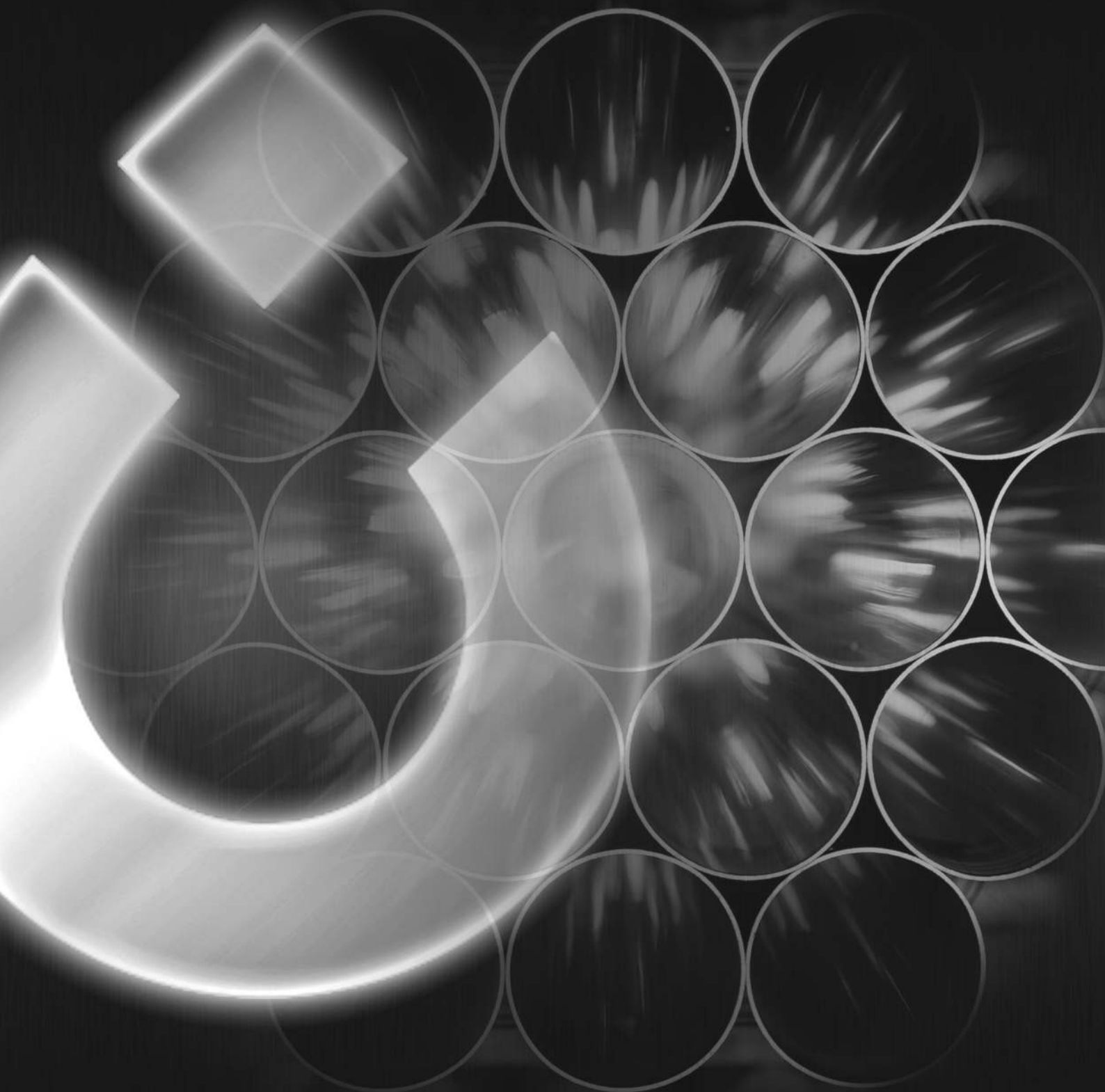


**RUSINOX**  
Производство электросварных труб из нержавеющей стали





# RUSINOX

Компания РУСИНОКС основана в феврале 2010 года и в настоящее время является лидером по производству электросварных нержавеющей труб в России и СНГ.

Продукция компании выпускается на современном европейском оборудовании и сертифицирована согласно европейским стандартам качества ИСО 9001-2015 и ИСО 14001-2016.

В 2010 году объём выпускаемой продукции составлял менее 1000 тонн в год. К 2020 году объём производства вырос более чем в 10 раз и превысил 10000 тонн готовой продукции, что составляет одну треть от общего объёма выпущенной электросварной нержавеющей трубы на территории Российской Федерации.

Ассортимент выпускаемой продукции начинается с диаметра 6 мм и заканчивается 129 мм. Толщины стенок от 0,4 мм до 3 мм. Линейка расширяется ежегодно.

Компания уделяет особое внимание качеству сварного шва. Более 90% продукции выпускается на линиях, оснащенных лазерными источниками сварки и применяется для прохода жидкостей под давлением.

В настоящее время штат сотрудников компании насчитывает 90 рабочих мест. Сотрудники предприятия молодые и высококвалифицированные.





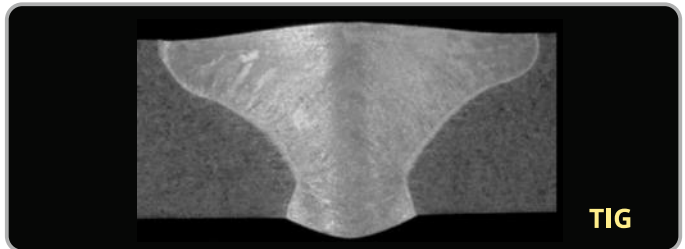
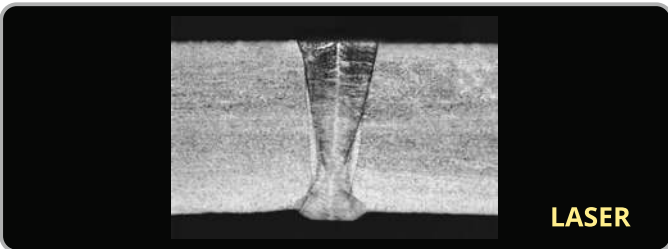
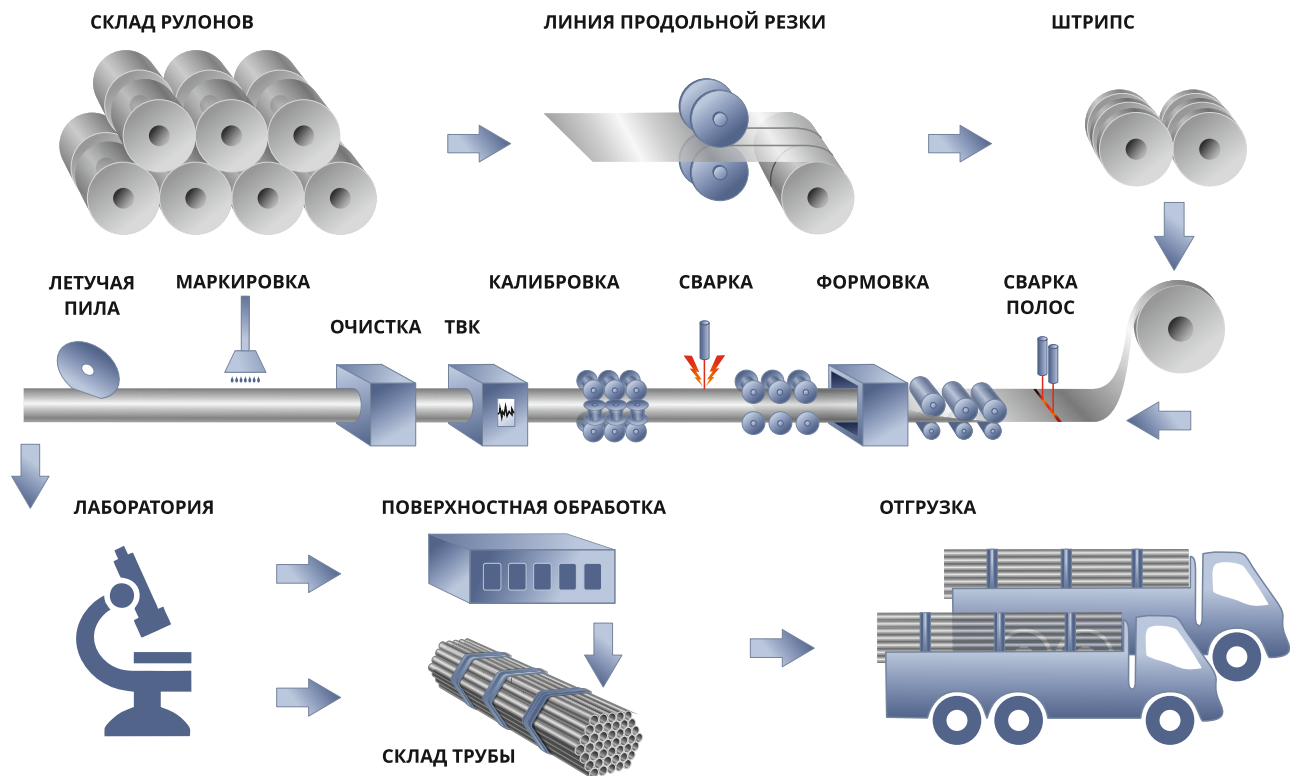
## СЫРЬЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПРОДУКЦИИ

---

Строгий контроль входящего металла обеспечивает стабильное качество выпускаемой продукции. Сырье приобретает у предприятий, которые сертифицированы по ИСО 9001.

При приемке металла на территории РУСИНОКС осуществляется 100% контроль качества сырья при помощи спектрального анализа и механических испытаний в собственной лаборатории. Управление складскими запасами металла и наличие собственного агрегата продольной резки (АПР) позволяет своевременно обеспечивать заказы наших потребителей и сокращать сроки производства.

## ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА



**Лазерная сварка** металлов представляет собой рабочий процесс, при котором благодаря направленному лучу происходит нагревание металла и его плавление. Характерной особенностью такой сварки является то, что шов получается небольшим по ширине, но глубоким.

### Преимущества:

- площадь термического воздействия не более 1,0 мм;
- равномерная и стабильная твердость трубы;
- четкая геометрия трубы.

**TIG** – это дуговая сварка неплавящимся электродом в защитной атмосфере. Под действием теплоты электрической дуги кромки свариваемых деталей расплавляются, образуя сварочную ванну.

### Преимущества:

- возможность сварки деталей даже при отсутствии точного стыка;
- более эффективно применяется при сварке тонкостенного металла.



## ЛАБОРАТОРИЯ

---

Вся выпускаемая продукция подвергается испытаниям в лаборатории.

### Неразрушающие методы контроля:

- ТВК (токо-вихревой контроль);
- капиллярный (пенетрант);
- металлография сварного шва.

### Разрушающие методы контроля:

- испытания на разрыв;
- испытания на раздачу (конус-цилиндр);
- сплющивание;
- разбортовка.



## ЦЕХ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ

Участок поверхностной обработки оснащен автоматическими линиями бесцентровой шлифовки и полировки европейского производства.

Высокие требования к поверхности выпускаемой продукции позволяют нашим клиентам добиться необходимого качества шлифовки и полировки с минимальными затратами.



**Полировальная линия** состоит из пяти шлифовальных станций и трех полировальных. Процесс шлифовки осуществляется с помощью бесконечных абразивных лент и смазывающей охлаждающей жидкости. Процесс полировки происходит в сухой среде с применением хлопковых дисков и жидкой полировальной пасты.

**Шлифовальная линия** состоит из шести шлифовальных станций. Процесс шлифовки осуществляется при помощи бесконечных абразивных лент и смазывающей охлаждающей жидкости.

## ТАБЛИЦА МАРОЧНИК СТАЛИ

AISI (США)	Европейский стандарт		ГОСТ (Россия)	Химический состав, %									
	Название	Номер		C	Si	Mn max.	P max.	S max.	N	Cr	Mo	Ni	Ti
304	X5CrNi18-10	1,4301	08X18H10	≤0,07	≤0,75	2,00	0,045	0,03	≤0,1	17,5-19,5	-	8,00-10,50	-
304L	X2CrNi18-9	1,4307	04X18H10	≤0,03	≤0,75	2,00	0,045	0,03	≤0,1	17,5-19,5	-	8,00-10,00	-
316L	X2CrNiMo17-12-2	1,4404	03X17H14M2	≤0,03	≤0,75	2,00	0,045	0,03	≤0,1	16,00-18,00	2,00-3,00	10,00-14,00	-
316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1,4571	10X17H13M2T	≤0,08	≤0,75	2,00	0,045	0,03	≤0,1	16,00-18,00	2,00-3,00	10,00-14,00	Ti 5x(C+N)min, 0,70 max
321	X6CrNiTi18-10	1,4541	08X18H10T	≤0,08	≤0,75	2,00	0,045	0,03	≤0,1	17,00-19,00	-	9,00-12,00	Ti 5x(C+N)min, 0,70 max

### Производственные стандарты

EN10217-7	EN10357	EN10296-2	ASTM A 249	ASTM A 269	ASTM A 554	ASTM A 312
-----------	---------	-----------	------------	------------	------------	------------

### Таблица соответствия рядов стандартов DIN, SMS, ISO, ГОСТ

Стандарт		Наружный диаметр, мм			
Условный диаметр (диаметр резьбы) DN или ДУ, дюйм	Условный диаметр (как правило внутренний) DN или ДУ, мм	DIN	SMS	ISO	ГОСТ
		1/8"	5		
1/4"	8		6,35	13,7	
3/8"	10	12	9,54	17,1	
1/2"	15	18	12,7	21,3	
3/4"	20	22(23)	19,05	26,9	25
1"	25	28	25	33,7	32
1 1/4"	32	31(35)	31,75	42,4	38
1 1/2"	40	40(43)	38	48,3	45
2"	50	52(53)	50,8	60,3(57)	57
2 1/2"	65	70	63,5	76,1	76
3"	80	85(84)	76,1	88,9	89
4"	100	104	101,6	114,3	108
5"	125	129	129	139,7	133
6"	150	154	154	168,3	159
8"	200	204	204	219,1	219
10"	250	254	254	273	273
12"	300	304		323,9	325
14"	350			355,6	377
16"	400			406,4	426
20"	500			508	
24"	600			609,6	
28"	700			711,2	
32"	800			812	



## ТАБЛИЦА ДОПУСКОВ ПО ТОЛЩИНЕ И ДИАМЕТРУ (Согласно EN ISO 1127)

Внешний диаметр D мм	Допуск на внешний диаметр D		Допуск на толщину стенок T	
	Класс допуска	Допустимое отклонение	Класс допуска	Допустимое отклонение
D ≤ 168,3	D3	± 0,75% или ± 0,3 мм (большее значение)	T3	± 10% или ± 0,2 мм (большее значение)
	D4 <sup>a</sup>	± 0,5% или ± 0,1 мм (большее значение)		
D > 168,3	D2	± 1,0%		

<sup>a</sup> Клиент должен указать требования допуска D4 при оформлении заказа.

## ТАБЛИЦА ДОПУСКОВ ПО ДЛИНЕ (Согласно EN ISO 1127)

Длина L (мм)	Допуски по точной длине (мм)
L ≤ 6000	+ 5 0
6000 < L ≤ 12000	+10 0
L > 12000	+ по соглашению 0

## ВИДЫ ПОВЕРХНОСТИ НЕРЖАВЕЮЩИХ ТРУБ

Обозначение	Тип условий поставки	Состояние поверхности
W0	После сварки из холодно- или горячекатаного листа или полосы 1D, 2D, 2E, 2B	После сварки
W1	Сварена из горячекатаного плоского проката, листа или полосы 1D	Очищенная до «чистого металла»
W2	После сварки из холодно- или горячекатаного листа или полосы 1D, 2D, 2E, 2B	Очищенная до «чистого металла»
TC 1 CD	После сварки из холодно- или горячекатаного листа или полосы 2D, 2E, 2B. Шов разглажен, шероховатость менее Ra<0.8 мкм	За исключением шва, существенно более гладкий, чем для типов W1 и W1A
WG	Шлифовка	Отшлифована до блеска, тип и степень шлифовки должны быть согласованы при отправке запроса и размещении заказа.
WP	Полировка	Отполирована до блеска, тип и степень полировки должны быть согласованы при отправке запроса и размещении заказа

# АССОРТИМЕНТ

## ○ МЕТРИЧЕСКИЕ РАЗМЕРЫ Удельный вес кг/м

Наружный диаметр, мм	Толщина, мм										
	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0
6	0,056	0,069	0,081	0,093	0,104	0,125	-	-	-	-	-
7,5	0,071	0,087	0,103	0,119	0,134	0,162	-	-	-	-	-
8	0,076	0,094	0,111	0,128	0,144	0,175	-	-	-	-	-
9	0,086	0,106	0,126	0,145	0,164	0,200	-	-	-	-	-
9,5	0,091	0,112	0,133	0,154	0,174	0,213	-	-	-	-	-
10	0,096	0,119	0,141	0,163	0,184	0,225	-	-	-	-	-
12	-	0,144	0,171	0,198	0,224	0,275	-	0,394	-	-	-
14	-	0,169	0,201	0,233	0,264	0,325	-	0,469	-	-	-
16	-	0,194	0,231	0,268	0,304	0,375	0,444	0,544	0,700	-	-
18	-	-	-	-	0,344	0,425	0,504	0,620	0,800	-	-
19	-	-	-	-	0,364	0,450	0,534	0,656	0,850	-	-
20	-	-	-	-	0,384	0,475	0,564	0,694	0,900	-	-
21,3	-	-	-	-	0,410	0,507	0,603	0,742	0,965	1,175	1,372
25	-	-	-	-	0,484	0,600	0,714	0,881	1,150	1,406	1,650
26,9	-	-	-	-	0,522	0,647	0,771	0,952	1,245	1,525	1,792
28	-	-	-	-	0,544	0,675	0,804	0,994	1,300	1,594	1,875
32	-	-	-	-	0,624	0,775	0,924	1,144	1,500	1,844	2,175
33	-	-	-	-	0,644	0,800	0,954	1,181	1,550	1,906	2,250
33,7	-	-	-	-	0,658	0,817	0,975	1,207	1,585	1,950	2,302
35	-	-	-	-	0,684	0,850	1,014	1,256	1,650	2,031	2,400
38	-	-	-	-	0,744	0,925	1,104	1,369	1,800	2,219	2,625
40	-	-	-	-	0,784	0,975	1,164	1,444	1,900	2,344	2,775
42,4	-	-	-	-	0,932	1,035	1,236	1,534	2,020	2,494	2,955
45	-	-	-	-	0,844	1,100	1,314	1,631	2,150	2,656	3,150
48,3	-	-	-	-	0,950	1,182	1,413	1,755	2,315	2,862	3,397
50,8	-	-	-	-	1,00	1,245	1,488	1,849	2,440	3,019	3,585
52	-	-	-	-	1,024	1,275	1,524	1,894	2,500	3,094	3,675
53	-	-	-	-	1,044	1,300	1,554	1,931	2,550	3,156	3,750
57	-	-	-	-	1,124	1,400	1,674	2,081	2,750	3,406	4,050
60,3	-	-	-	-	-	1,482	1,773	2,205	2,915	3,612	4,297
63,5	-	-	-	-	-	1,562	1,869	2,325	3,075	3,812	4,537
70	-	-	-	-	-	-	2,064	2,569	3,400	4,219	5,025
76,1	-	-	-	-	-	-	2,247	2,797	3,705	4,600	5,482
85	-	-	-	-	-	-	2,514	3,131	4,150	5,156	6,150
88,9	-	-	-	-	-	-	2,631	3,277	4,345	5,400	6,442
101,6	-	-	-	-	-	-	-	-	4,980	-	7,395
104	-	-	-	-	-	-	3,084	3,844	5,100	6,344	7,575
114,3	-	-	-	-	-	-	-	-	5,615	-	8,347
129	-	-	-	-	-	-	-	4,781	6,350	6,344	9,450

\* указан теоретический вес кг/м. Фактический может отличаться ±10% согласно EN ISO 1127;

## КВАДРАТНЫЕ ТРУБЫ Удельный вес кг/м

РАЗМЕРЫ		МЕТРОВ В ПАЧКЕ	ТИП УПАКОВКИ	Толщина, мм		
мм	мм			1,5	2,0	3,0
20	20	294	В	0,881	1,150	-
25	25	294	В	1,144	1,500	-
30	30	294	В	1,369	1,800	-
35	35	294	В	1,631	2,150	-
40	40	294	В	1,849	2,440	3,585
50	50	216	В	2,325	3,075	4,537
60	60	216	В	2,797	3,705	5,482

## ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ТРУБЫ Удельный вес кг/м

РАЗМЕРЫ		МЕТРОВ В ПАЧКЕ	ТИП УПАКОВКИ	Толщина, мм		
мм	мм			1,5	2,0	3,0
25	10	300	В	0,768	1,000	-
30	10	300	В	0,881	1,150	-
30	15	300	В	0,994	-	-
40	20	300	В	1,369	1,800	-
50	10	270	В	1,369	-	-
50	25	300	В	1,755	2,315	-
60	40	240	В	2,325	3,075	4,537
70	10	306	В	1,849	-	-
80	40	192	В	2,797	3,705	5,482
100	50	192	В	-	4,650	6,900

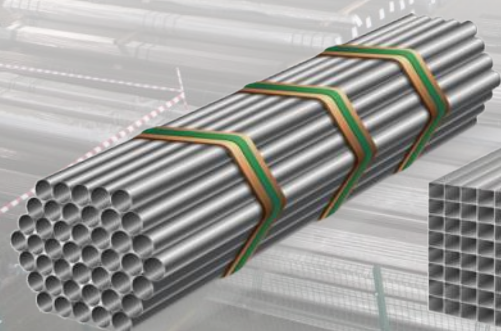
## ФИГУРНЫЕ ТРУБЫ Удельный вес кг/м

ВИД С ТОРЦА	РАЗМЕРЫ, мм	МЕТРОВ В ПАЧКЕ	Толщина, мм	
			1,5	2,0
	30x30 R15	300	1,207	1,585
	30x43	294	1,631	2,150
	30x51	294	1,631	2,150
	30x52	294	1,631	2,150
	35x41,5	288	1,631	2,150

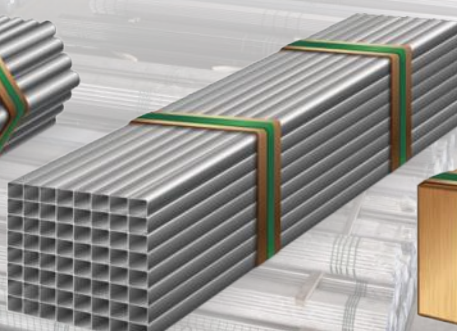
## СТАНДАРТЫ УПАКОВКИ

НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	МЕТРОВ В ПАЧКЕ	ТИП УПАКОВКИ
6 - 12	1626	А, С
14 - 16	1986	А, С
18	1626	А, С
20	1014	А, С
21,3 - 26,9	762	А, С
28 - 38	546	А, С
40 - 53	366	А, С
57 - 76,1	222	А, С
85 - 104	114	А, С

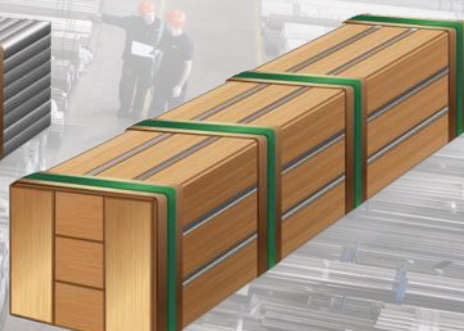
\*возможно согласовать индивидуальные виды упаковки по желанию заказчика.



А



В



С

**RUSINOX**

Адрес:  
144004, Россия, Московская область,  
г. Электросталь, пр-т Южный, д. 6

---

Телефон:  
+7 (499) 277-00-03  
E-mail: [rusinox@rusinox-tubes.com](mailto:rusinox@rusinox-tubes.com)

---

Торговый отдел:  
+7 (499) 277-00-03  
E-mail: [sales@rusinox-tubes.com](mailto:sales@rusinox-tubes.com)

---

[www.rusinox-tubes.com](http://www.rusinox-tubes.com)

