



УВЕРЕННОСТЬ
В КАЖДОМ
ПРОДУКТЕ

ГОРЯЧЕ- КАТАНЫЙ ПРОКАТ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

Информация о Группе НЛМК	2
Горячекатаный прокат	4
Размерный сортамент	6
Прокат общего назначения	7
Прокат для вытяжки	8
Прокат для вытяжки, специально раскисленный	9
Прокат классов прочности 300, 350, 400, 450 и 500 МПа	10
Прокат из микрولةгированных марок стали для холодной формовки	16
Прокат для судостроения	18
Прокат из конструкционной атмосферостойкой стали	20
Прокат с чечеви́чным рифлением	21
Схема производства	22
Схемы упаковки	23
Сертификация системы менеджмента Группы НЛМК	26
Сервисы Группы НЛМК	27





О КОМПАНИИ

Группа НЛМК — номер один в России по объемам производства стальной продукции, которая используется во всех отраслях промышленности: от энергетического машиностроения, нефтехимической, трубной, судостроительной и строительной отраслей до выпуска ж/д транспорта, строительной и горнодобывающей техники, грузовых и легковых автомобилей и бытовой техники.

НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Надежность и гарантия качества

Бизнес-модель НЛМК позволяет контролировать качество на каждом этапе: добычи сырья, выпуска готовой продукции и сервисного обслуживания. Самообеспеченность сырьем и энергоресурсами помогает нам сохранять устойчивость и выполнять обязательства перед партнерами.

2. Широкий сортимент продукции

Группа НЛМК производит широкий ассортимент стальной продукции: от полуфабрикатов и рядовых продуктов плоского проката до высокотехнологичных электротехнических сталей. У наших клиентов есть возможность сделать заказ и получить продукцию по индивидуальным параметрам.

3. Сильная команда с индивидуальным подходом

Группа НЛМК предоставляет уникальные сервисные и логистические возможности, а также гарантирует стабильно высокое качество продукции.

4. Многолетняя экспертиза в металлургии

Наш успех объясняется почти 90-летним опытом на рынке, непрерывной работой над созданием новой продукции и внедрением цифровых технологий в производственные процессы.





Горячекатаный прокат НЛМК является основой для всех дальнейших переделов, и его качество гарантируется тщательно отработанной технологией производства. Основные потребительские достоинства горячекатаной стали заложены в структуре металла и на 60% зависят от поступающего полуфабриката — слэбов НЛМК, которые закладывают химический состав, чистоту металла и качество поверхности. За четким соблюдением необходимых параметров следят томографические и рентгеновские системы: каждая марка стали охлаждается с определенной скоростью и до нужного и заранее установленного для нее предела температуры, обретая свои главные потребительские свойства: прочность, штампуемость, пластичность и потенциал получения специальных магнитных свойств.

Помимо рядовой продукции НЛМК предлагает услуги по кастомизации. Они позволяют произвести прокат с уникальными геометрическими параметрами, которые достигаются при помощи системы осевой сдвижки прокатных валков.

Горячекатаный прокат широко востребован при производстве труб для нефтегазового сектора (включая трубопроводы, рассчитанные на эксплуатацию при низких температурах и под высоким давлением), в строительстве и машиностроении, включая судостроение, автопром и производство бытовой техники.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие плоскостные характеристики проката
- Уникальные геометрические параметры продукции под запрос клиента

Сферы применения

- Строительная и горнодобывающая техника
- Автомобильная промышленность
- Сельскохозяйственная техника
- Строительство и отделка
- Судостроение
- Трубная промышленность
- Нефтегазовая промышленность
- Железнодорожная техника





СОРТАМЕНТ

- Прокат горячекатаный общего назначения
- Прокат горячекатаный для последующей вытяжки
- Прокат горячекатаный классов прочности: 300, 350, 400, 430, 450 и 500 МПа
- Прокат горячекатаный из микролегированных марок сталей с высоким пределом текучести для холодной штамповки по EN 10149-2
- Зарубежные аналоги отечественных марок стали

- Прокат поставляется заказчику в рулонах, в рулонах после продольного роспуска и в листах

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПРОКАТ

Толщина проката	1,45–16,00 мм
Ширина проката	900–1850 мм
Наружный диаметр рулонов	1000–2300 мм
Внутренний диаметр рулонов	850±10 мм
Масса товарных рулонов	до 36 т
Длина листов	2500–12000 мм
Масса пачек листов	до 12 т
Ширина проката после продольного роспуска	100–1850 мм
Внутренний диаметр рулонов после продольного роспуска	850±10, 750±10 мм

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ТРАВЛЕННЫЙ ПРОКАТ

Толщина проката	1,45–4,5 мм
Ширина проката	900–1850 мм
Наружный диаметр рулонов	1250–2250 мм
Масса товарных рулонов	до 36 т
Длина листов	2500–12000 мм
Масса пачек листов	до 12 т
Ширина проката после продольного роспуска	100–1500 мм
Внутренний диаметр рулонов после продольного роспуска	750±10, 850±10 мм

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ТРАВЛЕННЫЙ ДРЕССИРОВАННЫЙ ПРОКАТ

Толщина проката	1,45–3,5 мм
Ширина проката	900–1850 мм
Наружный диаметр рулонов	1200–2200 мм
Внутренний диаметр рулонов	600+5 мм
Масса товарных рулонов	до 36 т
Длина листов	1000–6000 мм
Масса пачек листов	до 10 т
Ширина проката после продольного роспуска	100–1800 мм
Внутренний диаметр рулонов после продольного роспуска	600±10 мм
Степень обжатия полосы (в зависимости от толщины проката)	1,4±0,2% ÷ 2,7±0,2%

Минимальные допуски по размерам проката в зависимости от сортамента эквивалентны 1/2 или 2/3 EN 10051 (ГОСТ 19903). Отклонения по плоскостности для листового проката соответствуют стандартным допускам по EN 10051 (ГОСТ 19903).

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования.

ПРОКАТ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

БАЗОВАЯ МАРКА

08пс по ГОСТ 1050

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°
08пс	ГОСТ 16523	1,5–2,0	270-410	/	≥ 24	0a
		2,1–3,9			≥ 26	1,0a
08пс	ГОСТ 1577	4,0–14,0	≥ 274	0	≥ 32	0,5a
DD11	EN 10111	1,45–1,99	≤ 440	170–360	≥ 23	a
		2,00–2,99		170–340	≥ 24	a
		3,00–8,0			≥ 28	a
CS тип А	ASTM A 1011	1,5–5,99	/	/	/	/
	ASTM A 569					
	ASTM A 1018	6,00–14,00				
	ASTM A 830					
1008	SAEJ403	1,45–14,00	/	/	/	/
SPHC	JIS G 3131	1,45–1,59	≥ 270	/	≥ 27	0a
		1,60–3,19			≥ 29	0a
		3,20–14,0			≥ 31	0,5a
St22	DIN 1614-1	1,45–8,0	/	/	/	/
StW22	DIN 1614-2	1,80–1,99	0	/	0	/
		2,00–2,99			≥ 25	/
		3,00–12,0			≥ 29	/

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 16523 ГОСТ 1577	DIN 1614-1 DIN 1614-2	SAEJ403 ASTM A 1011 ASTM A 1018 ASTM A 830	JIS G 3131	JIS G 3132
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	EN 10051 (DIN 1016)	ASTM A 568 ASTM A 635	JIS G 3131 JIS G 3193	JIS G 3132 JIS G 3193

Примечание: в скобках указано прежнее обозначение стандарта.

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700	1850
1,45–1,89															
1,90–2,49															
2,50–2,99															
3,00–3,19															
≥3,20															

/ – параметр не регламентируется стандартом

0 – по согласованию сторон

a – толщина проката.

Относительное удлинение для проката из стали марки DD11 толщиной 3–8 мм определяется на образцах начальной длиной

$l_0=5,65\sqrt{S_0}$

где S_0 – площадь поперечного сечения.

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

ПРОКАТ ДЛЯ ВЫТЯЖКИ

БАЗОВАЯ МАРКА 08Ю по ГОСТ 9045 (C ≤0,06%)

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°
08пс	ГОСТ 9045*	1,45–14,0	/	/	/	/
CS Type A, B, C	ASTM A 1011	1,45–5,99	/	/	/	/
DD11	EN 10111	3,51–8,00	≤ 440	170–340	≥ 28	
SPHT1	JIS G 3132	1,80–2,99	≥ 275	/	≥ 32	0a
		3,00–5,99	≥ 275		≥ 35	0,5a
		6,00–13,00	≥ 275		≥ 37	0,5a
HR4	BS1449	3,51–10,00	≥ 280	≥ 170		2,0a
1006	SAE J403	1,45–14,00	/	/	/	/
	ASTM A 830	6,00–14,00				
RRSt23	DIN 1614-1	1,45–8,0	/	/	/	/
RRStW23	DIN 1614-2	1,5–2,9	≤ 420	/	≥ 27	/
		3,0–8,0	≤ 420		≥ 31	
		8,1–14,0	/		/	

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 9045	EN 10111	ASTM A 635	SAE J403	DIN 1614-1 DIN 1614-2
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	EN 10051	ASTM A 635	ASTM A 568	DIN 1016

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700	1850
1,45–1,89															
1,90–2,49															
2,50–2,99															
3,00–3,19															
≥3,20															

* только химический состав
/ – параметр не регламентируется стандартом

a – толщина проката.
Относительное удлинение для проката из стали марки DD11 толщиной 3–8 мм определяется на образцах начальной длиной $l_0=5,65\sqrt{S_0}$ где S_0 – площадь поперечного сечения.

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования

ПРОКАТ ДЛЯ ВЫТЯЖКИ, СПЕЦИАЛЬНО РАСКИСЛЕННЫЙ

БАЗОВАЯ МАРКА 08Ю по ГОСТ 9045 (C <0,05%)

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°
08Ю	ГОСТ 9045*	1,5–14,0	/	/	/	/
08Ю	ГОСТ 1577	4,0–14,0	≥ 310	/	≥ 34	/
DS Type A, B	ASTM A 1011	1,45–5,99	/	/	/	/
1006	SAEJ 403	1,45–14,00	/	/	/	/
DD12	EN 10111	1,45–1,99	≤ 420	170–340	≥ 25	
		2,00–2,99		170–320	≥ 26	
		3,00–8,00		170–320	≥ 30	
DD13	EN 10111	1,45–1,99	≤ 400	170–330	≥ 28	
		2,00–2,99		170–310	≥ 29	
		3,00–8,00		170–310	≥ 33	
DD14	EN 10111	1,45–1,99	≤ 380	170–310	≥ 31	
		2,00–2,99		170–290	≥ 32	
		3,00–8,00		170–290	≥ 36	
St24	DIN 1614–1	1,45–8,0	/	/	/	/
StW24	DIN 1614–2	1,80–1,99	≤ 410	≤ 320	/	/
		2,00–2,99			≥ 30	
		3,00–8,00			≥ 34	
SPHD	JIS G 3131	1,80–1,99	≥ 270	/	≥ 32	/
		2,00–2,49			≥ 33	
		2,50–3,19			≥ 35	
		3,20–3,99			≥ 37	
SPHE	JIS G 3131	4,00–14,0			≥ 39	
		1,80–1,99	≥ 270	/	≥ 33	/
		2,00–2,49			≥ 35	
		2,50–3,19			≥ 37	
		3,20–3,99			≥ 39	
		4,00–14,0			≥ 41	

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 9045	ГОСТ 1577	EN 10111	SAEJ403 ASTM A 1011 ASTM A 1018 ASTM A 830	DIN 1614-1 DIN 1614-2
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	ГОСТ 19903	EN 10051	ASTM A 568 ASTM A 635	DIN 1016

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700	1850
1,45–1,89															
1,90–2,49															
2,50–2,99															
3,00–3,19															
≥3,20															

* только химический состав
/ – параметр не регламентируется стандартом

a – толщина проката.
По требованию потребителя горячекатаный прокат для вытяжки может поставляться с согласованными механическими свойствами.
Относительное удлинение для проката из стали марок DD12, DD13, DD14 толщиной 3-8 мм определяется на образцах начальной длиной $l_0=5,65\sqrt{S_0}$ где S_0 – площадь поперечного сечения.

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования

КЛАСС ПРОЧНОСТИ 300 МПА

БАЗОВАЯ МАРКА 10 по ГОСТ 1050

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°
10	ГОСТ 16523	1,5–3,9	300–480	/	≥ 23	1,0a
10	ГОСТ 1577	4,0–14,0	≥ 290		≥ 32	0,5a
30	ASTM A 1011	1,45–1,59	≥ 340	≥ 205	≥ 21	1,0a
		1,60–2,49			≥ 24	
		2,50–5,99			≥ 25	
	ASTM A 1018	6,00–8,00			≥ 22	/
		8,01–14,00			≥ 17	
B	ASTM A 283	6,00–8,00	≥ 345–450	≥ 185	≥ 28	/
		8,01–14,00			≥ 25	
1010	SAEJ403	1,45–14,00	/	/	/	/
1010	ASTM A 830	6,00–14,00	/	/	/	/
SPHT2	JIS G 3132	1,8–2,99	≥ 343	/	≥ 27	1,0a
		3,00–5,99			≥ 30	1,5a
		6,00–13,00			≥ 32	1,5a

/ – параметр не регламентируется стандартом
о – по согласованию сторон
a – толщина проката

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 16523 ГОСТ 1577	SAEJ403 ASTM A 1011 ASTM A 1018 ASTM A 830	JIS G 3132
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	ASTM A 568 ASTM A 635	JIS G 3132 JIS G 3193

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700	1850
1,45–1,99															
2,00–2,49															
2,50–2,99															
3,00–3,49															
3,50–3,99															
> 4,00															

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования.

КЛАСС ПРОЧНОСТИ 350 МПА

БАЗОВАЯ МАРКА Ст2сп по ГОСТ 380

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°	Работа удара, Дж
Ст2сп	ГОСТ 16523	1,5–3,9	300–480	/	≥ 23	1,0a	/
	ГОСТ 14637	4,0–14,0	330–480	≥ 225	≥ 32	1,5a	/
S235JR, S235JRC	EN 10025:2	1,45–1,50	360–510	≥ 235	≥ 16	**	/
		1,51–2,00			≥ 17		
		2,01–2,50			≥ 18		
		2,51–2,99			≥ 19		
		3,00–9,99			≥ 24		≥ 27 (+20 °C)*
		10,00–15,00					
S235J0, S235J0C, S235J0W	EN 10025:2	1,45–1,50	360–510	≥ 235	≥ 16	**	/
		1,51–2,00			≥ 17		
		2,01–2,50			≥ 18		
		2,51–2,99			≥ 19		
		3,00–9,99			≥ 24		≥ 27 (0 °C)*
		10,00–15,00					
S235J2, S235J2C, S235J2W, S235J2WP	EN 10025:2	1,45–1,50	360–510	≥ 235	≥ 16	**	/
		1,51–2,00			≥ 17		
		2,01–2,50			≥ 18		
		2,51–2,99			≥ 19		
		3,00–9,99			≥ 24		≥ 27 (-20 °C)*
		10,00–15,00					
33	ASTM A 1011	1,45–1,60	≥ 360	≥ 230	≥ 18	1,0a	/
		1,61–2,50			≥ 22		
		2,51–6,00			≥ 23		
	ASTM A 1018	4,50–8,00			≥ 16	1,0a	/
		8,01–14,00			≥ 22		
1012	SAEJ403	1,45–14,00	/	/	/	/	/

/ – параметр не регламентируется стандартом
a – толщина проката

* работа удара при ширине образца более 10 мм

** в зависимости от толщины проката

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 16523 ГОСТ 14637	EN 10025	ASTM A 1011 SAE J403	ASTM A 1018
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	EN 10051 EN 10029	ASTM A 568	ASTM A 635

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700	1850
1,45–1,99															
2,00–2,49															
2,50–2,99															
3,00–3,49															
3,50–3,99															
>4,00															

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования.



КЛАСС ПРОЧНОСТИ 400 МПА

БАЗОВАЯ МАРКА Ст3сп по ГОСТ 380

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°	Работа удара, Дж
Ст3сп	ГОСТ 16523	1,8–2,0	360–530	/	≥ 20	1,0a	/
	ГОСТ 16523	2,1–3,9	360–530	/	≥ 22	2,0a	/
	ГОСТ 14637	4,0–14,0	370–480	/	≥ 26	1,5a	/
36 тип 1	ASTM A 1011	1,80–5,99	≥ 365	≥ 250	≥ 22	1,5a	/
36	ASTM A 1018	6,00–8,00	≥ 365	≥ 250	≥ 15	/	/
		8,01–14,00			≥ 21		
1015	ASTM A 659	1,80–5,99	/	/	/	2,0a	/
	ASTM A 830	6,00–14,00				/	
1017	ASTM A 659	1,80–5,99				2,0a	/
SS400	JIS G 3101	1,80–5,00	400–510	≥ 245	≥ 21	1,5a	/
		5,01–14,0			≥ 17		
C	ASTM A 283	4,50–8,00	380–515	≥ 205	≥ 25	/	/
		8,01–14,00			≥ 22		
P265NB	EN 10120:2008	2,00–2,99	≥ 265	410–500	≥ 24	/	/
SG295	JIS G 3116:2013	2,00–2,99	≥ 295	≥ 440	≥ 26	1,5a	/

/ – параметр не регламентируется стандартом
a – толщина проката

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 16523 ГОСТ 14637	ASTM A 659 ASTM A 1011	ASTM A 1018	JIS G 3101	JIS G 3132
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	ASTM A 568	ASTM A 635	JIS G 3193	JIS G 3132 JIS G 3193

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700
1,45–1,99														
2,00–2,49														
2,50–2,99														
3,00–3,99														
> 4,00														

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования

КЛАСС ПРОЧНОСТИ 430 МПА

БАЗОВАЯ МАРКА 20 по ГОСТ 1050

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°	Работа удара, Дж
20, 20пс	ГОСТ 16523	1,8–2,0	350–500	/	≥ 22	0a	/
	ГОСТ 16523	2,1–3,9	350–500	/	≥ 23	1,0a	/
	ГОСТ 1577	4,0–14,0	≥ 370	/	≥ 28	1,0a	/
	ГОСТ 4041	4,0–12,0	340–490	/	≥ 28, 24	a	/
S275JR, S275JRC	EN 10025:2	1,80–2,00	430–580	≥ 275	≥ 15	**	/
		2,01–2,50			≥ 16		
		2,51–2,99			≥ 17		
		3,00–9,99	410–560		≥ 21		≥ 27 (+20)*
S275J0, S275J0C	EN 10025:2	1,80–2,00	430–580	≥ 275	≥ 15	**	/
		2,01–2,50			≥ 16		
		2,51–2,99			≥ 17		
		3,00–9,99	410–560		≥ 21		≥ 27 (0)*
S275J2, S275J2C	EN 10025:2	1,80–2,00	430–580	≥ 275	≥ 15	**	/
		2,01–2,50			≥ 16		
		2,51–2,99			≥ 17		
		3,00–9,99	410–560		≥ 21		≥ 27 (-20)*
40	ASTM A 1011	1,8–4,45	≥ 380	≥ 275	≥ 21	2,0a	/
	ASTM A 1018	4,50–8,00	≥ 380	≥ 275	≥ 19	/	/
		8,00–14,0			≥ 14	/	/
1020	ASTM A 659	1,80–4,45	/	/	/	2,0a	/
	ASTM A 635 ASTM A 830	4,50–14,0				/	
SPHT3	JIS G 3132	1,80–2,99	≥ 412	/	≥ 22	1,5a	/
		3,00–5,99			≥ 25	2,0a	
		6,00–13,00			≥ 27		
–	ASTM A 36	4,5–8,00	400–550	≥ 250	≥ 23	/	/
		8,01–16,00			≥ 20		

/ – параметр не регламентируется стандартом
a – толщина проката

* работа удара при ширине образца более 10 мм

** в зависимости от толщины проката

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 16523 ГОСТ 14637	EN 10025	ASTM A 659 ASTM A 1011 ASTM A 659	ASTM A 635 ASTM A 1018
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	EN 10051 EN 10029	ASTM A 568	ASTM A 635

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700
1,45–1,99														
2,00–2,49														
2,50–2,99														
3,00–3,99														
> 4,00														

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования



КЛАСС ПРОЧНОСТИ 450 МПА

БАЗОВАЯ МАРКА

Ст3Гсп по ГОСТ 380

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°	Работа удара, Дж
Ст3Гсп	ГОСТ 380*	2,0–3,9	/	/	/	/	/
	ГОСТ 14637	4,0–14,0	390–570	255	≥ 23	1,5a	/
45	ASTM A 1011	1,80–2,49	≥ 410	≥ 310	≥ 18	2,0a	/
		2,50–6,00			≥ 19		
P310NB	EN 10120	1,80–2,49	460–550	≥ 310	≥ 21	/	/

* только химический состав
/ – параметр не регламентируется стандартом
a – толщина проката.

По требованию потребителя горячекатаный прокат для вытяжки может поставляться с согласованными механическими свойствами

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 380 ГОСТ 14637	ASTM A 1011
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	ASTM A 568

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700	1850
1,50–1,79															
1,80–2,99															
3,00–3,99															
4,00–4,99															
5,00–5,99															
> 6,00															

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования

КЛАСС ПРОЧНОСТИ 500 МПА

БАЗОВАЯ МАРКА

17ГС

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°	Работа удара, Дж
17ГС	ГОСТ 17066	3,0–3,9	≥ 510	/	≥ 19	2,0а	/
	ГОСТ 19281	4,0–14,0	≥ 490	≥ 345	≥ 21	2,0а	о
09Г2С	ГОСТ 17066	3,0–3,9	≥ 510	/	≥ 19	2,0а	/
	ГОСТ 19281	4,0–14,0	≥ 490	≥ 345	≥ 21	2,0а	о
S355JR, S355JRC	EN 10025:2	1,50	510–680	≥ 355	≥ 13	**	/
		1,51–2,00			≥ 14		
		2,01–2,50			≥ 15		
		2,51–2,99			≥ 16		
		3,00–15,00	≥ 20	≥ 27 (+20)*			
S355J0, S355J0C	EN 10025:2	1,50	510–680	≥ 355	≥ 13	**	/
		1,51–2,00			≥ 14		
		2,01–2,50			≥ 15		
		2,51–2,99			≥ 16		
		3,00–15,00	≥ 20	≥ 27 (0)*			
S355J2, S355J2C, S355J2W	EN 10025:2	1,50	510–680	≥ 355	≥ 13	**	/
		1,51–2,00			≥ 14		
		2,01–2,50			≥ 15		
		2,51–2,99			≥ 16		
		3,00–15,00	≥ 20	≥ 27 (–20)*			
50	ASTM A 1011	3,0–5,99	≥ 450	≥ 345	≥ 17	2,5а	/
55	ASTM A 1011	3,0–5,99	≥ 480	≥ 380	≥ 15	3,0а	/
SS490	JIS G 3101	1,50–5,00	490–610	≥ 285	≥ 19	2,0а	/
		5,01–15,00			≥ 15		/

/ – параметр не регламентируется стандартом
a – толщина проката.
o – по согласованию сторон
** в зависимости от толщины проката.
* минимальные значения работы удара зависят от ширины образца.

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 17066 ГОСТ 19281	EN 10025	ASTM A 1011	JIS G 3101
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 19903	EN 10051 EN 10029	ASTM A 568	JIS G 3193

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1700	1850
1,50–1,79															
1,80–2,99															
3,00–3,99															
4,00–4,99															
5,00–5,99															
> 6,00															

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования

ПРОКАТ ИЗ МИКРОЛЕГИРОВАННЫХ МАРОК СТАЛИ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ФОРМОВКИ ПО EN 10149-2

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %		Диаметр оправки при изгибе на 180°
			δ ₅	δ ₁₀	
S315MC	390–510	315	≤ 20	≤ 24	0a
S355MC	430–550	355	≤ 19	≤ 23	0,5a
S420MC	480–620	420	≤ 16	≤ 19	0,5a
S460MC	520–670	460	≤ 14	≤ 17	1,0a
S500MC	550–700	500	≤ 12	≤ 14	1,0a
S550MC	600–760	550	≤ 12	≤ 14	1,5a

a – толщина проката

По требованию потребителя прокат может быть изготовлен со специальными требованиями по механическим свойствам

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

● S315MC

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1640	1700	1850
1,50–1,79															
1,80–2,99															
3,00–3,99															
4,00–4,99															
5,00															

● S355MC

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1640	1700	1850
1,50–1,79															
1,80–2,49															
2,50–2,99															
3,00–3,99															
4,00–4,99															
5,00–15,00															

● S420MC

Толщина, мм	Ширина полосы, мм															
	900	1000	1100	1200	1250	1290	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1640	1700	1850	
1,75–1,79																
1,80–2,29																
2,30–2,99																
3,00–3,99																
4,00–4,99																
5,00–15,00																

● S460MC

Толщина, мм	Ширина полосы, мм															
	900	1000	1100	1200	1250	1290	1350	1400	1450	1515	1550	1600	1640	1700	1850	
2,00–2,29																
2,30–2,99																
3,00–3,50																
3,51–3,90																

● S500MC

Толщина, мм	Ширина полосы, мм														
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1640	1700	1850
3,00–3,49															
3,50–3,99															
4,00–5,00															

● S550MC

Толщина, мм	Ширина полосы, мм															
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1640	1700	1850	
4,00–5,00																

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования



ПРОКАТ ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ ПО ГОСТ Р 52927-2015

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Марка стали	C	Si	Mn	S	P	Al	Cr	Ni	Cu	Ti	N	V	Nb	Mo	As	CEV, %
A, B, D	0,14–0,21	0,15–0,30	0,60–1,00	≤ 0,025	≤ 0,025	0,020–0,060	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,008	≤ 0,010	≤ 0,010	≤ 0,020	≤ 0,020	≤ 0,40
E	0,14–0,18	0,15–0,30	0,60–1,00	≤ 0,015	≤ 0,015	0,020–0,060	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,008	≤ 0,010	≤ 0,010	≤ 0,020	≤ 0,020	≤ 0,40
A32, D32, E32	0,11–0,15	0,15–0,25	1,35–1,50	≤ 0,010	≤ 0,015	0,020–0,060	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,008	≤ 0,010	≤ 0,010	≤ 0,020	≤ 0,020	≤ 0,42
D36, A40, D40	0,11–0,15	0,15–0,25	1,10–1,30	≤ 0,010	≤ 0,015	0,020–0,060	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,008	≤ 0,010	0,020–0,035	≤ 0,020	≤ 0,020	≤ 0,42

ТРЕБОВАНИЯ КМЕХАНИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ

Марка стали	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %**
A, B, D, E	400–520	≥ 235	≥ 22
A32, D32, E32	440–570	≥ 315	≥ 22
D36	490–630	≥ 355	≥ 21
A40, D40	510–640	≥ 390	≥ 20

* для сталей с физическим пределом текучести определяют верхний предел текучести. Для сталей без физического предела текучести определяют условный предел текучести σ_{0,2}.

** расчетная длина L=5,65√F, мм.

ТРЕБОВАНИЯ К РАБОТЕ УДАРА

Марка стали	Толщина, мм	Работа удара KV, Дж		
		0 °C	-20 °C	-40 °C
A	4,00–12,00	–	–	–
B	5,00–7,49	≥ 19	–	–
	7,50–9,99	≥ 24	–	–
	10,00–12,00	≥ 27	–	–
D	5,00–7,49	–	≥ 19	–
	7,50–9,99	–	≥ 24	–
	10,00–12,00	–	≥ 27	–
E	5,00–7,49	–	–	≥ 19
	7,50–9,99	–	–	≥ 24
	10,00–12,00	–	–	≥ 27
A32*	5,00–7,49	≥ 22	–	–
	7,50–9,99	≥ 26	–	–
	10,00–12,00	≥ 31	–	–
D32	5,00–7,49	–	≥ 22	–
	7,50–9,99	–	≥ 26	–
	10,00–12,00	–	≥ 31	–
E32	5,00–7,49	–	–	≥ 22
	7,50–9,99	–	–	≥ 26
	10,00–12,00	–	–	≥ 31
D36	5,00–7,49	–	≥ 24	–
	7,50–9,99	–	≥ 28	–
	10,00–12,00	–	≥ 34	–
A40	5,00–7,49	≥ 26	–	–
	7,50–9,99	≥ 33	–	–
	10,00–12,00	≥ 39	–	–
D40	5,00–7,49	–	≥ 26	–
	7,50–9,99	–	≥ 33	–
	10,00–12,00	–	≥ 39	–

* при толщине проката менее 5,00 мм испытание на ударный изгиб проводят по требованию потребителя.

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

А

Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1290	1350	1400	1450	1515	1550	1600	1650	1700
4,00–4,99														
5,00–5,99														
6,00–12,00														

В, D, E

Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1290	1350	1400	1450	1515	1550	1600	1650	1700
5,00–5,99														
6,00–12,00														

A32, D32, E32

Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1290	1350	1400	1450	1515	1550	1600	1650	1700
4,00–4,99														
5,00–5,99														
6,00–12,00														

D36, A40, D40

Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1290	1350	1400	1450	1515	1550	1600	1650	1700
5,00–5,99														
6,00–12,00														

ПРОКАТ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ АТМОСФЕРОСТОЙКОЙ СТАЛИ ПО EN 10025-5:2004

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Марка стали	Стандарт	Толщина, мм	Временное сопротивление, МПа (Н/мм²)	Предел текучести, МПа (Н/мм²)	Относительное удлинение, %	Диаметр оправки при изгибе на 180°	Работа удара, Дж
S235J0W	EN 10025	1,50-1,79	360-510	≥ 235	≥ 19	≥ 3,3a	/
		3,00-12,00	360-510	≥ 235	≥ 26	≥ 3,3a	≥ 27

* только химический состав
/ – параметр не регламентируется стандартом
a – толщина проката

По требованию потребителя горячекатаный прокат для вытяжки может поставляться с согласованными механическими свойствами.

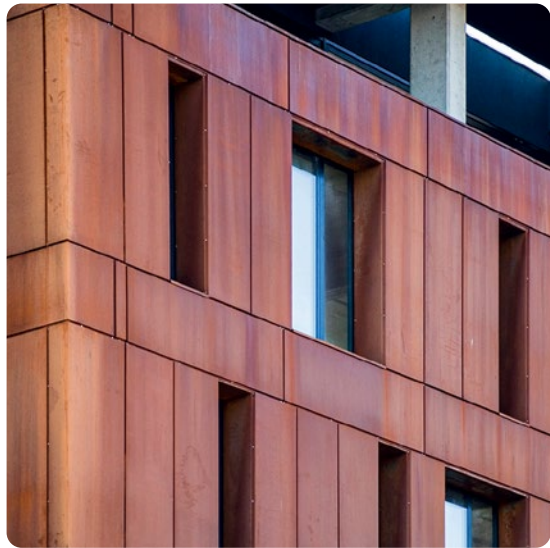
ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	EN 10025
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	EN 10051 EN 10029

СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1850
1,50-1,79														
3,00-3,49														
3,50-3,99														
4,00-12,00														

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования.



ПРОКАТ С ЧЕЧЕВИЧНЫМ РИФЛЕНИЕМ ПО ASTM A 786-09/A 786M-09, DIN 59220:2000, ГОСТ 8568-77

ДОПУСКИ ПО РАЗМЕРАМ И ФОРМЕ ПРОКАТА

Стандарт на технические условия	ГОСТ 8568, ГОСТ 19903	ASTM A 786/A 786M, ASTM A 1011/A 1011M	DIN 59220	JIS G 3101	ASTM A 786/A 786M, ASTM A 36/A 36M, ASTM A 1018/A 1018M, BS 4360
Стандарт на сортамент, геометрические размеры и допуски	ГОСТ 8568, ГОСТ 19903	ASTM A 568/A 568M, ASTM A 786/A 786M	DIN 59220	JIS G 3193	ASTM A 786/A 786M, ASTM A 6/A 6M, ASTM A 635/A 635M

Аттестация по толщине производится с учетом требований контракта (договора).

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Марка стали	Стандарт	Высота рифлей*, мм
RSt 37-2, S235JR, S235JRG2, S235J0, S235J0, St 44-2, S275JR	DIN 59220	1,0-2,0
SS 400	JIS G 3101**	–
SS 36 Type 1/ SS 250 Type 1, сталь по ASTM A 36/A 36M, 43A, SS 40/ SS 275	ASTM A 786, ASTM A 786M	–
Ст2сп, Ст2пс, Ст3сп, Ст3пс	ГОСТ 8568	0,5-3,6***

* При приемке заказов по DIN 59220:2000, JIS G 3101:2010, ASTM A 786-09/A 786M-09 необходимо согласовывать с потребителем высоту рифлей 0,6 мм и более.
** Требования JIS G 3101:2010 распространяются на прокат без рифления.
*** Определяется по формуле: $(0,1 \pm 0,3) \times h$, где h – номинальная толщина проката, минимальное значение 0,5 мм.

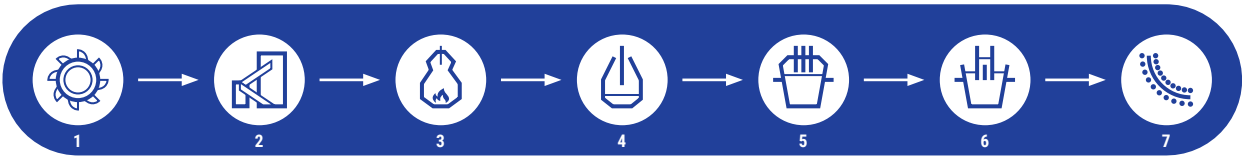


СООТНОШЕНИЕ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ ПРОКАТА

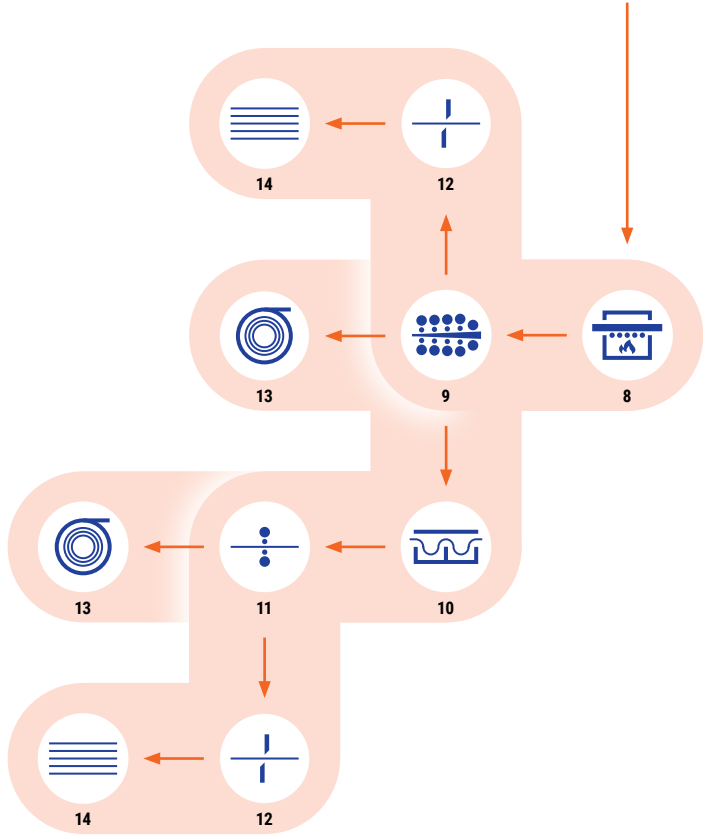
Толщина, мм	Ширина полосы, мм													
	900	1000	1100	1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550	1600	1650	1850
2,50-2,99														
3,00-3,99														
4,00-4,99														
5,00-5,99														
6,00-12,00														

Прокат с другими требованиями по сортаменту, в т. ч. по соотношению толщины и ширины, может быть произведен по специальному заказу после дополнительного согласования.

СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА



Этап производства	
1	Добыча железной руды
2	Агломерация
3	Доменная печь
4	Кислородный конвертер
5	Установка печь-ковш
6	Вакууматор
7	Машина непрерывного литья заготовок
8	Нагревательная печь
9	Стан 2000
10	Агрегат непрерывного травления
11	Дрессировочный стан
12	Агрегаты резки
13	Готовая продукция в рулонах
14	Готовая продукция в листах



СХЕМЫ УПАКОВКИ

Схема №01

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПРОКАТ

№	Наименование
1.5	Лента упаковочная стальная JUMBO
7.2	Уголок защитный алюминированный
19	Этикетка (отгрузочная)

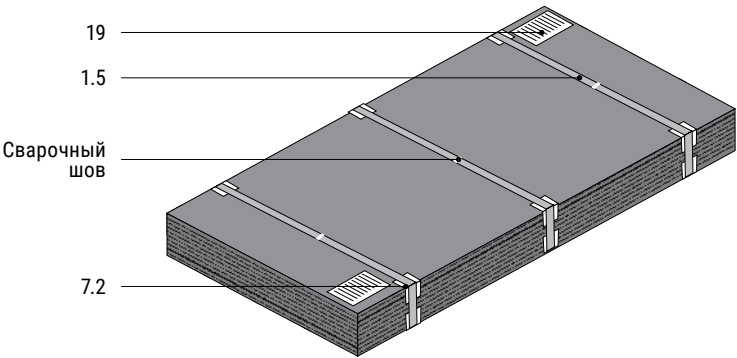


Схема №02

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПРОКАТ

№	Наименование
1.5	Лента упаковочная стальная JUMBO
2	Замок упаковочный
19	Этикетка (отгрузочная)

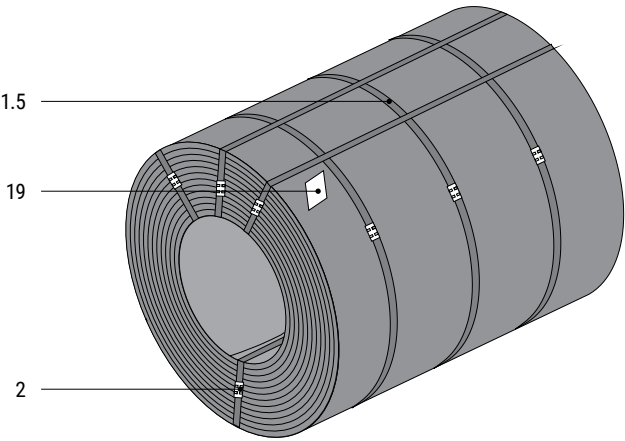


Схема №03

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПРОКАТ

№	Наименование
1.5	Лента упаковочная стальная JUMBO
2	Замок упаковочный
19	Этикетка (отгрузочная)

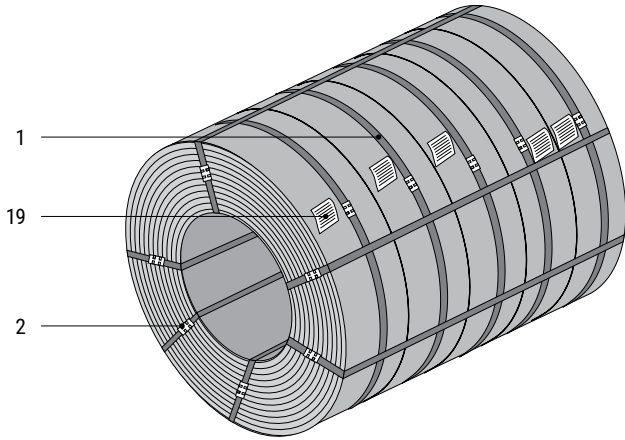


Схема №04

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПРОКАТ

№	Наименование
1.5	Лента упаковочная стальная JUMBO
2	Замок упаковочный
19	Этикетка (отгрузочная)

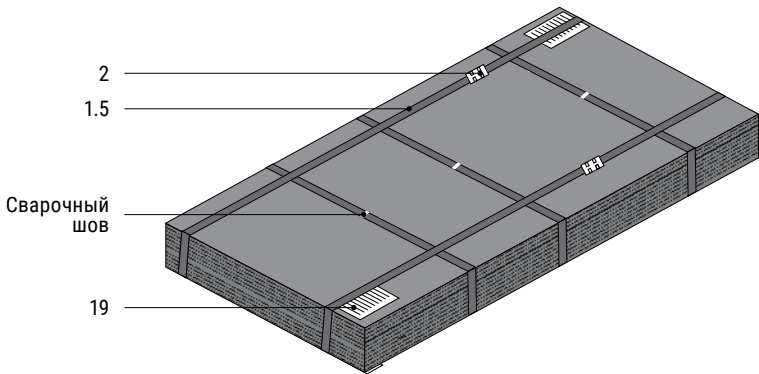


Схема №10, №10–1

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ТРАВЛЕННЫЙ ПРОКАТ

№	Наименование
1	Лента упаковочная полиэстеровая
1.4	Лента упаковочная стальная
3	Лента клейкая 50 мм
5	Многослойный антикоррозионный материал
6	Пленка полиэтиленовая
7	Уголок защитный картонный
8	Вставка пластиковая
8.1	Обечайка пластиковая
9*	Гильза картонная
10	Лист упаковочный наружный
10.1	Лист упаковочный внутренний
11	Крышка торцевая
12	Уголок гофрированный наружный
12.1	Уголок гофрированный внутренний
19	Этикетка (отгрузочная)

* Для схемы упаковки №10-1

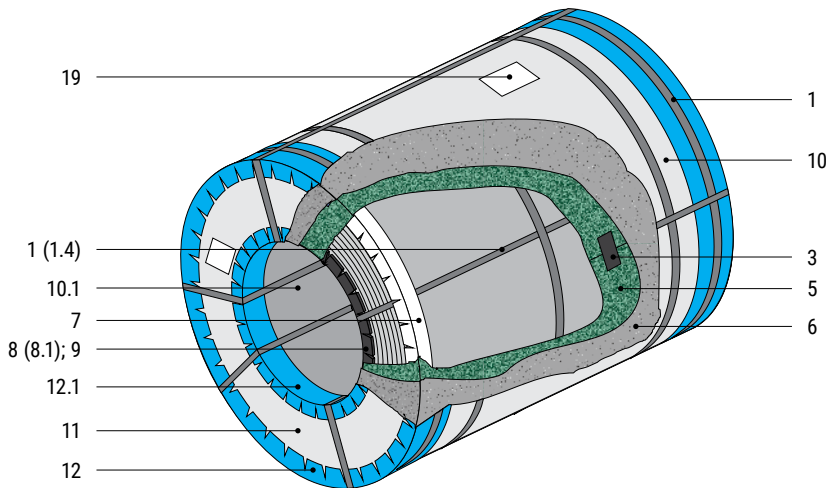


Схема №11, №11–1

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ТРАВЛЕННЫЙ ПРОКАТ

№	Наименование
1	Лента упаковочная полиэстеровая
1.4	Лента упаковочная стальная
3	Лента клейкая 50 мм
3.1	Лента клейкая 100 мм
5	Многослойный антикоррозионный материал
6	Пленка полиэтиленовая
7	Уголок защитный 60×60 мм
7.1*	Уголок защитный 120×80 мм
8	Вставка пластиковая
8.1	Обечайка пластиковая
9**	Гильза картонная
10	Лист упаковочный наружный
10.1	Лист упаковочный внутренний
10.5	Лист защитный для бунтов ленты
11	Крышка торцевая
12	Уголок гофрированный наружный
12.1	Уголок гофрированный внутренний
19	Этикетка (отгрузочная)

* Устанавливается при использовании стальных торцевых крышек

** Для схемы упаковки №11-1

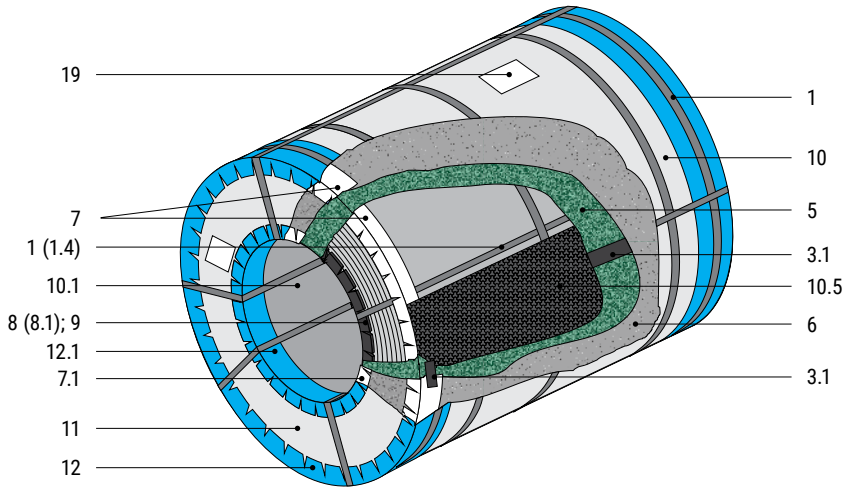
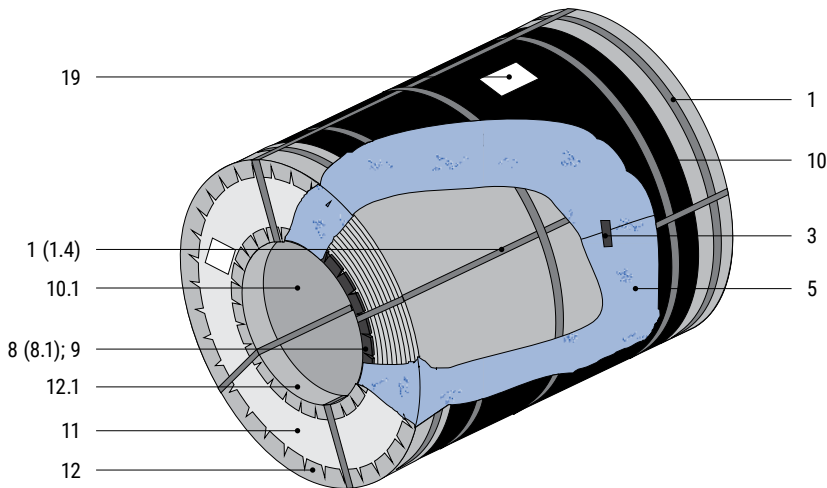


Схема №11K, №11–1K

ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ТРАВЛЕННЫЙ ПРОКАТ

№	Наименование
1	Лента упаковочная полиэстеровая
1.4	Лента упаковочная стальная
3	Лента клейкая 50 мм
5	Многослойный антикоррозионный материал
8	Вставка пластиковая
8.1	Обечайка пластиковая
9*	Гильза картонная
10	Лист упаковочный наружный
10.1	Лист упаковочный внутренний
11	Крышка торцевая
12	Уголок гофрированный наружный
12.1	Уголок гофрированный внутренний
19	Этикетка (отгрузочная)

* Для схемы упаковки №11-1K



СЕРТИФИКАЦИЯ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА ГРУППЫ НЛМК

Орган по сертификации	Международный стандарт	Наименование системы
TÜV AUSTRIA CERT GMBH	ISO 9001:2015	Система менеджмента качества
TÜV AUSTRIA CERT GMBH	ISO 14001:2015	Система экологического менеджмента
TÜV AUSTRIA CERT GMBH	ISO 45001:2018	Система управления охраной труда и промышленной безопасностью
TÜV AUSTRIA CERT GMBH	ISO 50001:2018	Система энергетического менеджмента
Bureau Veritas Certification Holding	IATF 16949 (ПАО «НЛМК»)	Система менеджмента качества автомобильной промышленности



СЕРВИСЫ ГРУППЫ НЛМК

Непрерывное повышение качества продукции и клиентоориентированность — основа деятельности Группы НЛМК. Вариативность сервисов, удобство и оперативность всех процессов взаимодействия с клиентами делает любую сложную работу легкой и способствует успешности бизнеса наших партнеров

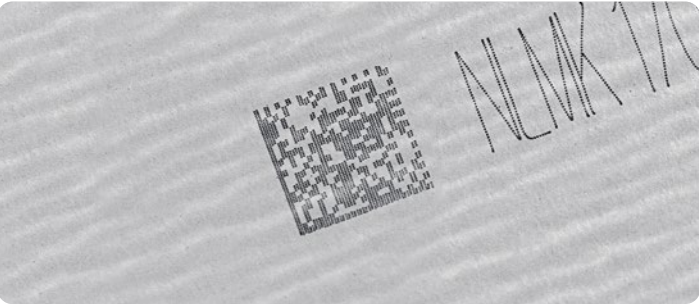


Fast Track

- Оперативное рассмотрение запросов клиентов и урегулирование спорных вопросов

DataMatrix

- Лазерная маркировка проката с покрытием матричным кодом с техническими характеристиками продукции, которая защищает конечного клиента от контрафакта



Онлайн-приемка

- Возможность для клиента НЛМК в течение одного-двух дней получить техническую экспертизу по спорной партии металла

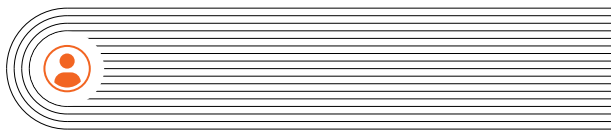
Автодоставка

- Доставка автотранспортов всего сортамента металлопродукции НЛМК из крытого логистического центра в Липецке.



Сервисы Торгового дома

- Гарантия приобретения металлопродукции напрямую от производителя без скрытых посреднических комиссий и высочайший уровень клиентского сервиса



КОНТАКТЫ

Единый кол-центр по вопросам продажи

+7 800 551 62 69

sales@nlmk.com

Торговый дом НЛМК

+7 495 787 00 86

nlmk.shop

store@nlmk.com

ПОКУПАЙТЕ
МЕТАЛЛ
НАПРЯМУЮ
У НЛМК

УЗНАТЬ БОЛЬШЕ

