



ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

РЕЗЕРВУАРЫ

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ
ТРУБОПРОВОДА

ИЗОЛЯЦИЯ ТИПА СЭП, ЭП, ППУ

СОДЕРЖАНИЕ

О заводе

В цифрах о нас	1
Реестр ПАО «Газпром»	2
Факты.....	4
Отводы.....	5
Тройники.....	10
Переходы.....	13
Днища	14
Фланцы.....	15
Заглушки	16
Индивидуальные заказы.....	17
Узлы трубопровода	18
Опоры.....	19
Услуги изоляции.....	20
Схема работы	21

О ЗАВОДЕ

Завод расположен в городе Челябинске.
Основан в 2016 году.

Наше предприятие поставляет свою продукцию на объекты Новатэк, Роснефть, Лукойл. Арматурный Завод «Титан» является держателем подлинника на детали трубопровода ТУ 1469-001-01293553-2016, на стальные горизонтальные и вертикальные цилиндрические резервуары ТУ 25.29.11-004-01293553-2021, на ППУ изоляцию ТУ 24.20.10-003-01293553-2020, на СЭП изоляцию ТУ 24.20.13-005-01293553-2024, на ЭП изоляцию ТУ 24.20.13-006-01293553-2024.

Обращаем ваше внимание на то, что поставлять продукцию по данным ТУ имеет право только завод-изготовитель, его Торговый Дом и официальные дилеры.

В 2021 году расширили свой ассортимент запустив производство по резервуарам.

В ЦИФРАХ О НАС

az-titan.ru



Более

10 ЛЕТ

Опыт работы наших специалистов в нефтегазовом секторе



Клиентов

475

По всей России



Типоразмеров

400

Продукции

Наша главная ценность – сдерживать обещания.

ТИТАН
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

РЕЕСТР ПАО «ГАЗПРОМ»

С 2022 года мы комплектуем и поставляем номенклатуру соединительных деталей и узлов производителей, включённых в реестр ПАО «Газпром».

Работаем строго по ТУ, сопровождаем проект на всех этапах — от подбора до документов и логистики.

Поставляемая номенклатура по ТУ

- ТУ 1469-009-74238272-2014
- ТУ 1469-012-74238272-2016 (с изм. № 1)
- ТУ 1469-037-74238272-2014
- ТУ 24.20.40-003-74238272-2021
- ТУ 24.20.40-012-32551486-2019
- ТУ 1469-013-04834179-2014
- ТУ 24.20.40.018-01395041-2022

Типовые поставки

- Отводы • Тройники • Переходы • Днища
- Заглушки • Фланцы • Узлы блочного исполнения
- Трубы/детали в изоляции (ППУ/ВУС/ЭП/СЭП/ЦПП)

ОПЫТ ПОСТАВОК НА ОБЪЕКТЫ ПАО «ГАЗПРОМ»

«Сила Сибири»

этап 6.8, КЦ №2 КС-7а «Зейская»: отводы по ТУ.

ЕСГ «Южный поток»

участок «Починки-Анапа», 419,8–493 км: отводы по ТУ.

Обустройство Уренгойского НГКМ

установка деэтанализации конденсата УДК-1
Уренгойского ЗПКТ: СДТ по ГОСТ.

Харасавэйское ГКМ

сеноман-аптские залежи, газопровод подключения
ХГКМ: отводы ОГ Ø530.

Заполярье НГКМ

модернизация установки регенерации метанола
УКПГ-1С: СДТ по ГОСТ.

УКПГ-2 (в т. ч. эксплуатационные скважины)

конденсатопровод, терминал отгрузки конденсата
(пос. Окунайский), ЦДКС: СДТ по ГОСТ.

Бованенковское НГКМ

ГП-2, «Установка стабилизации конденсата и
регенерации метанола» (этап 2): штампосварные
изделия Ø720.

Газопровод-отвод ГРС Вытегра – ГРС Пудож

ГРС Пудож: штампосварные детали Ø530.

Ковыкта – Чайнда

этап 2, КС-2К: СДТ по ГОСТ.

Газпром трансгаз Югорск

2022 г: СДТ по ГОСТ.

и другие проекты.

Предприятия-изготовители в реестре ПАО «Газпром», с которыми работаем.



ТМК «Этерно»



Завод «СОТ»



АО «РАЗ»



АО «Лискимонтаж-
конструкция»



ООО «Белэнергомаш –
БЗЭМ»



АО «Трубостан»



КОНТАКТЫ

Отдел по работе с ПАО «Газпром»:
+7 (812) 416-06-06
gazprom@az-titan.ru

ФАКТЫ



Российская газовая компания. Отгружено более 900 т соединительных деталей трубопровода. Преимущественно толстостенные отводы до 630 диаметра.



Технологически мощный перерабатывающий комплекс. Приобретённая продукция – стальные трубы и соединительные детали трубопровода марки стали 15Х5М.



Лидирующее отраслевое предприятие Северо-Западного федерального округа. Отгружено более 120 т фланцев различных типоразмеров.



Крупнейший частный инвестор в портовую инфраструктуру на Юге России. Поставлено порядка 200 т соединительных деталей трубопровода марки стали 20.

СЕРТИФИКАТЫ



Сертификат соответствия EAЭС RU C-RU.AЖ58.B.02777/22



Декларация о соответствии EAЭС N RU Д-RU.PA04.B.03031/21



Сертификат соответствия №04ИДЮ128.RU.CO1495



Сертификат соответствия ISO 9001 №РОСС RU.32001.04ИБФ1.OC40.61185

ОТВОДЫ (ОК, ОКШ) КРУТОИЗОГНУТЫЕ

Крутоизогнутые отводы изготавливаются методом протяжки через рогообразный сердечник, либо методом штамповки с радиусамигиба: $R=1D_u$, $R=1,5D_u$.



ГОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ГОСТ 17375-2001

ГОСТ 30753-2001

ДИАМЕТР

15-820

32-820

57-820

СТАЛИ

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и другие

20, 09Г2С, 13ХФА

20, 09Г2С, 13ХФА

ОТВОДЫ (ОСС) СЕКТОРНЫЕ

Отводы секционные электросварные изготавливаются из труб методом плазменной резки на сектора под заданным углом с допустимым давлением от 1 до 2,5 МПа.

Секции проходят механическую обработку торцов и стыкуются на стенде в единую деталь посредством сварочных операций.

Далее применяется механизированная дуговая сварка в защитном газе.



ОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ОСТ 36-21-77

ОСТ 34.10.752-97

ДИАМЕТР

530-1420

530-1420

108-1620

СТАЛИ

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У, 10Г2ФБЮ и другие

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

ОТВОДЫ (ОГ, ГО) ГНУТЫЕ

Изготавливаются методом холодного (ГО) или горячего (ОГ)гиба до 5DN.



ГОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ГОСТ 22793-83

ГОСТ 24950-81

ДИАМЕТР

57-1420

11-299

219-1420

СТАЛИ

20, 09Г2С, 10, 20ЮЧ, 17Г1С, 13ФХА, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и другие

20, 09Г2С, 20ЮЧ, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т

20, 09Г2С, 10, 20ЮЧ, 20А, 17Г1С, 12Х1МФ, 13ХФА, 10Г2ФБЮ

ОТВОДЫ (ОКШС) ШТАМПОСВАРНЫЕ

Используются для соединения труб с плавным переходом под углом и изменения направления трубопровода.

Штампованные отводы имеют пару продольных сварных швов и применяются для трубопроводов большого диаметра.



ТУ, ОСТ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ОСТ 36-20-77

ДИАМЕТР

426-1420

630-1420

СТАЛИ

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У, 13ХФА, 10Г2ФБЮ и другие

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

ОТВОДЫ 180 ГРАДУСОВ

Крутоизогнутые отводы 180° производим по размерам и нормативам ГОСТ 17375 и 30753.

Деталь меняет направление трубопроводной линии на 180°.

Соединение с трубами производят сваркой встык, исключая течь продуктов транспортировки.

Сфера применения: нефтегазовая, химическая, энергетическая, металлургическая, пищевая и прочие отрасли промышленности, жилищно-коммунальное хозяйство.



ГОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ГОСТ 17375-2001

ГОСТ 30753-2001

ДИАМЕТР

15-820

32-820

57-820

СТАЛИ

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20ЮЧ, и др.

20, 09Г2С, 13ХФА, 20ЮЧ

20, 09Г2С, 13ХФА, 20ЮЧ

ТРОЙНИКИ (ТШ, ТШР) ШТАМПОВАННЫЕ

Используются в таких отраслях промышленности, как химическая, газовая, нефтяная, в тепло- и водоснабжении, а также при строительстве трубопроводов различного назначения, находящихся под контролем Ростехнадзора.

В основном, изделия выполняются из углеродистой и низколегированной стали.



ГОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ГОСТ 17376-2001

ДИАМЕТР

20-426

20-426

СТАЛИ

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

20, 09Г2С

ТРОЙНИКИ (ТШС, ТШСР, ТШСН) ШТАМПОСВАРНЫЕ

Изготавливаются методом сварки двух штампованных заготовок, которые, в свою очередь, изготавливаются из бесшовной трубы с помощью штамповки. В результате сварки таких заготовок тройник имеет один сварной шов по магистрали.

Могут быть изготовлены в двух вариантах:

- равнопроходный;
- переходной.



ОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ОСТ 36-23-77

ДИАМЕТР

530-1420

530-1420

СТАЛИ

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У, 13ХФА, 10Г2ФБЮ, 12Х1МФ и другие

20,09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

ТРОЙНИКИ (ТС, ТСН, ТСП) СВАРНЫЕ

Сварные тройники применяются при строительстве трубопроводов ТЭС, а также трубопроводов на предприятиях химической, нефтехимической, нефтяной, металлургической и других отраслей промышленности.



ОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ОСТ 34 10.762-97

ОСТ 34 10.763-97

ОСТ 34 10.764-97

ОСТ 36-24-77

ДИАМЕТР

325-1420

76-1620

1020-1620

325-1620

530 - 1420

СТАЛИ

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

ПЕРЕХОДЫ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ (ПК), ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЕ (ПЭ)

Применяются на трубопроводах различного назначения: нефтяной, газовой и химической промышленности.
Концентрические переходы используют, как правило, в вертикальных трубопроводах, тогда как в горизонтальных трубопроводах эксплуатируются эксцентрические переходы.



ОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	СТАЛИ
ТУ 1469-001-01293553-2016	15-530	20, 09Г2С, 12Х1МФ, 13ХФА, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и другие
ГОСТ 17378-2001	38-530	20,09Г2С
ОСТ 36-22-77	530-1420	20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У
ОСТ 34-10-753-97	530-1620	20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У

ДНИЩА, ЗАГЛУШКИ

Классификация видов продукции зависит от способа монтажа на трубопровод. Технологичность трубопровода диктует толщину стенки днища, значение которой может находиться в диапазоне 4-120 мм.



ГОСТ, ОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	СТАЛИ
ТУ 1469-001-01293553-2016	32-1620	20, 09Г2С, 12Х1МФ, 13ХФА, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Г2ФБЮ и др.
ГОСТ 17379-2001	32-530	20, 09Г2С, 17Г1С
ГОСТ 6533-78	133-4500	20, 09Г2С, 17Г1С-У, 10Г2ФБЮ, 17Г1С
ОСТ 36-25-77	Ду 630-1420	20, 09Г2С, 17Г1С

ФЛАНЦЫ СТАЛЬНЫЕ

Среди существующих видов фланцев по ГОСТ 33259-2015, конструктивно можно выделить типы, которые используются в технологических трубопроводах:

- плоские – тип 01;
- воротниковые – тип 11;
- на приварном кольце – тип 02.

Фланцы удобно использовать в местах с трудной доступностью, а также требующих частого ремонта.



ГОСТ	ДИАМЕТР	СТАЛИ	ДАВЛЕНИЕ
ГОСТ 33259-15	10-2000	20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и др.	до 25 МПа
ГОСТ 28759.2-90	400-4000	20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и др.	до 1,6 МПа
ГОСТ 28759.3-90	400-4000	20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и др.	до 6,3 МПа

ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ, ЗАГЛУШКИ ПОВОРОТНЫЕ

В зависимости от вида заглушки меняются характеристики и условия применения. Так, для фланцевых заглушек температура рабочей среды может достигать от -70 до +600°C, а условное давление может быть до 16 МПа.



АТК, Т-ММ

АТК 24.200.02-90

АТК 26-18-5-93

Т-ММ 25-01-06

ДИАМЕТР

10-1200

25-70

10-600

СТАЛИ

20, 09Г2С, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 13ХФА и другие

20, 09Г2С, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 13ХФА и другие

20, 09Г2С, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 13ХФА и другие

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ ЗАКАЗЫ

Изготовление по чертежам заказчика.
Производство всех видов точёной продукции.
Такой метод изготовления используется для производства деталей, которые трудно или невозможно изготовить методом штамповки, сварки, протяжки.
Одна из особенностей таких деталей – выдерживать высокое давление до 100 МПа.



ГОСТ, ТУ

ТУ 1469-001-01293553-2016

ГОСТ 22822-83

ГОСТ 22820-83

ГОСТ 22826-83

ГОСТ 22792-83

ГОСТ 22801

СТАЛИ

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

20, 09Г2С, 13ХФА, 15Х5М, 12Х1МФ, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20А и другие

УЗЛЫ ТРУБОПРОВОДА ПО ЧЕРТЕЖАМ КЛИЕНТА

Изготовим узлы трубопровода любой сложности по вашим чертежам. Блочное исполнение с антикоррозионным покрытием обеспечивает надежность и долговечность.

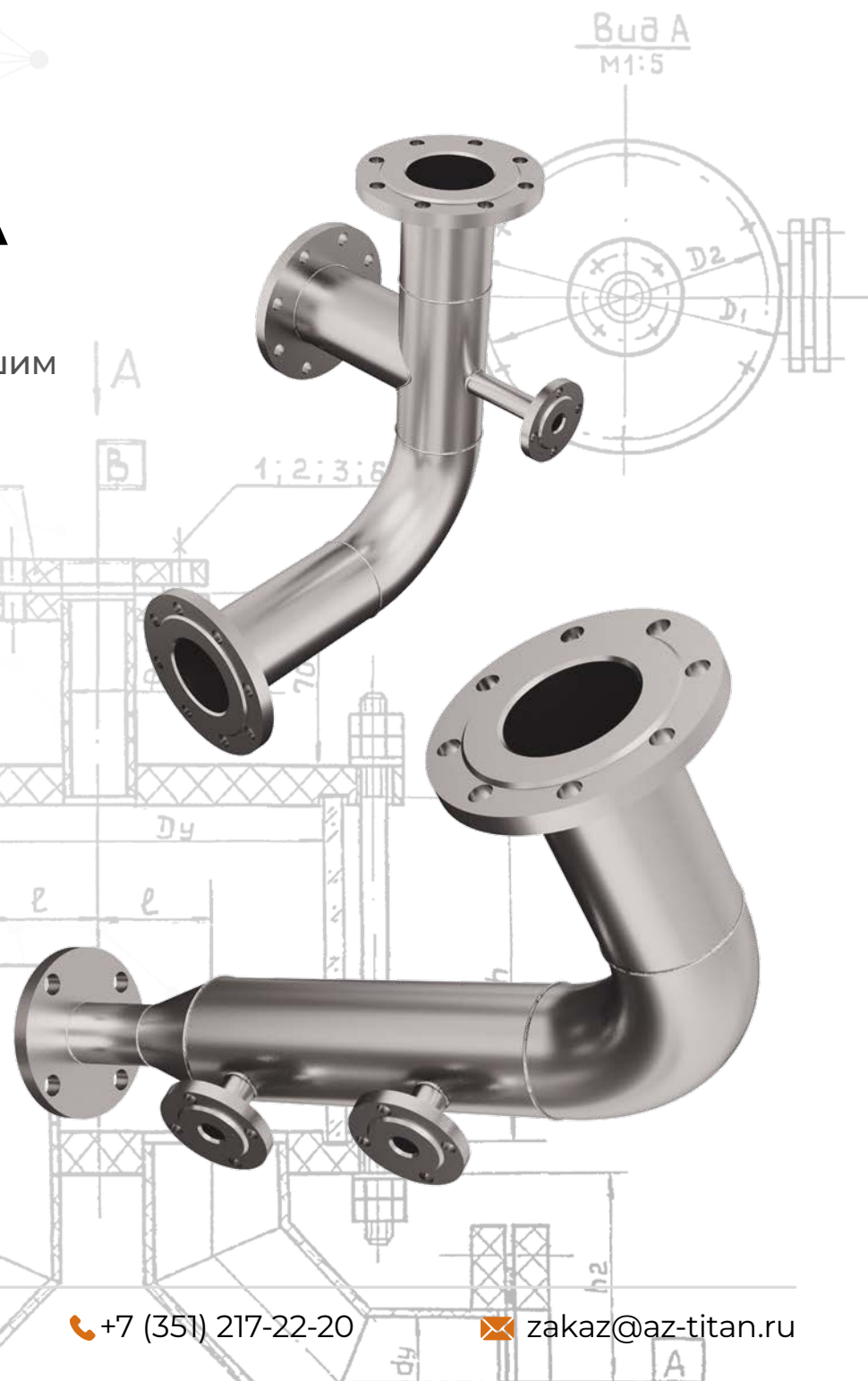
Возможна комплектация

- Отборники давления, бобышки для датчиков и манометров.
- Сварные врезки для спускников и воздушников.
- Специальные отводы, тройники и переходы.

Преимущества:

- Полная адаптация под ваш проект.
- Точная сварка и сборка.
- Блочная конструкция для удобного монтажа.
- Долговечное покрытие и возможность установки датчиков.

Используются на ТЭС, АЭС и промышленных объектах, обеспечивая безопасную и эффективную работу трубопроводов.



ОПОРЫ ТРУБОПРОВОДА

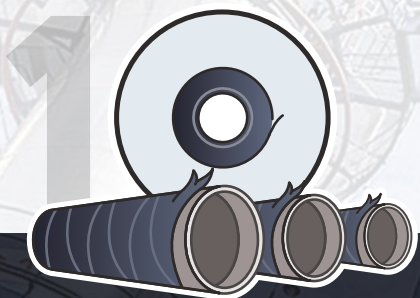
Это конструктивный элемент, защищающий трубу от повреждений.
Служит для удержания трубопровода в проектном положении.



ГОСТ, ОСТ	ДИАМЕТР	СТАЛИ
ОСТ 34-10-616-93	28-1760	3, 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
ГОСТ 14911-82	18-1620	3, 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
ОСТ 36-104-83	25-530	3, 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
ОСТ 36-146-88	18-1420	3, 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
Серия 4.903-10 выпуск 5	32-1420	3, 20, 09Г2С

УСЛУГИ ИЗОЛЯЦИИ

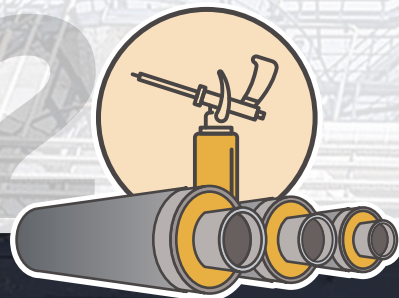
Мы не только производим детали трубопровода, но и оказываем полный комплекс сопутствующих услуг.



ВУС

Характеризуется минимальной водопропускной способностью и устойчивостью к механическому воздействию, состоит из нескольких слоев.

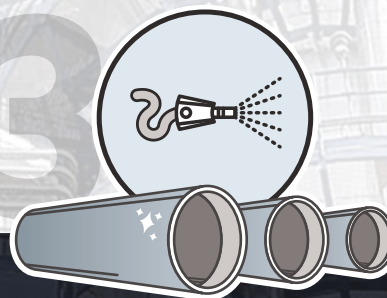
Нанесение изоляции регламентируется стандартами: ГОСТ 9.602-2005 и ГОСТ 9.602-2016.



ППУ

Характеризуется хорошей теплоизоляцией, устойчивостью к атмосферным осадкам, перепадам температуры в широком диапазоне, воздействию различных химических реагентов.

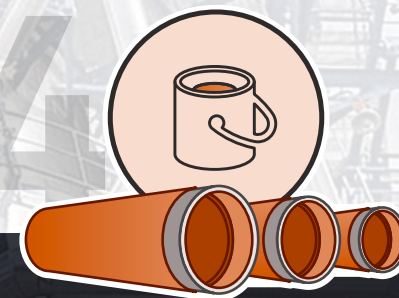
Нанесение изоляции регламентируется стандартами: ГОСТ 30732-2006 и ГОСТ 30732-2020.



СЭП и ЭП

Силикатно-эмалевое покрытие улучшает гидродинамические характеристики трубопроводов. Эпоксидная изоляция труби деталей трубопровода создаёт надёжную защиту от коррозии.

Нанесение изоляции регламентируется государственными стандартами.



ЦПП

Цементно-песчаная изоляция остается гладкой в процессе эксплуатации стальных труб, что улучшает гидравлические свойства в трубе.

Нанесение изоляции регламентируется стандартами: ГОСТ 31445-2012 и ГОСТ 51164-98.

СХЕМА РАБОТЫ С НАМИ

Наши специалисты помогут Вам принять наиболее правильное и эффективное решение.



шаг 1

Оформление
заявки

шаг 2

Составление
коммерческого
предложения

шаг 3

Внесение
оплаты

шаг 4

Отгрузка
и доставка




Арматурный Завод «Титан»



Офис:
г. Челябинск,
пр. Ленина, 55А, оф. 704



Производство:
г. Челябинск,
ул. Линейная, 98

 +7 (351) 217-22-20

 zakaz@az-titan.ru



az-titan.ru