧ50
Клин	Сталь 20Л,25Л, Чугун СЧ20, ВЧ50
Крышка	Чугун СЧ20, ВЧ50
Шпиндель	Ст45, 20Х13, 08Х12Н10Т
Прокладка в соединении «корпус-крышка»	Паронит ПОН-Б, EPDM
Набивка сальника	Терморасширенный графит, АП-31
Наплавка на клине	Коррозионностойкая наплавка
Наплавка на кольце в корпусе	Коррозионностойкая наплавка
Гайка	Ст35, 20
Шпилька	Ст35, 20

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

PN, МПа	DN, мм	Таблица фигур	Шпиндель	Присоединение	Управление	Рабочая среда
16 / 10	50-400	30ч66р	Выдвижной	Фланцевое	маховик	Жидкие среды, не агрессивные к материалам изделия
16 / 10	50-500	30ч9066р	Выдвижной	Фланцевое	электропривод	
16 / 10	300-500	30ч5066р	Выдвижной	Фланцевое	редуктор	
16 / 10	50-800	30ч39р	Невыдвижной	Фланцевое	маховик	
16 / 10	300-1000	30ч939р	Невыдвижной	Фланцевое	электропривод	
16 / 10	300-1000	30ч539р	Невыдвижной	Фланцевое	редуктор	
10	600-1600	30ч9306р	Невыдвижной	Фланцевое	электропривод	
10	600-1600	30ч5306р	Невыдвижной	Фланцевое	редуктор	
10	500-800	30ч9156р	Невыдвижной	Фланцевое	электропривод	
10	500-800	30ч5156р	Невыдвижной	Фланцевое	редуктор	

## Затворы дисковые поворотные

<b>Диаметр условного прохода:</b>	от 50 до 2000 мм
<b>Условное давление:</b>	от 1,6 до 4,0 МПа
<b>Технические требования:</b>	ТУ 3740-002-30995032-2014
<b>Рабочая среда:</b>	жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды, в том числе с повышенным содержанием сероводорода и углекислого газа: горячий пар, светлые нефтепродукты и др.
<b>Температура рабочей среды:</b>	до +450°C (углеродистые стали) до +550°C (нержавеющие стали)
<b>Класс герметичности:</b>	по ГОСТ 9544-2015: «А»



### МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование	Материал по ГОСТ
Корпус	Сталь 20, 20Л, 25Л, 09Г2С, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Диск	Сталь 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Вал шлицевой	Сталь 20Х13, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Уплотнение на диске	Нержавеющая сталь + терморасширенный графит
Седло	08Х18Н10

Герметичность затворов по отношению к внешней среде в соединении «корпус-фланец» (по оси) обеспечивается сальниковым узлом.





## Клапаны запорные

Диаметр условного прохода:	от 15 до 200 мм
Условное давление:	от 1,0 до 6,3 МПа
Технические требования и стандарты:	ТУ 3740-002-30995032-2014
Рабочая среда:	жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды: вода, пар, масла, нефть и нефтепродукты, природный газ, жидкий и газообразный аммиак и др.
Температура рабочей среды:	до 425°C
Класс герметичности:	по ГОСТ 9544-2015: «А»



### МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование	Материал по ГОСТ
Корпус	Сталь 20Л, 25Л, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Золотник	Сталь 20Х13, 09Г2С, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Шпindelь	Сталь 20, 20Х13, 30Х13, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Кольцо уплотнительное (сальник)	Терморасширенный графит, фторопласт
Втулка	Латунь, чугун

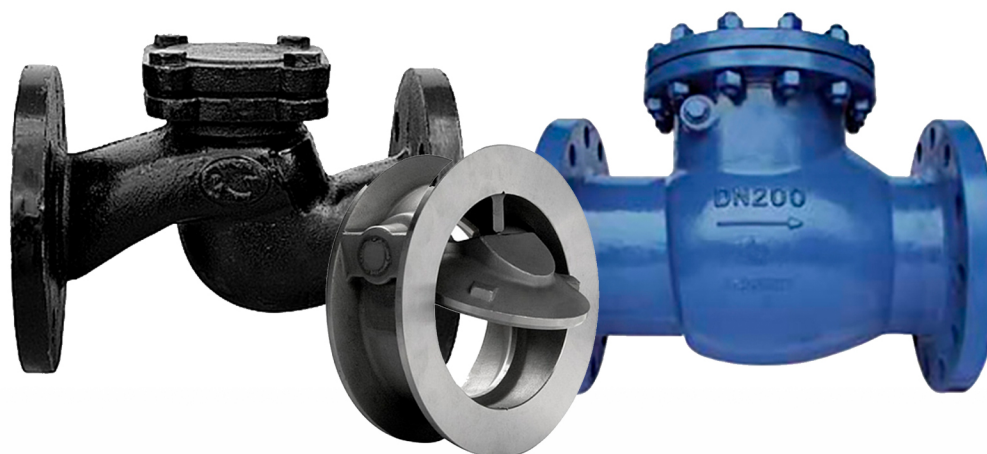
Уплотнение в затворе осуществляется по схеме «металл-металл». Герметичность изделий по отношению к внешней среде в соединении «корпус-крышка» обеспечивается прокладкой СМП. Направление рабочей среды – одностороннее, согласно маркировке на корпусе.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

PN, МПа	DN, мм	Таблица фигур	Присоединение	Управление
16	15-200	15 (с, лс, нж)65нж	Фланцевое /под приварку	маховик
25	15-200	15(с, лс, нж)18нж	Фланцевое /под приварку	маховик
40	15-200	15(с, лс, нж)22нж	Фланцевое /под приварку	маховик
63	15-50	15(с, лс, нж)52нж	Фланцевое /под приварку	маховик

## Клапаны обратные

Диаметр условного прохода:	от 50 до 500 мм
Условное давление:	от 1,6 до 4,0 МПа
Технические требования и стандарты:	ТУ 3740-002-30995032-2014
Рабочая среда:	жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды: вода, нефть, нефтепродукты, природный газ, пар и др
Температура рабочей среды:	до 560°C
Класс герметичности:	по ГОСТ 9544-2015: «СС»



### МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование	Материал по ГОСТ
Корпус	Сталь 20, 20Л, 25Л, 09Г2С, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Крышка	Сталь 20, 20Л, 25Л, 09Г2С, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Рычаг	Сталь 20, 20Л, 25Л, 20Х13, 20ГЛ, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Диск	Сталь 20, 20ГЛ, 20Х13, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Седло	Сталь 20, 20Л, 25Л, 20Х13, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Ось	Сталь 20, 20Л, 25Л, 20Х13, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10
Наплавка на корпусе	Коррозионностойкая наплавка
Наплавка на диске	Коррозионностойкая наплавка

Уплотнение в затворе осуществляется по схеме «металл-металл». Герметичность клапанов по отношению к внешней среде в соединении «корпус-крышка» обеспечивается прокладкой из паронита.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

PN, МПа	DN, мм	Таблица фигур	Присоединение	Управление
16	50 - 500	19 (с, лс, нж)76нж	Фланцевое	маховик
25	50 - 500	19 (с, лс, нж)76нж	Фланцевое	маховик
40	50 - 500	19 (с, лс, нж)53нж	Фланцевое	маховик



## Электроприводы Z-образные Взрывозащищённые и невзрывозащищённые



### Собственная разработка УАЗ

- Увеличенный на 50% ресурс;
- Простота конструкции;
- Низкая себестоимость.

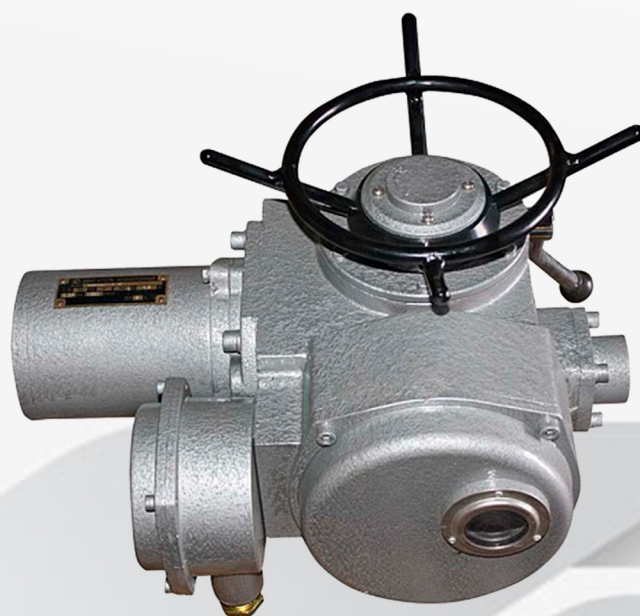


### Класс защиты: IP55

Возможно производство на заказ изделий с классом защиты IP65, IP67.

Модель	Номинальный вращающий момент, Н/м	Номинальная тяга, кН	Мак диаметр стержня задвижки, мм	Мак количество вращений	Ручное передаточное число	Выходные обороты, об/мин	Мощность, кВт	Вес, кг
УАЗ-Z01.НА.50.12У	50	20	28	60	1:1	12	0.12	28
УАЗ-Z05.НА.100.36У	100	40	28	60	1:1	24/36	0.25/0.37	45
УАЗ-Z05.ВА.100.36У	100					24/36	0.25/0.37	45
УАЗ-Z11.НА.150.36У	150	100	40	60	1:1	18/24	0.37/0.55	55
УАЗ-Z06.НБ.300.24У	300					18/24	0.55/0.75	58
УАЗ-Z06.ББ.300.24У	300	150	48	120	1:1	24/36	1.1/1.5	110
УАЗ-Z06.НВ.450.36У	450					24/36	1.5/2.2	120
УАЗ-Z06.ВВ.600.36У	600	200	60	120	1:1	24/36	2.2/3	139
УАЗ-Z11.ВВ.900.36У	900					24/36	3/4	142
УАЗ-Z12.ВВ.900.36У	900	325	70	150	(25:1)	18/24	4/5.5	250
УАЗ-Z06.НГ.1800.24У	1800					18/24	5.5/7.5	255
УАЗ-Z06.ВГ.2500.24У	2500	700	80	150	20:1	18/24	7.5/10	330
УАЗ-Z11.НГ.3500.24У	3500					18/24	10/15	350
УАЗ-Z11.ВГ.5000.24У	5000							

**Примечание.** Возможна поставка изделий с различными выходными оборотами и крутящим моментом.



## Детали трубопроводов общепромышленного назначения

- **Поставка готовой продукции** с возможностью отгрузки в день обращения
- **Производство на заказ** по стандартным или индивидуальным параметрам



### Изделия любой сложности

Все виды и размеры трубных деталей. Производство по ГОСТ, ОСТ, ТУ и вашему ТЗ



### Срок службы > 30 лет

Качество материалов.  
Надёжность конструкции.  
Прочность соединений



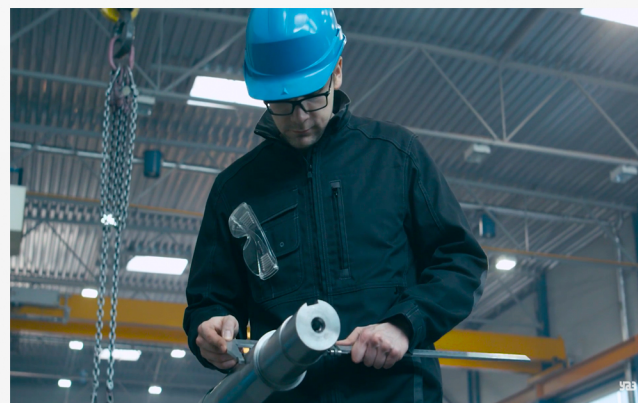
### Отгрузка от 1 дня

Постоянно в наличии все виды деталей любых типоразмеров

## Продукция соответствует ГОСТ и международным стандартам

### Независимый контроль на каждом этапе:

- На стадии заготовки;
- В процессе производства;
- Перед отправкой на склад;
- Перед отгрузкой заказчику.



### Тщательная проверка 100% изделий по всем параметрам

- На соответствие химического состава и механических характеристик металла требованиям ГОСТ.
- Визуально-измерительный контроль на предмет отсутствия свищей, трещин, надрывов, расслоений металла и соответствия размеров требованиям ГОСТ и/или вашему ТЗ.
- Ультразвуковой контроль сварных швов на предмет отсутствия раковин, непроваров и других дефектов.

**Прочность сварных соединений при статических и ударных нагрузках доведена до прочности деталей из цельного металла**



## Отводы

Условия производства:

- По ГОСТ 17375-2001;
- ГОСТ 30753-2001;
- ТУ 1468-001-30995032-2012;
- ОСТ 34.10.699-97;
- ОСТ 36-21-77;
- ОСТ 34.10.699-97;
- По другим регламентам.



А также по индивидуальным размерам с учётом ваших условий эксплуатации

### Отводы крутоизогнутые бесшовные

Наименование	ГОСТ 17375-01	ГОСТ 30753-01	ОСТ 34.10.699-97
Назначение	Трубопроводы различного назначения, включая подконтрольные надзорным органам		Трубопроводы тепловых и атомных электростанций
Способ изготовления	Протяжка по изогнутому сердечнику		
Уголгиба, °	30°, 15°, 45°, 60°, 90°		30°, 45°, 60°, 90° - для атомных станций 45°, 60°, 90° - для тепловых станций
Условия эксплуатации	Условное давление ≤ 10 МПа Температура от -70°С до +450°С		Рабочее давление ≤ 2,2 МПа Температура до 425°С
Наружный диаметр, мм	32 - 820	57 - 820	45 - 630
Радиусгиба R	1.5 DN	1 DN	1.5 DN, 1 DN
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, 13ХФА, а также другие материалы по согласованию с заказчиком		



## Отводы крутоизогнутые штамповарные



Наименование	ТУ 1468-001-30995032-2012
Назначение	Трубопроводы химической, нефтехимической и других отраслей промышленности, включая подконтрольные органам надзора
Способ изготовления	Штамповка, сварка
Уголгиба, $\theta$	По ГОСТ 17380, ГОСТ 24950, ГОСТ Р 55599
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 10$ МПа Температура от $-100^{\circ}\text{C}$ до $+600^{\circ}\text{C}$
Наружный диаметр, мм	630 - 1420
Радиусгиба R	По ГОСТ 17380, ГОСТ 24950, ГОСТ Р 55599
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, 13ХФА, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Отводы секторные сварные



Наименование	ОСТ 34.10.752-97	ОСТ 36-21-77
Назначение	Трубопроводы тепловых электростанций	Трубопроводы предприятий легкой, пищевой, металлургической, нефтяной, химической промышленности для транспортировки слабоагрессивных и неагрессивных сред
Уголгиба, $\theta$	30°, 45°, 60°, 90°	
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 2,5$ МПа Температура от $-60$ до $425^{\circ}\text{C}$	Условное давление $\leq 2,5$ МПа Температура от $-30^{\circ}\text{C}$ до $+300^{\circ}\text{C}$
Наружный диаметр, мм	108 - 1620	530 - 1420
Радиусгиба R	1.5 DN	1.5 DN
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, 13ХФА, а также другие материалы по согласованию с заказчиком	Сталь 20, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком



## Переходы концентрические и эксцентрические

В наличии и на заказ переходы, изготовленные

- По ГОСТ 17378-2001;
- ТУ 1468-001-30995032-2012;
- ОСТ 34 10.753-97;
- ОСТ 36-22-77;
- По другим регламентам;
- По индивидуальному ТЗ.



### Переходы бесшовные

Наименование	ГОСТ 17378-2001
Назначение	Трубопроводы в нефтяной, газовой, энергетической, химической промышленности, в том числе для агрессивных сред
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 16$ МПа Температура от $-70^{\circ}\text{C}$ до $+450^{\circ}\text{C}$
Наружный диаметр, мм	38 - 530
Способ изготовления	Штамповка
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком



### Переходы штамповарные

Наименование	ТУ 1468-001-30995032-2012
Назначение	Для трубопроводов химической, нефтехимической и других отраслей промышленности, включая трубопроводы, подконтрольные органам надзора
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 10$ МПа Температура от $-100^{\circ}\text{C}$ до $+600^{\circ}\text{C}$
Наружный диаметр, мм	630 - 1420
Способ изготовления	Штамповка, сварка
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, а также другие материалы в соответствии ТУ 1468-001-30995032-2012 или по согласованию с заказчиком

## Переходы сварные листовые



<b>Наименование</b>	<b>ОСТ 34 10.753-97</b>
<b>Назначение</b>	Трубопроводы тепловых электростанций
<b>Условия эксплуатации</b>	Рабочее давление $\leq 2,2$ МПа, Температура до 425°C
<b>Наружный диаметр, мм</b>	530 - 1620
<b>Способ изготовления</b>	Сварка
<b>Материалы</b>	Сталь 20, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Переходы сварные



<b>Наименование</b>	<b>ОСТ 36-22-77</b>
<b>Назначение</b>	Трубопроводы предприятий нефтяной, газовой, энергетической, химической, металлургической, пищевой промышленности, включая трубопроводы, подконтрольные надзорным органам
<b>Условия эксплуатации</b>	Условное давление $\leq 2,5$ МПа, Температура от -30 до 300°C
<b>Наружный диаметр, мм</b>	530 - 14620
<b>Способ изготовления</b>	Сварка
<b>Материалы</b>	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком





## Тройники

У нас вы можете приобрести со склада или на заказ тройники стандартных размеров

- По ГОСТ 17376-2001;
- ТУ 1468-001-30995032-2012;
- ОСТ 36-24-77;
- ОСТ 34 10.762-97;
- ОСТ 34 10.764-97;
- По другим регламентам.

А также тройники индивидуальной конструкции, изготовленные по вашему ТЗ с учётом ваших условий эксплуатации.



### Тройники штампованные бесшовные

Наименование	ГОСТ 17376-2001
Область применения	Трубопроводы различного назначения, включая подконтрольные надзорным органам
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 16$ МПа, Температура от -70 до 450°C
Наружный диаметр, мм	45 - 426
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

### Тройники штамповарные



Наименование	ТУ 1468-001-30995032-2012
Область применения	Трубопроводы химической, нефтехимической и других отраслей промышленности, включая трубопроводы, подконтрольные органам надзора
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 10$ МПа, Температура от -100 до +600°C
Наружный диаметр, мм	530 - 1420
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Тройники сварные равнопроходные и переходные



<b>Наименование</b>	<b>ОСТ 36-24-77</b>
<b>Область применения</b>	Трубопроводы для транспортировки среднеагрессивных и неагрессивных сред
<b>Условия эксплуатации</b>	Условное давление $\leq 2,5$ МПа Температура от -30 до +300°C
<b>Наружный диаметр, мм</b>	530 - 1420
<b>Материалы</b>	Углеродистая сталь

## Тройники сварные равнопроходные



<b>Наименование</b>	<b>ОСТ 34 10.762-97</b>
<b>Область применения</b>	Трубопроводы тепловых электростанций
<b>Условия эксплуатации</b>	Рабочее давление $\leq 2,2$ МПа Температура до +425°C
<b>Наружный диаметр, мм</b>	76 - 1620
<b>Материалы</b>	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Тройники сварные переходные



<b>Наименование</b>	<b>ОСТ 34 10.764-97</b>
<b>Область применения</b>	Трубопроводы тепловых электростанций
<b>Условия эксплуатации</b>	Рабочее давление $\leq 2,2$ МПа Температура $\leq 425$ °C
<b>Наружный диаметр, мм</b>	76 - 1620
<b>Материалы</b>	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком



## Заглушки и днища

УАЗ производит заглушки и днища по требованиям:

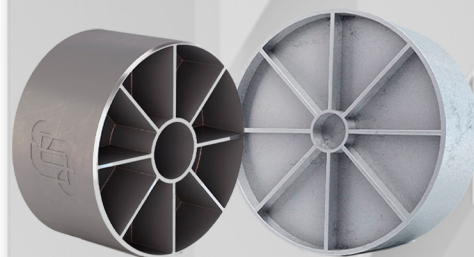
- ГОСТ 17379-2001;
- ГОСТ 6533-78;
- ОСТ 34 10.759-97;
- АТК 24-200-02-90;
- АТК 26-18-5-93;
- ТММ 25-01-06;
- Другим регламентам;
- По индивидуальному ТЗ заказчика.



### Заглушки эллиптические

Наименование	ГОСТ 17379-2001
Область применения	Трубопроводы различного назначения, включая подконтрольные органам надзора
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 16$ МПа Температура от $-70$ до $+450^{\circ}\text{C}$
Наружный диаметр, мм	32 - 273
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

### Заглушки плоские приварные с ребрами



Наименование	ОСТ 34 10.759-97
Область применения	Трубопроводы тепловых электростанций
Условия эксплуатации	Условное давление $\leq 2,5$ МПа Температура до $+425^{\circ}\text{C}$
Наружный диаметр, мм	325 - 1620
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

### Заглушки фланцевые



Наименование	АТК 24-200-02-90
Область применения	Трубопроводы химической, нефтеперерабатывающей, нефтехимической, газовой, нефтяной промышленности и смежных отраслей
Условия эксплуатации	Условное давление 0,6 - 16 МПа Температура от $-70$ до $+600^{\circ}\text{C}$
Наружный диаметр, мм	10 - 1200
Материалы	Сталь 20, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Заглушки поворотные



<b>Наименование</b>	<b>АТК 26-18-5-93</b>
<b>Область применения</b>	Химическая, нефтехимическая, нефтеперерабатывающая, нефтяная, газовая и смежные отрасли промышленности
<b>Условия эксплуатации</b>	Условное давление от 1.6 до 16 МПа Температура от -70 до +475 °С
<b>Наружный диаметр, мм</b>	25 - 700
<b>Материалы</b>	Сталь 3, Сталь 20, 16ГС, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Заглушки по Т-ММ 25-01-06



<b>Наименование</b>	<b>Т-ММ 25-01-06</b>
<b>Условия эксплуатации</b>	Условное давление $\leq 10$ МПа Температура от -70 до +475 °С
<b>Наружный диаметр, мм</b>	10 - 600
<b>Материалы</b>	Сталь 3, Сталь 20, 16ГС, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Днища эллиптические отбортованные



<b>Наименование</b>	<b>ГОСТ 6533-78</b>
<b>Область применения</b>	Для сосудов, аппаратов и котлов
<b>Условия эксплуатации</b>	Условное давление до 16 МПа
<b>Наружный диаметр, мм</b>	133 - 1420
<b>Материалы</b>	Сталь 3, Сталь 20, 16ГС, 09Г2С, а также другие материалы по согласованию с заказчиком



## Фланцы

В наличии и на заказ фланцы, изготовленные по ГОСТ 12820-80, 12821-80, ГОСТ 33259-2015 всех типоразмеров. Возможно производство фланцев нужной вам конструкции "под ключ" - от разработки чертежей до выпуска готовых изделий, включая их серийное производство.



### Фланцы стальные плоские приварные

Наименование	ГОСТ 12820-80
Область применения	Для трубопроводов и соединительных частей, а также на присоединительные фланцы арматуры, соединительных частей машин, приборов, патрубков аппаратов и резервуаров
Условия эксплуатации	Условное давление от 0,1 до 2,5 МПа Температура от -70 до + 300 °С
Наружный диаметр, мм	10 - 2400
Материалы	Сталь 20, сталь 09Г2С, сталь 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком



### Фланцы стальные приварные воротниковые

Наименование	ГОСТ 12821-80
Область применения	Для трубопроводов и соединительных частей, а также для арматуры, соединительных частей машин, приборов, патрубков аппаратов и резервуаров
Условия эксплуатации	Условное давление от 0,1 до 20 МПа Температура от -253 до + 600 °С
Наружный диаметр, мм	10 - 1600
Материалы	Сталь 20, сталь 09Г2С, сталь 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

### Фланцы по ГОСТ 33259-2015



Наименование	ГОСТ 33259-2015
Область применения	Для трубопроводов и соединительных частей, а также для арматуры, соединительных частей машин, приборов, патрубков аппаратов и резервуаров
Условия эксплуатации	Условное давление до 25 МПа Температура от -70 до + 475 °С
Наружный диаметр, мм	10 - 1600
Материалы	Сталь 20, сталь 09Г2С, сталь 12Х18Н10Т, а также другие материалы по согласованию с заказчиком

## Получите все преимущества сотрудничества с нами



**Позвоните:**  
+7 (351) 211-51-41



**Напишите:**  
chel.uaz@gmail.com



**Приезжайте:**  
г. Челябинск, ул. Северная  
(Шершни), д. 52В, офис 302

Изложите задачу - мы предложим наиболее выгодное для вас решение,  
ответим на все вопросы, проведем экскурсию по предприятию.





УАБ

