



ОАО «БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД —
управляющая компания холдинга
«Белорусская металлургическая компания»

OJSC "BYELORUSSIAN STEEL WORKS —
management company of holding
"Byelorussian metallurgical company"

belsteel.com

Каталог продукции Products catalogue



СОДЕРЖАНИЕ CONTENT

БМЗ идет в ногу со временем BSW goes with the time	01
---	----

Корпоративная политика Corporate policy	02
--	----

Заготовка Billet Заготовка непрерывнолитая Concast billet	04
--	----

Арматура Reinforcing bars Арматура горячекатаная и термически упрочненная в стержнях Hot-rolled and thermo-mechanically treated reinforcing bars	06
Арматура горячекатаная и термически упрочненная в бухтах Hot-rolled and thermo-mechanically treated reinforcing bars in coils	09
Арматура холоднодеформированная в бухтах Cold-deformed rebar in coils	11
Арматура холоднодеформированная гладкая в бухтах Cold-deformed plain rebar in coils	12
Арматура холоднодеформированная двухстороннего периодического профиля в бухтах Cold-deformed double side ribbed sections in coils	13
Арматура холоднодеформированная трехстороннего периодического профиля в бухтах Cold-deformed three side ribbed sections in coils	14
Объекты, построенные с использованием металлопродукции БМЗ Objects constructed with the use of BSW steel	16

Катанка Wire rode Катанка ø5,5-22,0 мм Wire rod ø5,5-22,0 mm	18
---	----

Прокатная продукция Hot rolled round products Прокат круглый в стержнях ø20-160 мм Hot rolled round bars ø20-160 mm	20
Сортовой прокат в бухтах (garret) ø20-50 мм Hot rolled round bars in coils (garret) ø20-50 mm	22

Специальная обработка круглого проката Special processing of rolled products Термообработка проката Heat treatment for rolled products	24
Обточка и полировка проката Pilling and polishing of rolled products	26

Трубы бесшовные Seamless pipes	28
---	----

Металлокорд и бортовая бронзированная проволока (для производства шин) Steel cord and bronze-plated bead wire (for tires manufacturing) Металлокорд Steel cord	30
Проволока бронзированная для бортовых колец шин Bronze-plated bead wire	32

Проволока Wire Проволока стальная латунированная для рукавов высокого давления (РМЛ) Brass-coated steel hose wire	34
Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения Low-carbon general-purpose steel wire	35
Проволока стальная углеродистая для гвоздей Carbon steel wire for nails	36
Проволока стальная углеродистая пружинная Carbon spring steel wire	37
Проволока стальная сварочная омедненная Copper-coated welding steel wire	38
Проволока стальная сварочная без покрытия Welding steel wire without coating	38
Проволока стальная спицевая Steel wire for spokes	38

Фибра Fiber Фибра анкерная Anchor fiber	40
Микрофибра Microfiber	41
Фибра волновая Wavy fiber	41

Товаропроводящая сеть Distribution network	43
---	----





БМЗ идет в ногу со временем

ОАО «Белорусский металлургический завод» — управляющая компания холдинга «Белорусская металлургическая компания» — уникальное предприятие металлургической отрасли Беларуси, относящееся к разряду современных мини-заводов европейского уровня, имеющее 35-летнюю историю.

Сегодня завод структурно состоит из четырех, связанных одной технологической цепочкой производств (сталеплавильное, прокатное, трубное и метизное), цехов инфраструктуры и подразделений управления жизнедеятельностью предприятия. Благодаря труду квалифицированного персонала, работающего в них, БМЗ выпускает богатый ассортимент высококачественной металлопродукции, имеющей широкое применение в самых различных отраслях: строительстве, машиностроении и автомобилестроении, производстве автомобильных шин и резинотехнических изделий, нефтегазовой промышленности.

БМЗ заслуженно считается флагманом отечественной металлургии. Предприятие смогло добиться мирового признания и найти потребителей в различных уголках земного шара. За свою историю завод отгружал металлопродукцию на пять континентов, а общая география его экспорта насчитывает 118 стран. Это не просто успех, а результат целенаправленного каждодневного труда многотысячного коллектива.

БМЗ идет в ногу со временем: модернизирует производственные процессы, внедряет новейшие технологии, улучшая при этом условия труда сотрудников и снижая экологическую нагрузку на регион присутствия.

Ежегодно сотни компаний по всему миру делают выбор в пользу Белорусского металлургического завода, большинство из них сотрудничают с предприятием на протяжении многих лет.

BSW goes with the time

OJSC "Byelorussian Steel Works — management company of "Byelorussian Metallurgical Company" holding" is a unique enterprise of Belarus metals industry, which is classified as a contemporary miniplant of the European level and has a thirty-five year history.

Today the company consists of four main production facilities connected by a single processing chain, namely: steel melting, rolling, steel cord and wire production and pipe-rolling. Thanks to work of its experienced personnel BSW manufactures a varied range of high-quality steel products that are widely used in construction, machine building and automotive industry, production of car tires and general mechanical rubber goods, oil and gas industry.

BSW is deservedly considered to be a leader of the domestic metallurgy. The enterprise was able to win recognition all over the world and find customers in various places of the terrestrial globe. The plant has been shipping steel products to five continents to 118 countries in total.

BSW goes with the time: revamps production processes, implement advanced technologies, while improving the working conditions of employees and reducing the environmental load in the region of presence.

Every year hundreds of companies all over the world choose Byelorussian Steel Works, most of them have been cooperating with the enterprise for many years.





Корпоративная политика

ОАО «БМЗ — управляющая компания холдинга «БМК» устойчиво развивающаяся и постоянно обновляющаяся организация, учитывающая изменения, тенденции и риски, происходящие во внешнем окружении.

Миссия — производство высокотехнологичной металлопродукции (в том числе для автомобильной промышленности) в целях повышения доходности предприятия при соблюдении сохранности окружающей среды и здоровья людей, обеспечение высокого уровня жизни работников завода и удовлетворение всех заинтересованных сторон.

Видение — быть лучшим поставщиком металлопродукции (в том числе для автомобильной промышленности), удовлетворяющей потребности отечественных и зарубежных потребителей на всех освоенных сегментах рынка металлургической продукции за счет использования прогрессивных энергоэффективных и экологически безопасных технологий, рационального использования ресурсов и оптимальной организации процессов производства и управления.

Ценности — персонал, окружающая среда, природные и др. виды ресурсов, партнеры, качество, знания, общество.

Corporate policy

OJSC “BSW — management company of “BMC” holding” is a stable enterprise being constantly developed and modernized in order to correspond to external changes, tendencies and risks.

Mission — manufacturing of high technology steel products (also for automotive industry) in order to increase income of the enterprise and ensure at the same time environment safety and people health, high welfare of the plant employees and satisfaction of all involved parties requirements.

Vision — is to be the best supplier of steel products (also for automotive industry) satisfying demands of domestic and foreign customers in all developed segments of steel market, due to implementation of progressive and environment friendly technologies, efficient use of resources and optimal organization of production and management processes.

Values — personnel, environment, natural and other types of resources, partners, quality, knowledge, society.



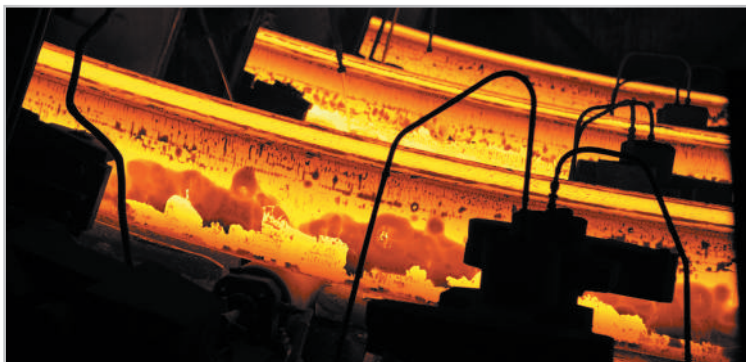
БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS
belsteel.com



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

ЗАГОТОВКА BILLET

belsteel.com



Сортамент непрерывнолитой заготовки / Range of concast billet

Размер, мм / Size, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
125x125x8000–12000 140x140x8000–12000	Ст3сп, Ст5сп Углеродистая качественная и легированная конструкционная сталь / Carbon quality and alloy structural steel	ГОСТ 380-2005, Изм. №1 / (rev. 1) ГОСТ 4543-71 ГОСТ1050-2013 Спецификации/Specification

Стандартные размеры и допускаемые отклонения непрерывнолитой заготовки /
Standard size and allowed diviation of concast billet

Размер, мм / Size, mm	Предельное отклонение по стороне квадрата, мм / Side limit deviation, mm	Разность диа- гоналей, мм / Difference of diagonals, mm	Масса 1 п.м., кг / Weight 1 long meter, kg	Радиус закругления углов, max, мм / Corner radius, max, mm	Кривизна заготовки, не более % от длины / Billet bending, not above % of lenght	Скручивание заготовки, max, град. / Billet twisting, max, deg.
125×125	±3,75	10,00	121,5	10	1	3,0
140×140	±4,20	11,20	151,7	10	1	3,0

Базовый химический состав непрерывнолитой заготовки /
Basic chemical composition of concast billet

Марка стали / Steel grade	Массовая доля элементов, % / Mass fraction of elements, %							
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu
Ст3сп	0,14–0,22	0,40–0,65	0,15–0,30	≤ 0,050	≤ 0,040	≤ 0,35	≤ 0,35	≤ 0,40
Ст5сп	0,28–0,37	0,50–0,80	0,15–0,30	≤ 0,050	≤ 0,040	≤ 0,35	≤ 0,35	≤ 0,40

Упаковка:

В пачках из 6 заготовок.
Пачки снабжаются 2 грузовыми хомутами для многократ-
ного поднимания.

Маркировка:

Вариант 1: механическое клеймо с указанием марки стали
на торце и/или нанесение несмываемой краской (каран-
дашом).
Вариант 2: наклеивание этикетки с указанием символа
завода, «сделано в Беларуси», № плавки, марки стали.
Вариант 3: окраска торцов.

Packing:

A bundle composed of 6 billets.
A bundle has 2 carrying strappings for multiple lifting.

Marking:

Option 1: mechanical stamp specifying steel grade on the end
and/or an indelible paint mark (in pencil).
Option 2: putting a sticker specifying the company's symbol,
"Made in Belarus", heat No., steel grade.
Option 3: painted ends.





БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

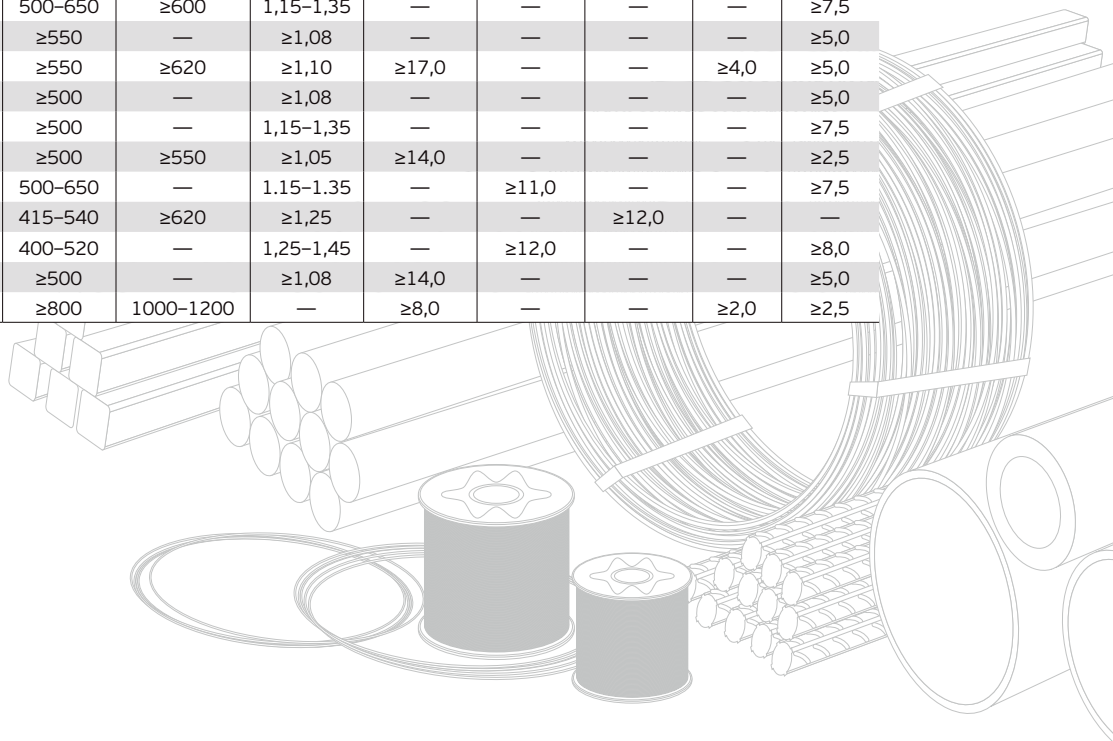
АРМАТУРА REINFORCING BARS

belsteel.com



Механические свойства арматуры в стержнях / Mechanical characteristics of reinforcing bars

Класс / Class	Ø, mm	Re, МПа	Rm, МПа	Rm/Re	A5, %	A10, %	A200, %	δp, %	Agt, %
400W	№ 10M-35M	400-525	≥540	≥1,15	—	—	≥12,0	—	—
60 [420]	Ø10-32	≥420	≥620	—	—	—	≥7,0	—	—
A500C	Ø10-40	≥500	≥600	≥1,08	≥14,0	—	—	—	—
A700HW	Ø12, 14, 16	≥700	≥750	—	—	≥9,0	—	—	—
At800	Ø10, 12, 14	≥800	≥1000	—	≥8,0	—	—	≥2,0	≥2,5
B500B	Ø10-40	500-650	≥550	≥1,08	≥14,0	—	—	—	≥5,0
B500C	Ø10-40	≥500	≥600	1,15-1,35	—	—	—	—	≥7,5
B500C1	Ø10-40	≥500	≥600	1,15-1,35	—	—	—	—	≥7,5
B500NC	Ø10-40	500-650	≥600	1,15-1,35	—	—	—	—	≥7,5
B550B	Ø10-40	≥550	—	≥1,08	—	—	—	—	≥5,0
BSt550	Ø10-40	≥550	≥620	≥1,10	≥17,0	—	—	≥4,0	≥5,0
K500B-T	Ø10-40	≥500	—	≥1,08	—	—	—	—	≥5,0
K500C-T	Ø10-40	≥500	—	1,15-1,35	—	—	—	—	≥7,5
RB500W	Ø10-40	≥500	≥550	≥1,05	≥14,0	—	—	—	≥2,5
S-500WC	Ø10-36	500-650	—	1,15-1,35	—	≥11,0	—	—	≥7,5
S-60	Ø10-32	415-540	≥620	≥1,25	—	—	≥12,0	—	—
S400W	Ø10-32	400-520	—	1,25-1,45	—	≥12,0	—	—	≥8,0
S500	Ø10-40	≥500	—	≥1,08	≥14,0	—	—	—	≥5,0
S800	Ø10, 12, 14	≥800	1000-1200	—	≥8,0	—	—	≥2,0	≥2,5



АРМАТУРА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ И ТЕРМИЧЕСКИ УПРОЧНЕННАЯ В СТЕРЖНЯХ
HOT-ROLLED AND THERMO-MECHANICALLY TREATED REINFORCING BARS

Сортамент, стандартные размеры и допускаемые отклонения арматуры в стержнях / Range, standard size and allowed diviation of reinforcing bars						
Номинальный размер / Nominal size		Масса 1 погонного метра, кг / Weight of linear meter, kg			Допускае- мые откло- нения, % / Allowable diviation, %	Количество прутков в пакете*, шт. / Number of bars in bundle*, pcs.
Диаметр, мм / Diameter, mm	Площадь поперечного сечения, мм ² / Cross-section area, mm ²	Номинальная / Nominal	Минималь- ная (допуск -4,5%) / Minimum (tolerance -4,5%)	Максималь- ная (допуск +4,5%) / Maximum (tolerance +4,5%)		
10	78,5	0,617	0,589	0,645	-4,0 / +4,0	125
12	113,0	0,888	0,848	0,928	-4,0 / +4,0	88
14	154,0	1,210	1,156	1,264	-4,0 / +2,0	63
16	201,0	1,580	1,509	1,651	-4,0 / +2,0	48
18	254,0	2,000	1,910	2,090	-4,0 / +2,0	36
20	314,0	2,470	2,359	2,581	-4,0 / +2,0	32
22	380,0	2,980	2,846	3,114	-4,0 / +0,0	26
25	491,0	3,850	3,677	4,023	-4,0 / +0,0	20
28	616,0	4,830	4,613	5,047	-4,0 / +0,0	16
32	804,0	6,310	6,026	6,594	-4,0 / +0,0	12
36	1018,0	7,980	7,621	8,339	-4,0 / +0,0	9
40	1257,0	9,860	9,416	10,304	-4,0 / +0,0	8

* Для пакета массой макс. 1,0 т и длиной прутков 12 000 мм +/- 50 мм

* For bundle weight 1,0 t and length of bars 12 000 mm +/- 50 mm



Стандарты арматурного проката в стержнях: /
Standards of reinforcing bars:

БДС 9252:2007
 ГОСТ 10884-94 (кроме РБ / except RB)
 ГОСТ Р 52544-2006 (кроме РБ / except RB)
 СТБ 1706-2006, СТБ 1704-2012
 ASTM A615/A615M-16
 BS 4449:2005+A3:2016
 BRL 0501:2010
 COVENIN 316:2000 (4 редакция / 4 red.)
 ČSN 42 0139:2011
 SI 4466-3:2013
 SS 212540:2014 (Sv)

CSA G30.18-09(R2014)
 DIN 488-1:2009, DIN 488-2:2009, DIN 488-6:2010
 IBDiM № AT/2006-03-2031/9
 PN-ISO 6935-2:1998, PN-ISO 6935-2/Ak:1998
 ÖNORM B 4707:2010
 ÖNORM B 4200:2007
 NEN 6008:2010
 NS 3576-3:2012
 MS 146:2014
 SFS 1216-1998, SFS 1269:2010, SFS 1300:2017
 SRPS EN 10080:2008

Упаковка:

Варианты упаковки пакетов арматуры:

1. Масса пакета от 3,0 до 4,0 т без подсчета прутков арматуры. Длина прутков арматуры от 6000 мм до 10 000 мм. Пакет с двойной обвязкой катанкой не менее чем в 4-х местах.
2. Масса пакета от 4,0 до 6,0 т без подсчета прутков арматуры. Длина прутков арматуры от 11 000 мм до 24 000 мм. Пакет с двойной обвязкой катанкой не менее чем в 6-ти местах.

Допуски на мерную длину:

Вариант 1: ± 50 мм.

Вариант 2: $-0/+70$ мм.

Вариант 3: $-0/+100$ мм.

Вариант 4: $+0/-100$ мм.

Каждый пакет снабжается стропами грузонесущими для многократного поднимания в зависимости от длины прутков арматуры.

Packing:

Packing options for bundles of reinforcing bars:

1. In bundles, weight 3,0–4,0 tons, without counting rebars with double wire rod strapping in at least 4 places. Length of bars: 6000–10 000 mm.
2. In bundles, weight 4,0–6,0 tons, without counting rebars with double wire rod strapping in at least 6 places. Length of bars: 11 000–24 000 mm.

Minimum length tolerance:

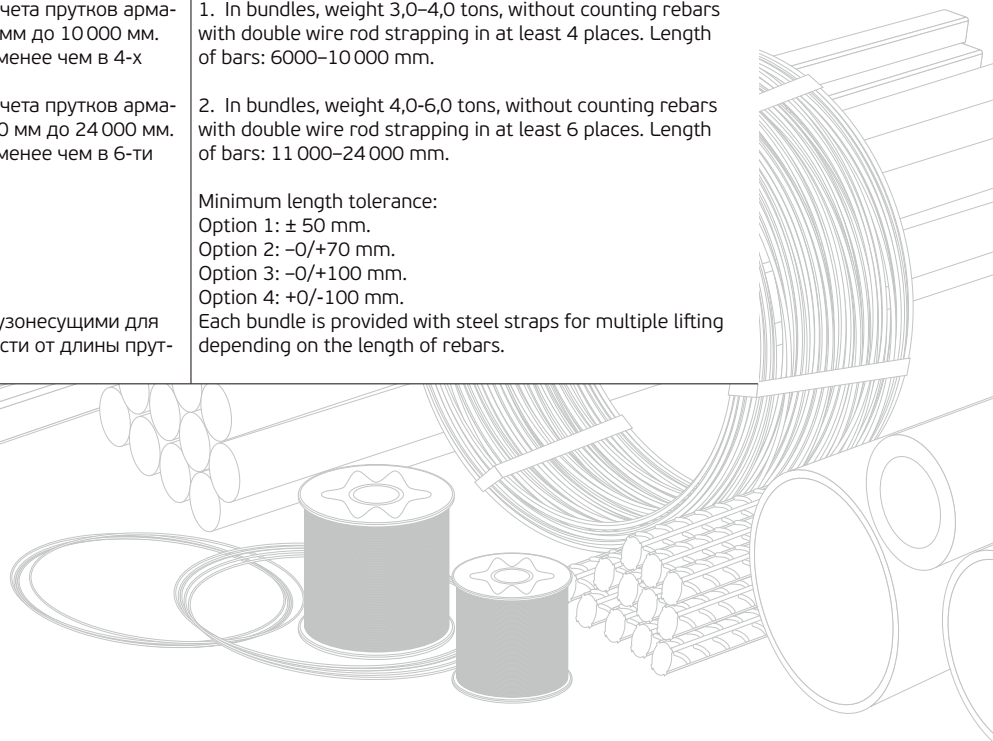
Option 1: ± 50 mm.

Option 2: $-0/+70$ mm.

Option 3: $-0/+100$ mm.

Option 4: $+0/-100$ mm.

Each bundle is provided with steel straps for multiple lifting depending on the length of rebars.



АРМАТУРА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ И ТЕРМИЧЕСКИ УПРОЧНЕННАЯ В БУХТАХ
HOT-ROLLED AND THERMO-MECHANICALLY TREATED REINFORCING BARS IN COILS

Механические свойства арматуры в бухтах / Mechanical characteristics of reinforcing bars in coils								
Класс / Class	Ø, mm	Re, МПа	Rm, МПа	Rm/Re	A5, %	A10, %	A200, %	Agt, %
400W	Ø10M (Ø 11,3)	425-550	≥565	≥1,15	—	—	≥13,0	—
A-I (A240)	Ø6,0-16,0	≥235	≥373	—	≥25,0	—	—	—
B500B	Ø8,0-16,0	500-650	—	≥1,08	—	—	—	≥5,0
S240	Ø6,0-20,0	≥240	—	≥1,30	≥25,0	—	—	—
S400W	Ø8,0-12,0	400-520	—	1,25-1,45	—	≥12,0	—	≥8,0
S500	Ø6,0-14,0	≥500	—	≥1,08	≥14,0	—	—	≥5,0
S-500WC	Ø8,0-16,0	500-650	—	1,15-1,35	—	≥11,0	—	≥7,5

Сортамент, стандартные размеры и допускаемые отклонения арматуры в бухтах / Range, standard size and allowed diviation of reinforcing bars in coils							
Ø, mm	Площадь поперечного сечения, мм ² / Cross-section area, mm ²	Линейная масса, кг/м / Linear weight, kg/m	Допускаемые отклонения от номинальной массы погонного метра, % / Weight deviation of linear meter is allowed, %				
			СТ 1704-2012	ГОСТ 5781-82	CSA G30.18-09 (R2014)	SI 4466-3:2013	DIN 488-1:2009
6,0	28,3	0,222	±6,0	-7,0/+9,0	—	—	-4,0/+6,0
8,0	50,3	0,395	±6,0	-7,0/+9,0	—	-2,5/+4,5	-4,0/+6,0
10,0	78,5	0,617	±4,5	-6,0/+5,0	—	-2,5/+4,5	-4,0/+6,0
11,3	100,2	0,785	—	—	-6,0/+0	—	—
12,0	113,0	0,888	±4,5	-6,0/+5,0	—	-2,5/+3,5	-4,0/+6,0
14,0	154,0	1,208	±4,5	—	—	-2,5/+3,5	-4,0/+6,0
16,0	201,0	1,578	±4,5	—	—	-2,5/+3,5	—
20,0	314,0	2,466	±4,5	—	—	—	—



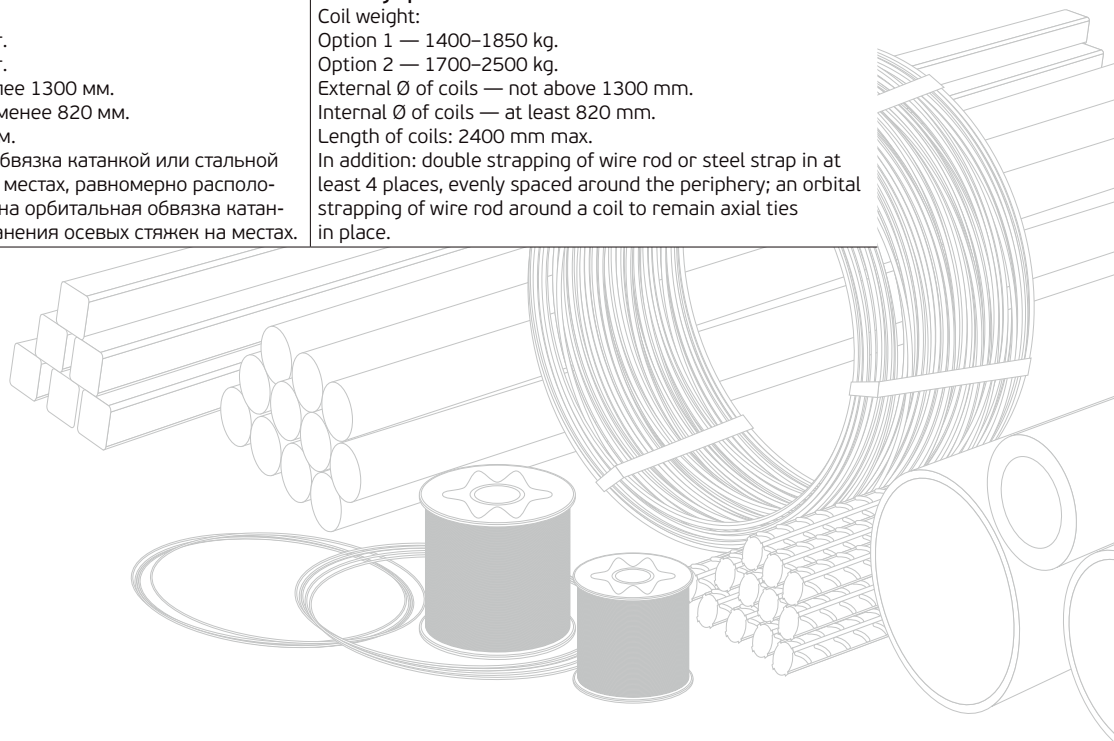
АРМАТУРА REINFORCING BARS

АРМАТУРА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ И ТЕРМИЧЕСКИ УПРОЧНЕННАЯ В БУХТАХ HOT-ROLLED AND THERMO-MECHANICALLY TREATED REINFORCING BARS IN COILS

Стандарты арматурного проката в бухтах: / Standards of reinforcing bars in coils:	
ГОСТ 5781-82 СТБ 1704-2012 CSA G30.18-09(R2014)	DIN 488-1:2009 SI 4466-3:2013
Упаковка:	Packing:
Бухты с одинарной обвязкой стальной лентой 0,8–1,0х32 мм или обвязочной катанкой Ø8,0 мм не менее чем в 4-х местах, равномерно расположенных по окружности. Вариант упаковки №1: Масса бухты — 1100–1850 кг. Внешний Ø бухты — не более 1350 мм. Внутренний Ø бухты — не менее 650 мм. Вариант упаковки №2: Масса бухты: Вариант 1 — 1400–1850 кг. Вариант 2 — 1700–2500 кг. Внешний Ø бухты — не более 1300 мм. Внутренний Ø бухты — не менее 820 мм. Длина бухты макс.: 2400 мм. Дополнительно: двойная обвязка катанкой или стальной лентой, не менее чем в 4-х местах, равномерно расположенных по окружности; одна орбитальная обвязка катанкой вокруг бухты для сохранения осевых стяжек на местах.	Reinforcing bars in coils are supplied with single strapping of wire rod Ø8,0 mm or steel strap 0,8-1,0х32 mm in at least 4 places, evenly spaced around the periphery. Packing option №1: Coil weight — 1100–1850 kg. External Ø of coils — not above 1350 mm. Internal Ø of coils — at least 650 mm. Packing option №2: Coil weight: Option 1 — 1400–1850 kg. Option 2 — 1700–2500 kg. External Ø of coils — not above 1300 mm. Internal Ø of coils — at least 820 mm. Length of coils: 2400 mm max. In addition: double strapping of wire rod or steel strap in at least 4 places, evenly spaced around the periphery; an orbital strapping of wire rod around a coil to remain axial ties in place.



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS
belsteel.com



Сортамент арматуры холоднодеформированной в бухтах / Range of cold-deformed rebar in coils	
Класс прочности / Class	Диаметр, мм / Diameter, mm
B500A	Ø5,0-12,0 мм
B500C	Ø5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0
B500NA	Ø5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0
B550A	Ø5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0
BSt500KR(A), Bst500H, B500NA	Ø5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0
BSt500M	Ø5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0
S500	Ø4,0; 5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0
Bp-1	Ø4,0; 5,0
Химический состав стали / Chemical composition of steel	
Элемент / Element	Макс. / Max
Углерод (C), %	0,24
Марганец (Mn), %	1,50
Кремний (Si), %	0,90
Сера (S), %	0,055
Фосфор (P), %	0,055
Медь (Cu), %	0,80
Азот (N), %	0,014
Углеродный эквивалент (CEQ)	0,52
$CЭНВ(СeQ)=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$	

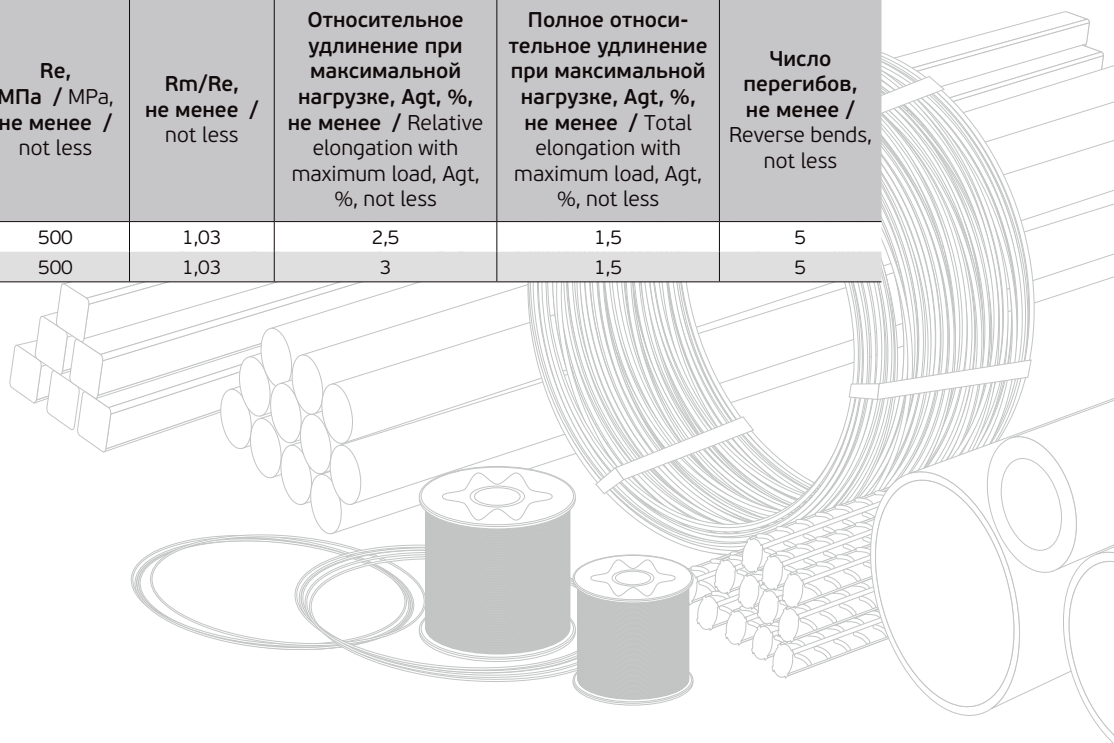


Геометрические параметры арматуры холоднодеформированной гладкой в бухтах по СТБ 1341-2009 /
 Geometrical parameters of cold-deformed plain rebar in coils to STB 1341-2009

Ø, мм	Предельные отклонения по Ø, мм / Limit diameter tolerance, mm	Овальность, мм, не более / Ovality not more than, mm	Линейная плотность, кг/м / Linear density, kg/m
4	+0,04 / -0,11	0,08	0,095-0,103
5	+0,05 / -0,13	0,09	0,147-0,161
5,5	+0,05 / -0,14	0,09	0,178-0,195

 Механические свойства арматуры холоднодеформированной гладкой в бухтах по СТБ 1341-2009 /
 Mechanical properties of cold deformed plain rebar according to STB 1341-2009

Ø, мм	Rm, МПа / МПа, не менее / not less	Re, МПа / МПа, не менее / not less	Rm/Re, не менее / not less	Относительное удлинение при максимальной нагрузке, Agt, %, не менее / Relative elongation with maximum load, Agt, %, not less	Полное относи- тельное удлинение при максимальной нагрузке, Agt, %, не менее / Total elongation with maximum load, Agt, %, not less	Число перегибов, не менее / Reverse bends, not less
4	550	500	1,03	2,5	1,5	5
5; 5,5	550	500	1,03	3	1,5	5



АРМАТУРА ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННАЯ ДВУХСТОРОННЕГО ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ В БУХТАХ
COLD-DEFORMED DOUBLE SIDE RIBBED SECTIONS IN COILS

Геометрические параметры арматуры холоднодеформированной двухстороннего периодического профиля в бухтах по ГОСТ 6727-80 / Geometrical parameters of cold-deformed double side ribbed sections in coils to GOST 6727-80							
Ø, mm	Предельные отклонения по Ø, мм / Ø Limit deviations, mm	Разность размеров A-A1, мм / Difference of dimensions A-A1, mm	Глубина вмятин, H, мм / Depth of hollows, H, mm	Предельные отклонения по глубине вмятин, мм / Limit deviations according to depth of hollows, mm	Длина выступа, мм / Length of ridge, mm	Предельные отклонения по длине выступа, мм / Limit deviations according to the length of ridge, mm	Линейная плотность, кг/м, не более / Linear density, kg/m, not more
4	+0,04 / -0,12	0,16	0,20	+0,05 / -0,02	0,8	±0,2	0,092
5	+0,05 / -0,15	0,20	0,25	+0,05 / -0,02	1,0	±0,2	0,144

Механические свойства арматуры холоднотянутой двухстороннего периодического профиля в бухтах по ГОСТ 6 727-80 / Mechanical properties of cold deformed double sided ribbed section according to GOST 6727-80				
Ø, mm	Разрывное усилие, кН, не менее / Breaking force, кН, not less	Усилие, соответствующее условному пределу текучести, кН, не менее / Force conventional, corresponding to yield strength, кН, not less	Относительное удлинение Δ100, %, не менее / Relative elongation δ100, %, not less	Число перегибов, не менее / Number of reverse bends, not less
4	7,1	6,2	2,5	4
5	10,6	9,7	3,0	4



Геометрические параметры арматуры холоднодеформированной трехстороннего периодического профиля в бухтах / Geometrical parameters of cold-deformed three side ribbed sections in coils		
Ø, mm	Относительная поверхность ребер, Fr, не менее / Ribs relative area, Fr, not less	Номинальная линейная плотность кг/м / Nominal linear destiny kg/m
4	0,036	0,099
5	0,039	0,154
6	0,039	0,222
8	0,045	0,395
10	0,052	0,617
12	0,056	0,888

Механические свойства арматуры холоднодеформированной трехстороннего периодического профиля в бухтах / Mechanical properties of cold-deformed three side ribbed sections in coils									
Ø, mm	Re, МПа / МПа, не менее / not less			Rm/Re, не менее / not less			Полное относительное удлинение при максимальной нагрузке, Agt, %, не менее / Total relative elongation with maximum load, Agt, %, not less		
	СТБ-1704	DIN 488	ÖNORM B 4707	СТБ-1704	DIN 488	ÖNORM B 4707	СТБ-1704	DIN 488	ÖNORM B 4707
4	500	—	—	1,03	—	—	1,5	—	—
5	500	—	550	1,03	—	1,03	1,5	—	2,0
6	500	500	550	1,05	1,07	1,05	2,5	3,5	2,5
8	500	500	550	1,05	1,07	1,05	2,5	3,5	2,5
10	500	500	550	1,05	1,07	1,05	2,5	3,5	2,5
12	500	500	550	1,05	1,07	1,05	2,5	3,5	2,5



АРМАТУРА ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННАЯ ТРЕХСТОРОННЕГО ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ В БУХТАХ
COLD-DEFORMED THREE SIDE RIBBED SECTIONS IN COILS

Стандарты арматуры холоднодеформированной: /
Standards of cold-deformed rebar:

ГОСТ 6727-80
ГОСТ Р 52544-2006
СТБ 1341-2009
СТБ 1704-2012
ТУ BY 400074854.071-2013
BRL-0501-2010
DIN 488-1:2009
DIN 488-1-84
DIN 488-3:2009
DIN 488-4-86

DIN 488-6:2010
IBDiM № AT/2010-02-2641/3
ITB № AT-15-9480/2015
LST EN 10080
NEN 6008:2008
NS 3576-1:2005
NS EN 10080:2005
ONORM B 4707:2017
SFS 1300-2017

Упаковка:

Арматура гладкая и двухстороннего периодического профиля поставляется в бухтах массой 1000 кг.
Арматура трехстороннего периодического профиля поставляется в бухтах массой до 3000 кг.
Бухты массой 1000 кг увязываются стальной лентой с антикоррозионным покрытием не менее чем в 4-х местах, массой более 1400 кг в 6-ти местах.

Packing:

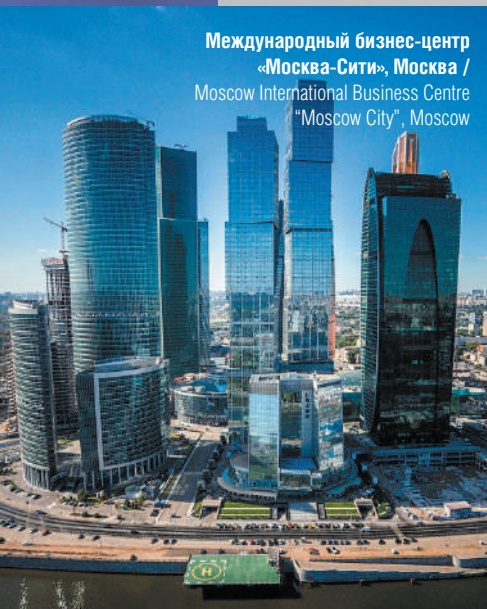
Plain rebars and double sided ribbed sections are supplied in coils of 1000 kg.
Three sided ribbed sections are supplied in coils of up to 3000 kg.
Coils of 1000 kg are tied with steel strip having anticorrosion coating in at least 4 places; coils of more than 1400 kg in 6 places.

Варианты упаковки арматуры холоднодеформированной в бухтах /
Packing options of cold-deformed rebar in coils

Вес бухты, кг / Coil weight, kg	Внутренний Ø бухты, мм, не менее / Inner Ø of a coil, mm, not less	Внешний Ø бухты, мм, не более / Outer Ø of a coil, mm, not more	Высота бухты, мм, не более / Height of a coil, mm, not more
1000	420	860	460
1400	600	890	750 (820)
2000, 2500, 3000	600	1100-1200	750 (820)



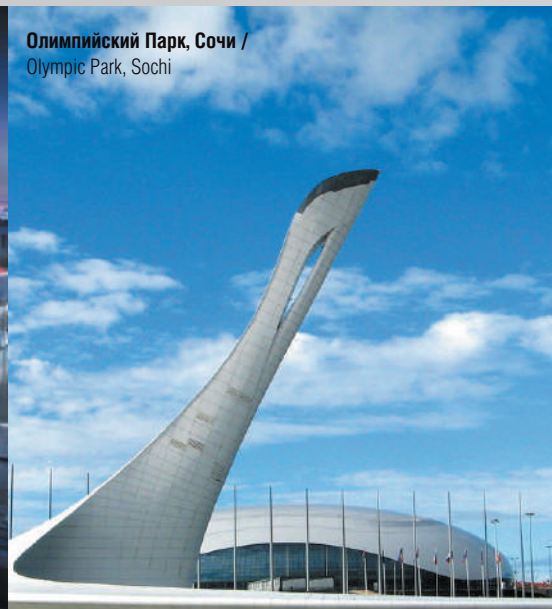
**Международный бизнес-центр
«Москва-Сити», Москва /**
Moscow International Business Centre
"Moscow City", Moscow



Аэропорт «Хитроу», Лондон /
Heathrow Airport, London



Олимпийский Парк, Сочи /
Olympic Park, Sochi



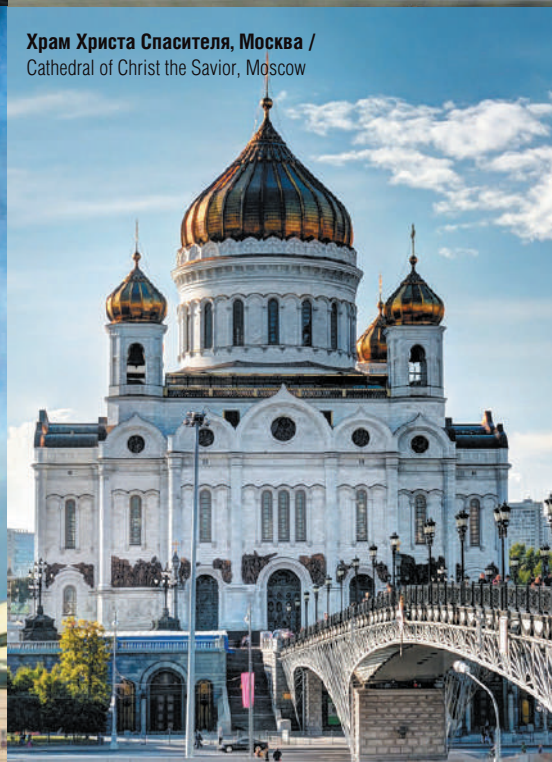
**Общественно-деловой комплекс
«Лакhta-Центр», Санкт-Петербург /**
Mixed-use non-residential construction
"Lakhta Center", St. Petersburg



Национальная библиотека Беларуси, Минск /
National Library of Belarus, Minsk



Храм Христа Спасителя, Москва /
Cathedral of Christ the Savior, Moscow

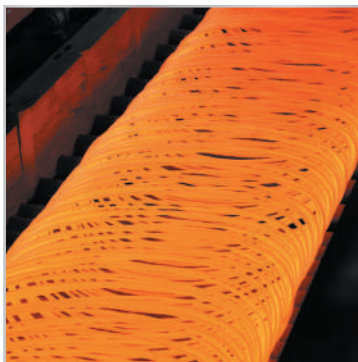




БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

KATAHKA WIRE RODE

belsteel.com



Сортамент катанки Ø5,5-22,0 мм / Range of wire rod Ø5,5-22,0 mm			
Катанка из низко- и среднеуглеродистой стали Low and medium-carbon steel wire rod	ГОСТ 10702-78, ГОСТ 10702-2016, ГОСТ 1050-2013 10-45 DIN EN 10025-2:2005; Спецификации / Specifications S235JR, S235J2, S235JC, S355J2, SAE 1080		
Катанка из низко- и среднеуглеродистой качественной стали Low and medium-carbon quality steel wire rod	ТУ ВУ 400074854.032-2014; ГОСТ 380-2005, ГОСТ 30136-95 Ст0-Ст3сп, Ст1пс, Ст3Гсп ASTM A510/A510M-13; Спецификации / Specifications WA-1010, WA 1008-Si, WA 1010-Si, 1006-1018, SAE-1006-SAE 1018, DC01, S235JR		
Катанка из качественной легированной конструкционной стали Alloy structural steel wire rod	Спецификации / Specifications C62D, C70D, C78D, C82D2, C86D, C92D 70, 80K, 1080		
Катанка из рессорно-пружинной углеродистой и легированной стали Wire rod for quenched and tempered springs	ГОСТ 10702-78, ГОСТ 10702-2006 20, 35 Спецификации / Specifications C9D – C18D		
Катанка из легированной конструкционной стали для холодного выдавливания и высадки Alloy structural steel wire rod for cold heading and extrusion	ТУ14-1-4486-88; DIN EN 10083-3:2007, DIN EN 10263-4:2002; Спецификации / Specifications 20Г2Р, 20MnB4, 20MnB5, 40X		
Катанка из высокоуглеродистой стали обыкновенного качества Hight-carbon ordinary-quality steel wire rod	ГОСТ 14959-79, ГОСТ 14959-2016 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 65Г, 70Г		
Катанка сварочная Welding wire rod	Спецификации / Specifications Св-08ГС, Св-08ГА; Св-08Г2С, SG3, S2Si		
Упаковка:		Packing:	
Бухты катанки с одинарной обвязкой стальной лентой 0,8–1,0х32 мм или обвязочной катанкой Ø8,0 мм не менее чем в 4-х местах, равномерно расположенных по окружности. По требованию покупателя: двойная обвязка катанкой или стальной лентой, не менее чем в 4-х местах, равномерно расположенных по окружности; одна орбитальная обвязка катанкой вокруг бухты для сохранения осевых стяжек на местах.		Wire rod in coils are supplied with single strapping of steel strap 0,8-1,0х32 mm or wire rod Ø8,0 mm in at least 4 places, evenly spaced around the periphery. Upon request: double strapping of wire rod or steel in at least 4 places, evenly spaced around the periphery; an orbital strapping of wire rod around a coil to remain axial ties in place.	
Варианты упаковки катанки в бухтах / Packing options of wire rod in coils			
Масса бухты, кг / Weight of coil, kg	Внутренний Ø бухты, мм, не менее / Internal Ø of coils, mm, not less	Внешний Ø бухты, мм, не более / External Ø of coils, mm, not above	Длина бухты, мм, макс. Length of coil, mm, max
1100-1850	650	1350	2400
1400-1850	820	1300	2400
1700-2500	820	1300	2400





БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

ПРОКАТНАЯ ПРОДУКЦИЯ HOT ROLLED ROUND PRODUCTS

belsteel.com



Сортамент проката круглого в сержнях Ø20-160 мм /
 Range of hot rolled round bars Ø20-160 mm

Качественные конструкционные стали
для холодного выдавливания и высадки /
 Quality structural steel for cold heading and extrusion

ГОСТ 10702-78
 20, 30, 40

Углеродистые стали обыкновенного качества /
 Carbon ordinary-quality steel

ГОСТ 535-2005, ГОСТ 380-2005
 Ст1пс, Ст1сп-Ст3сп, Ст3Гсп

Углеродистые качественные и легированные
конструкционные стали /
 Carbon quality and alloy structural steel

DIN EN 10025-2:2005, DIN EN 10083-2:2006, DIN EN 10083-
3:2006, DIN EN 10083-3:2007, DIN EN 10084:2008;
Спецификация / Specifications

 S355J2, S355JO, S235JR, S235J2, C15E, C15R, C35-C60, C35R-
 C60R, C35E-C60E, 42CrMoS4, 16MnCrS5, 20MnCrS5, 16MnCrB5,
 100Cr6

ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 4543-71, ГОСТ 4543-2016, ГОСТ 10702-
78, ГОСТ 10702-2016, ГОСТ 14959-79, ГОСТ 14959-2016

 25, 35, 40, 45, 40X, 45X, 18XГ, 18XГТ, 25XГТ, 30XГСА, 35XГСА,
 20XHP, 20XНЗА, 35XМ, 15XГН2ТА, 20XГНМ, 20XМ, 25XГМ, 40XГМ,
 38XМ, 40XМФА, 40XГНМ, 40X2H2MA, 40XН2МА, 15Г, 20Г, 40Г, 65Г,
 35Г2, 20XМ, 60Г, 70Г, 50XГФА, 60C2XФА

ASTM A576-90b(2006), ASTM A29/A29M-15, ASTM A322-13
 1018,1045, 4140, 8620

Подшипниковые стали /
 Bearing steel

ТУ ВУ 400074854.010-2011;
ГОСТ 801-78
 ШХ15, ШХ15СГ, ШХ20СГ

В дополнение к этим традиционным маркам стали предлагаем марки в соответствии со спецификациями потребителей. /
 In addition to these conventional steel grades we offer grades adapted to the customer's particular specifications.


Базовый химический состав круглого проката в стержнях / Basic chemical composition hot rolled round bars

Марка стали / Steel grade	Массовая доля элементов и предельные отклонения по химическому составу, % / Mass fraction of elements and chemical composition limits, %						
	C	Mn	Si	Cr	S	P	другое / other
18ХГР	0,14 – 0,20	1,10 – 1,35	0,15 – 0,40	1,10 – 1,35	0,020 – 0,035	≤ 0,025	B: 0,001 – 0,003
20MnV6	0,16 – 0,22	1,30 – 1,70	0,10 – 0,35	≤ 0,20	0,010 – 0,035	≤ 0,035	V: 0,10 – 0,20
S355J2 mod	0,16 – 0,20	1,25 – 1,45	0,20 – 0,40	≤ 0,30	0,020 – 0,030	≤ 0,025	Al: 0,025 – 0,045
C45 X10	0,45 – 0,50	0,60 – 0,80	0,15 – 0,35	0,10 – 0,20	0,020 – 0,035	≤ 0,030	Al: 0,020 – 0,060
C15	0,12 – 0,18	0,30 – 0,60	0,15 – 0,40	0,10 – 0,20	0,020 – 0,035	≤ 0,035	Al: 0,020 – 0,045
55CM5ФА	0,53 – 0,60	0,30 – 0,60	0,80 – 1,10	—	≤ 0,015	≤ 0,025	Mo: 0,40 – 0,60; V: 0,15 – 0,25
41TNR	0,34 – 0,39	1,00 – 1,20	0,20 – 0,40	0,15 – 0,25	0,020 – 0,035	≤ 0,035	Ti: ≤ 0,015
35MnB5	0,34 – 0,39	≥ 1,10	0,20 – 0,40	≥ 0,45	0,020 – 0,035	≤ 0,035	Al: 0,020 – 0,050
JDMA 1053F	0,50 – 0,54	≥ 1,10	0,15 – 0,35	0,10 – 0,20	0,030 – 0,040	≤ 0,025	Mo: ≤ 0,10; Al: 0,020 – 0,050

Упаковка:

Сортовой прокат мерной длины Ø20-80 мм

Пакет с обвязкой стальной лентой не менее чем в 6-ти местах. Каждый пакет снабжается двумя грузовыми хомутами либо стропами для многократного поднимания. Масса пакета до 5,0 т. Внешний Ø пакета — не более 350 мм. Длина — от 6000 мм до 12 000 мм.

Сортовой прокат мерной длины Ø80-160 мм

Пакет с обвязкой минимум в 4-х местах катанкой Ø6,5 мм. Каждый пакет снабжается двумя грузовыми хомутами для многократного поднимания.

Масса пакета — до 5,0 т.

Packing:

Hot-rolled round bars in straight length Ø20-80 mm

A bundle having steel band strapping at least in 6 points. Each bundle is provided with 2 steel straps or slings for multiple lifting. Bundle mass to 5,0 t. Outside Ø not more, than 350 mm. Length 6000 mm to 12 000 mm.

Hot-rolled round bars in straight length Ø80-160 mm

A bundle tied with wire rod Ø6,5 mm at least in 4 points. Each bundle is provided with 2 steel straps for multiple lifting.

Bundle mass to 5,0 t.



СОРТОВОЙ ПРОКАТ В БУХТАХ (GARRET) Ø20-50 MM
 HOT ROLLED ROUND BARS IN COILS (GARRET) Ø20-50 MM

Сортамент сортового проката в бухтах (GARRET) Ø20-50 мм: /

Range of hot rolled round bars in coils (GARRET) Ø20-50 mm:

Конструкционные стали / Structural steels	DIN EN 10083-3:2007, DIN EN 10084:2008; Спецификации / Specifications 42CrMoS4, 39NiCrMo3, 16MnCrS5, 16MnCrB5, 20MnCrS5
Углеродистые качественные стали / Carbon quality structural steel	DIN EN 10025-2:2005, DIN EN 10083-2:2006; Спецификации / Specifications S355J2, S235JR, S235J2, C35 – C60, C35R – C60R, C35E – C60E
Легированные стали для холодного выдавливания и высадки / Alloy steel for cold heading and extrusion	DIN EN 10083-3:2007, DIN EN 10263-4:2002; Спецификации / Specifications 20MnB5, 41Cr4
Рессорно-пружинные углеродистые и легированные стали (GARRET) / Steels for quenched and tempered springs (GARRET)	DIN EN 10089-2002 38Si7, 46Si7, 56Si7, 55Cr3, 60Cr3, 54SiCr6, 56SiCr7, 61SiCr7, 51CrV4, 45SiCrV6-2, 54SiCrV6, 60SiCrV7, 46SiCrMo6, 50SiCrMo6, 52SiCrNi5, 52CrMoV4, 60CrMo3-1, 60CrMo3-2, 60CrMo3-3

В дополнение к этим традиционным маркам стали предлагаем марки в соответствии со спецификациями потребителей. /
 In addition to these conventional steel grades we offer grades adapted to the customer's particular specifications.

Базовый химический состав круглого проката в бухтах /
 Basic chemical composition of round bars in coils

Марка стали / Steel grade	Массовая доля элементов и предельные отклонения по химическому составу, % / Mass fraction of elements and chemical composition limits, %					
	C	Mn	Si	Cr	S	P
F1018	0,11 – 0,18	0,34 – 0,70	0,15 – 0,40	—	0,020 – 0,035	≤ 0,035
St.52	0,15 – 0,20	1,00 – 1,46	0,15 – 0,30	—	0,018 – 0,025	≤ 0,025
11SMn30	≤ 0,14	1,00 – 1,30	≤ 0,050	—	0,27 – 0,32	≤ 0,085
C45	0,42 – 0,47	0,50 – 0,79	0,15 – 0,30	≤ 0,40	0,020 – 0,035	≤ 0,035

Упаковка:

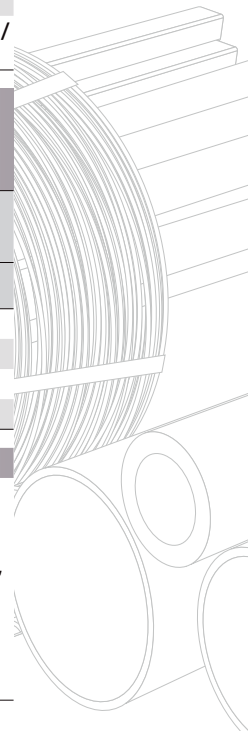
Бухты весом 1,8-2,5 т с одинарной обвязкой стальной лентой 0,8-1,0х32 мм не менее чем в 4-х местах, равномерно расположенных по окружности.
 При транспортировке на длительное расстояние, связанной с многочисленными погрузо-разгрузочными работами, производится одна орбитальная обвязка катанкой вокруг бухты для сохранения осевых стяжек на местах.
 Внешний Ø бухты — не более 1300 мм.
 Внутренний Ø бухты — не менее 750 мм.

Packing:

Coil of 1,8-2,5 t having single steel band (0,8-1,0x32 mm) strapping at least in 4 points, evenly spaced around the periphery.
 When in long distance transit and a lot of handling operations, one orbital binding with wire rod around a coil is done for preservation of axial ties in their places.
 External Ø not more, than 1300 mm.
 Internal Ø not less 750 mm.



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
 BYELORUSSIAN STEEL WORKS
 belsteel.com



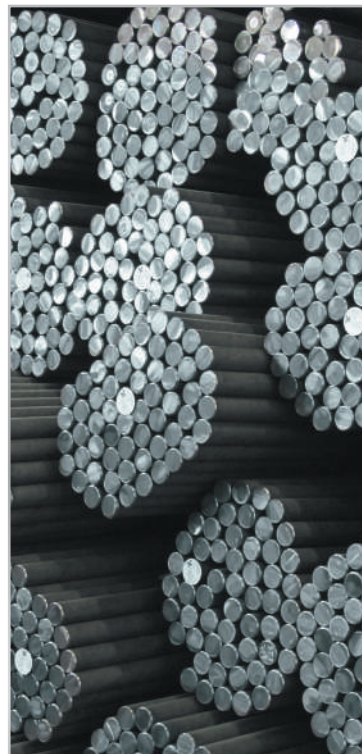
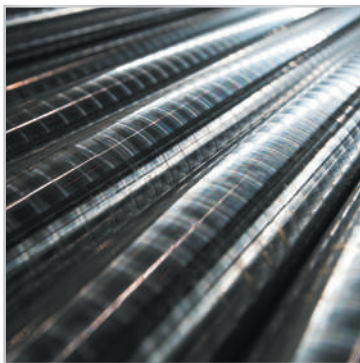
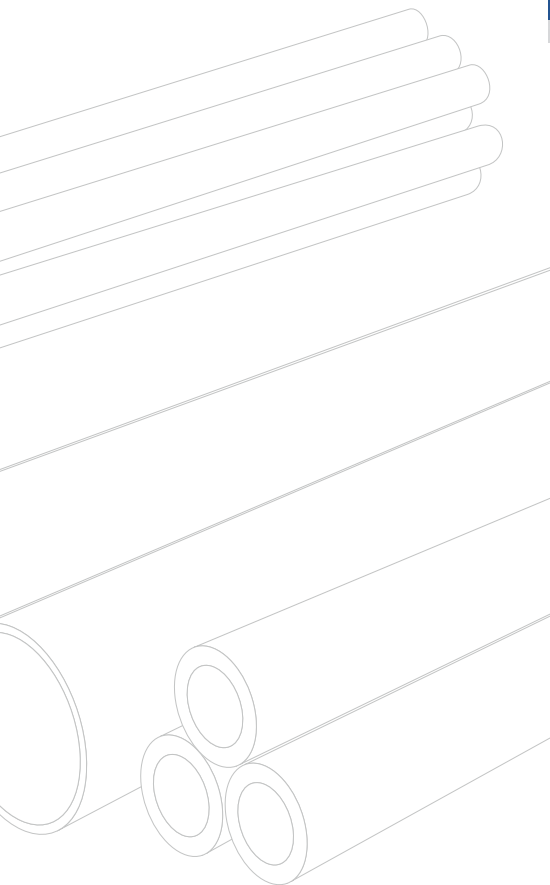


БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА
КРУГЛОГО ПРОКАТА

SPECIAL PROCESSING
OF ROLLED PRODUCTS

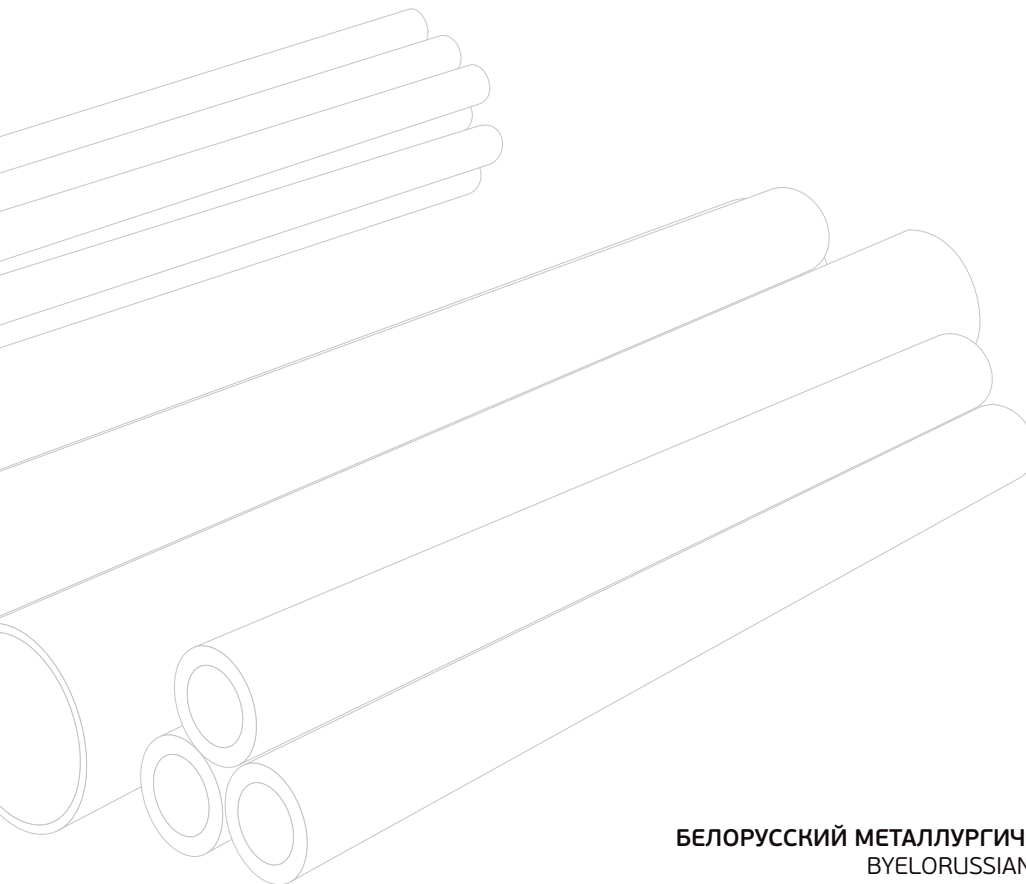
belsteel.com



Наименование продукции / Products	Назначение отжига / Annealing purpose	Перечень освоенных марок стали / Adopted steel grades	Производительность / Productivity
Круглый прокат в бухтах Ø5,5-50	Получение твердости (+А), микроструктуры (ферритно-перлитная +FP, зернистый перлит +AC), соответствующей стандарту	08Г2С, 100Cr6, S2Si, 16MnCrS5, 41Cr4, 40ХН-2МА, 38ХГНМ, 40Х, 20Г2Р, 30Г1Р, 20MnB4, 30MnB4, 42CrMo4, другие легированные, углеродистые и подшипниковые стали	макс. 30 000 т/год
Hot rolled round bars in coils Ø5,5-50	+A hardness +FP ferrite-pearlite structure +AC spheroidal pearlite structure according to standards	other alloyed, carbon and bearing steel	max 30 000 t/year
Круглый прокат в стержнях Ø20-160	Получение твердости (+А), микроструктуры (ферритно-перлитная +FP, зернистый перлит +AC), соответствующей требованиям ТНПА	Ст20, 38ХН3МФА, 40Х2Н4А, 40Х, 40ХФА, 20Х2Н4А, 100Cr6, 100CrMnSi6, ШХ15, ШХ15СГ, ШХ20СГ, 42CrMo4, 42CrMoS4, 16/20MnCrS5, 38Х2Н2МА	макс. 25 000 т/год
Hot rolled round bars Ø20-160	+A hardness +FP ferrite-pearlite structure +AC spheroidal pearlite structure according to standards		max 25 000 t/year
Круглый прокат в стержнях Ø20-80	Получение твердости (+А), микроструктуры (ферритно-перлитная +FP), соответствующей требованиям ТНПА. Возможно проведение нормализации (+N)	40Х, 40ХФА, 40ХН2МА, 20Х2Н4А, 40ХМФА, 20, 42CrMo4, 42CrMoS4, 16MnCrS5	макс. 120 000 т/год
Hot rolled round bars Ø20-80	+A hardness, +FP ferrite-pearlite structure according to standards Normalizing (+N) is possible		max 120 000 t/year



Преимущества термообработки:	Advantages of heat treatment:
1. +А — снижение твердости; увеличение пластичности, вязкости; улучшение обрабатываемости. 2. +АС — улучшение обрабатываемости резанием сталей; снижение износа инструмента. 3. +FP — снижение твердости и улучшения обрабатываемости стали. 4. +N — релаксация напряжений стали, увеличение физико-механических свойств стали.	1. +A — hardness decrease; ductility, viscosity increase; better machinability. 2. +AC — better shearability; longer lifetime of tools. 3. +FP — hardness decrease and better machinability for steel. 4. +N — stress relaxation; physico-mechanical properties increase.



СПЕЦИАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА КРУГЛОГО ПРОКАТА

SPECIAL PROCESSING OF ROLLED PRODUCTS

ОБТОЧКА И ПОЛИРОВКА ПРОКАТА

PILLING AND POLISHING OF ROLLED PRODUCTS

При повышенных требованиях к наружной поверхности и точности геометрических размеров прутка имеется комплекс оборудования для обточки и полировки поверхности прокатной продукции. Длина проката с обточкой — 6–12 м. There is equipment to do the peeling and polishing of bar surface when requirements for outer surface and accuracy of geometry are very high. After peeling process is applied the length of rolled products is 6–12 m.

Наименование операции / Operation	Назначение операции / Operation purpose	Достижимые минимальные размерные допуски / Accessible minimum diameter tolerance
Обточка прутков Peeling of rolled bars	Получение заданного Ø согласно требованиям контрактов и ТНПА. По запросу: снятие фаски с двух сторон под углом 30°–45°±1° глубиной 1–5 мм. Obtain Ø according to contract requirements and standards. Upon agreement: beveling on two sides at angle of 30°–45°±1° depth 1–5 mm.	Минимальный допуск на размер переточенного прутка: / Minimum Ø tolerance: квалитет h9 accuracy degree h9 - Ø20-30 мм - +0/-0,052 мм - Ø31-50 мм - +0/-0,062 мм - Ø51-80 мм - +0/-0,074 мм квалитет h11 accuracy degree h11 - Ø20-30 мм - +0/-0,130 мм - Ø31-50 мм - +0/-0,160 мм - Ø51-80 мм - +0/-0,190 мм
Полировка прутков Polishing of rolled bars	Доработка прямолинейности прутка и получение требуемой шероховатости поверхности. Obtain straightness of rolled bars and required surface roughness.	Минимальное значение шероховатости — 2,5 мкм по Ra. Minimum roughness parameter (Ra) — 2,5 µm.
Покрытие прутков антикоррозионным материалом Bar coating with anticorrosive material	Защита прутков от коррозии в процессе хранения и транспортировки — не менее 3-х месяцев. Increase corrosion resistance when in transit and during storing not less 3 months.	
Упаковка пакетов прутков в стрейч-пленку Bars packing in polymer	Обмотка пакетов прутков в стрейч-пленку для защиты от механических повреждений и прямого попадания влаги. По запросу: использование картонных прокладок под упаковочную ленту (предотвращение повреждения поверхности лентой). Mechanical damage and direct moisture protection. Upon agreement: cardboard insertions under strapping (to prevent damage of the surface).	Возможность выбора плотности обмотки в зависимости от условий транспортировки. Winding density choice depending on the conditions of transportation.





БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ SEAMLESS PIPES

belsteel.com



Сортамент бесшовных труб / Range of seamless pipes			
Назначение / Purpose	Размер / Size		Стандарт / Standard
	Наружный Ø, мм / External Ø, mm	Толщина стенки, мм / Wall thickness, mm	
Для общего назначения / For general purpose	21,3 – 168,3	2,6 – 25,0	ГОСТ 8731-74, ГОСТ 23270-89, ГОСТ 8732-78; DIN EN 10220:2003, DIN 1629-1984, DIN 17175-1979, DIN EN 10216-1:2014, DIN EN 10216-2:2014, DIN EN 10216-3:2014, DIN EN 10208-1,2:2009, DIN EN 10297-1:2003, DIN EN 10255:2007, DIN EN 10210-1,2:2006; ASTM A33/A333M-15
Для нефте- и газопроводов / Oil and gas pipelines	21,3 – 168,3 60,0 – 168,0 60,3 – 168,3 60,0 – 168,0 60,3 – 168,3 60,32 – 168,28	2,41 – 21,95 4,0 – 16,0 3,18 – 21,95 4,0 – 16,0 3,18 – 21,95 4,83 – 19,05	ASTM A106/A106M-15, ASTM A53/A53M-12, ASME B36.10M:2015; ГОСТ 550-75; API Spec5L:2012, API Spec5CT:2011
Для производства буровых труб / For production of drill pipes	50,0 – 114,3	5,5 – 10,0	Спецификация / Specifications
Для производства насосно-компрессорных труб / For production of lifting pipes	60,3 – 114,3	4,83 – 6,88	API Spec5CT(9p.)-2011; ГОСТ Р 53366-2009, ГОСТ 633-80; Спецификации / Specifications
Для производства обсадных труб / For production of casing pipes	114,3 – 139,7	6,35 – 10,54	API Spec5CT(9p.)-2011; ГОСТ Р 53366-2009, ГОСТ 632-80
Для производства соединительных муфт / For production of couplings	60,3 – 168,3	5,0 – 22,0	API Spec5CT:2011; ГОСТ Р 53366-2009, ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80; Спецификации / Specifications
Упаковка:		Packing:	
Пакет шестигранной формы с обвязкой стальной лентой: 1. Минимум в 8-ми местах для труб длиной до 8 м; 2. Минимум в 10-ти местах для труб длиной более 8 м. Каждая связка снабжается 2-мя металлическими или текстильными хомутами для многократного поднимания. Размеры пакета: 300x260 мм — 700x610 мм. Длина пакета: от 6 м до 12,5 м. Масса пакета: до 5,0 т. Дополнительно: 1. Установка пластиковых заглушек. 2. Нанесение временного антикоррозионного покрытия. 3. Снятие внешней фаски. 4. Термическая обработка труб. 5. Гидроиспытания. 6. Ультразвуковой контроль. 7. Нанесение индивидуальной маркировки.		Hex-shape bundle with steel strapping: 1. At least in 8 points for pipe length up to 8 m; 2. At least in 10 points for pipe length more than 8 m. Each bundle has 2 steel or textile straps for multiple lifting. Bundle size: 300x260 mm — 700x610 mm. Bundle length: 6 m to 12,5 m. Bundle mass: up to 5,0 t. In addition: 1. Plastic plugs. 2. Temporary anticorrosion coating. 3. External chamfering. 4. Thermal treatment of pipes. 5. Hydrotesting. 6. UT inspection. 7. Application of individual marking.	



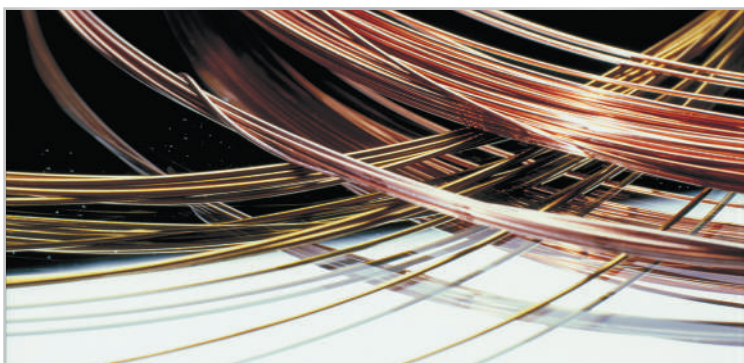


БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

МЕТАЛЛОКОРД И БОРТОВАЯ
БРОНЗИРОВАННАЯ ПРОВОЛОКА
(ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ШИН)

STEEL CORD AND
BRONZE-PLATED BEAD WIRE
(FOR TIRES MANUFACTURING)

belsteel.com



МЕТАЛЛОКОРД И БОРТОВАЯ БРОНЗИРОВАННАЯ ПРОВОЛОКА (ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ШИН)

STEEL CORD AND BRONZE-PLATED BEAD WIRE (FOR TIRES MANUFACTURING)

МЕТАЛЛОКОРД

STEEL CORD

Стандарты маталлокорда / Standards of steel cord

ТУ ВУ 400074854.004-2006
Спецификации / Specifications

Буквенное обозначение особенностей конструкций металлокорда	Letter description of constructions steel cord
NT — металлокорд из проволоки нормальной прочности (обычно не обозначается), с временным сопротивлением разрыву 2600-3000 Н/мм ² ;	NT — steel cord made of the wire having normal tensile (usually not denoted), having tensile strength 2600-3000 N/mm ² ;
HT — металлокорд из проволоки высокой прочности, с временным сопротивлением разрыву 3000-3400 Н/мм ² ;	HT — steel cord made of the wire having high tensile, having tensile strength 3000-3400 N/mm ² ;
ST — металлокорд сверхвысокой прочности;	ST — steel cord made of the wire having super tensile;
СС — (Компактный корд) — конструкция, имеющая линейное касание всех соседствующих друг с другом элементов, при этом площадь поперечного сечения металлокорда имеет максимально эффективное заполнение;	CC — (Compact cord) — construction with linear contact of all neighboring elements and in addition steel cord cross-section area has maximum filling;
HE — металлокорд с высоким удлинением;	HE — steel cord having high elongation;
UT — ультра высокопрочный металлокорд.	UT — ultra tensile steel cord.

Металлокорд для легковых шин / Steel cord for car tires

2x0,30HT	2+1x0,30	3x0,30HT	2+2x0,28
2x0,23SHT	2+1x0,28HT	3x0,30OCHT	4x0,28
2x0,30SHT	2+1x0,30HT	2+2x0,26HT	4x0,25
2x0,35ST	2+1x0,26HT	2+2x0,30ST	4x0,265
2x0,35HT	3x0,28HT	2+2x0,30HT	4x0,25OC
2x0,35UT	3x0,30OC	2+2x0,25HT	4x0,30 HT
2+1x0,28	3x0,30	2+2x0,25	2+3x0,30HT

Металлокорд для легко-грузовых шин / Steel cord for light truck tires

4x0,38	1+5x0,185UT	2+2x0,26HT	2+7x0,25
2+1x0,26HT	2+2x0,35	2+2x0,30ST	2+7x0,28
2+1x0,38 HT	2+2x0,32HT	2+7x0,23	2+7x0,26HT
1x5x0,25OC	2+2x0,35HT	2+7x0,23HT	2+7x0,22+0,15



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS
belsteel.com

Металлокорд для грузовых шин /
Steel cord for truck tires

3x0,20+6x0,35	3+9x0,20 HT	3x0,20+9x0,175	3+9+15x0,175+0,15HT
3+9x0,20	3+9x0,30 HT	3+9x0,22	3+9+15x0,22+0,15
3+9x0,22+0,15	3+9x0,22+0,15HT	3+8+13x0,22+0,15	7x4x0,22+0,15
3x0,22/9x0,20+0,15CC	3+9x0,25+0,15HT	3x0,22/9x0,20+0,15ST	4x4x0,22HE
3x0,22/9x0,20+0,15HTCC	3x7x0,20HE	3+9+15x0,175+0,15	4+3x0,41ST
3x0,35/9x0,32+0,15CC	3x7x0,22HE	3x0,22+6x0,38LLHT	3+2x0,35ST
3x0,365/9x0,34+0,15CC	0,22+5x0,27HT	3x0,28/9x0,255+0,15	1+5x0,185UT
0,20+18x0,175CC	0,23+5x0,28	3x0,365/9x0,34HT	4+3x0,35UT
0,22+18x0,20CC	2+7x0,26HT	3x4x0,22HE	3+2x0,35UT
0,25+18x0,22CC	2+7x0,295HT	3x5x0,18	3x0,15+6x0,27
3+9+15x0,18+0,15	2+7x0,35 ST	3x5x0,245	3x3x0,15
3+2x0,30HT	3x3x0,22	0,20+18x0,175CCST	3x3x0,22+0,15
3+2x0,35HT	3x3x0,22HT	0,21+18x0,185CCUT	3x0,18+7x0,26HT
2+7x0,35HT	3x0,45	7x4x0,18	3x0,18/7x0,26HT
3x0,20+6x0,35HT	3x0,56	7x4x0,22	4x0,56
3x0,28/9x0,26HT	3+2x0,30NT	7x4x0,22+0,15LL	3+8x0,35HT
3x0,22/9x0,20HT	3x0,15+6x0,265	7x4x0,25	1+5x0,40 HT
3x0,365/9x0,34+0,15HTCC	3x0,15/6x0,265CC	3x0,20+9x0,175HT	

Металлокорд для крупногабаритных и сверх крупногабаритных шин /
Steel cord for large size and super large size tires

4x6x0,25HE	7x7x0,22+0,15	7x(3+9x0,245)+0,20HT	7x7x0,30HT
3+9+15x0,22+0,15	7x7x0,25+0,15HT	7x(3+9+15x0,175)+0,20HT	

Упаковка:	Packing:
Размеры картонной коробки металлокорда: длина — 1075 мм ширина — 810 мм высота — 1200 мм	Size of cardboard box for steel cord: length — 1075 mm width — 810 mm height — 1200 mm

Варианты упаковки металлокорда в картонные коробки /
Options for packing steel cord in cardboard box

Тип катушек / Spool type	Схема укладки / Arrangement	Количество катушек, шт. / Number of spools, pcs.	Масса тары, кг (без поддона) / Weight of packing, kg (without pallet)	Масса нетто, кг / Net weight, kg
BS-40	4x3x6	72	179,5	1400
BS-60	4x3x6	72	182,5	1400
BS-80/17	4x3x3	36	115,5	1600
BS-80/33	4x3x3	36	122,5	1600



МЕТАЛЛОКОРД И БОРТОВАЯ БРОНЗИРОВАННАЯ ПРОВОЛОКА (ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ШИН)

STEEL CORD AND BRONZE-PLATED BEAD WIRE (FOR TIRES MANUFACTURING)

ПРОВОЛОКА БРОНЗИРОВАННАЯ ДЛЯ БОРТОВЫХ КОЛЕЦ ШИН

BRONZE-PLATED BEAD WIRE

Сортамент бортовой проволоки / Range of bead wire

Диаметр, мм / Diameter, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
0,89; 0,96; 0,965; 1,20; 1,26; 1,27; 1,30; 1,50; 1,60; 1,65; 1,82; 1,83; 0,89НТ; 0,965НТ; 1,00НТ; 1,295НТ; 1,30НТ; 1,50НТ; 1,55НТ; 1,60НТ; 1,83НТ	из высокоуглеродистой стали с массовой долей углерода от 0,60% до 0,92% / high-carbon steel with carbon content 0,60% to 0,92%	ТУ BY 40074854.011-2006 Спецификации / Specifications

Упаковка:

В бухтах на деревянном поддоне:
Вес бухты: 400±30 кг.
Внутренний Ø бухты: не менее 357±7 мм.
Внешний Ø бухты: не более 710 мм.
Высота бухты: не более 280±10 мм.
Количество бухт в упаковочном месте: 2.
Размеры упаковочного места: 740x740x770 мм.
Масса тары: 27 кг.
Масса NETTO: 800 кг.

Packing:

In coils on a wooden pallet:
Weight of coil: 400±30 kg.
Inner Ø of coil: not less 357±7 mm.
Outside Ø of coil: not more 710 mm.
Height of coil: not more 280±10 mm.
Number of coils in shipping position: 2.
Size of shipping position: 740x740x770 mm.
Weight of packing: 27 kg.
Net weight: 800 kg.

Варианты упаковки бронзированной проволоки на катушках / Packing options of bronze-plated bead wire on spools

Тип катушек / Spool type	Тип упаковки / Packing type	Размеры упаковочного места ДхШхВ (мм) / Size of shipping position LxWxH (mm)	Масса тары, кг / Weight of packing, kg	Масса нетто, кг / Net weight, kg
BS-760/33 BS-760/70 BS 760/33 NA BS-1150	Трансп. контейнер по 3 катушки/ Rack, 3 spools per rack	1400x880x1040	360 414 412,5 423	1290 1290 1350 1380
BS-760/33 BS-760/70	Трансп. контейнер по 3 катушки/ Rack, 3 spools per rack	1260x895x1065	322 376	1290 1290
BS-760/33 BS-760/70 BS 760/33 NA	На металлических поддонах по 3 катушки/ On metal pallets, 3 spools per pallet	1160x760x910	244 298 296,5	1290 1290 1350
BS-760/33 BS-760/70	На металлических поддонах по 3 катушки/ On metal pallets, 3 spools per pallet	1180x780x890	247 301	1290 1290



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS
belsteel.com



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

ПРОВОЛОКА WIRE

belsteel.com



ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ЛАТУНИРОВАННАЯ ДЛЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ (РМЛ)
BRASS-COATED STEEL HOSE WIRE

Предприятие производит проволоку РМЛ по ТУ BY 400074854.020-2015 и спецификациям. /
The company produces hose wire according to TY BY 400074854.020-2015 and specifications.

Основные характеристики проволоки РМЛ / Basic specifications of hose wire

Диаметр, мм / Diameter, mm	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² / Tensile strength range, N/mm ²				Марка стали / Steel grad
	2150-2450 (РМЛ-1 / Hose wire-1)	2450-2750 (РМЛ-2 / Hose wire-2)	2750-3050 (РМЛ-3 / Hose wire-3)	3050-3350 (РМЛ-4 / Hose wire-4)	
0,2	-	+	+	+	из высокоугле- родистой стали с массовой долей углерода от 0,60% до 0,96% / high-carbon steel with carbon content 0,60% to 0,96%
0,25	-	+	+	+	
0,28	+	+	+	+	
0,295	+	+	+	+	
0,3	+	+	+	+	
0,33	-	+	+	+	
0,35	-	+	+	+	
0,38	+	+	+	+	
0,4	+	+	+	+	
0,45	+	+	+	-	
0,5	+	+	+	-	
0,56	+	+	+	-	
0,6	+	+	+	-	
0,65	+	+	+	-	
0,7	+	+	+	-	
0,71	+	+	+	-	
0,76	+	+	-	-	
0,81	+	+	-	-	

Упаковка:

Размеры коробки: длина — 1075 мм
ширина — 810 мм
высота — 970 мм

Packing:

Size of a box: length — 1075 мм
width — 810 мм
height — 970 мм

Упаковка в картонные коробки проволоки РМЛ /
Packing of hose wire in a cardboard box

Тип катушек / Spool type	Схема укладки / Arrangement	Количество катушек, шт. / Number of spools, pcs.	Масса тары, кг (без поддона) / Weight of packing, kg (without pallet)	Масса нетто, кг / Net weight, kg
BS-60	4x3x4	48	122,7	1500
BP-60	4x3x4	48	77,1	1500



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS
belsteel.com

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ
LOW-CARBON GENERAL-PURPOSE STEEL WIRE

Сортамент проволоки общего назначения / Range of general-purpose wire		
Диаметр, мм / Diameter, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
1,0 – 6,0	хим. состав по / chemical composition acc. to ГОСТ 380-2005 Ст1сп, Ст1пс, Ст2сп, Ст2пс, Ст3сп	ГОСТ 3282-74 Спецификации / Specifications
Упаковка: Проволока общего назначения Ø1,0–6,0 мм поставляется на катушках DIN 1000, максимальный вес проволоки на катушке ≤ 1400 кг, Ø фланца катушки — 1000 мм. Масса бухты проволоки: Ø1,00–1,80 мм: 400 кг. Ø 1,80–6,0 мм: 1000–1400 кг. Бухты увязываются стальной лентой с антикоррозионным покрытием не менее чем в 4-х местах.		Packing: General purpose wire of Ø1,0–6,0 mm is supplied in spools DIN1000, maximum weight of wire on a spool — not above 1400 kg, Ø of a spool flange — 1000 mm. Weight of wire in coil: Ø1,00–1,80 mm: 400 kg. Ø1,80–6,0 mm: 1000–1400 kg. Coils are tied with the steel strip with anticorrosive coating in at least 4 places.



Сортамент проволоки для гвоздей /
Range of wire for nails

Диаметр, мм / Diameter, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
1,0 – 6,00	хим. состав по /chemical composition acc. to ГОСТ 380-2005 Ст1сп, Ст1пс, Ст2сп, Ст2пс, Ст3сп; ГОСТ 1050-2013 08, 10, 15, 20	ТУ BY 400074854.028-2006 ГОСТ 380-2005 Спецификации / Specifications

Упаковка:

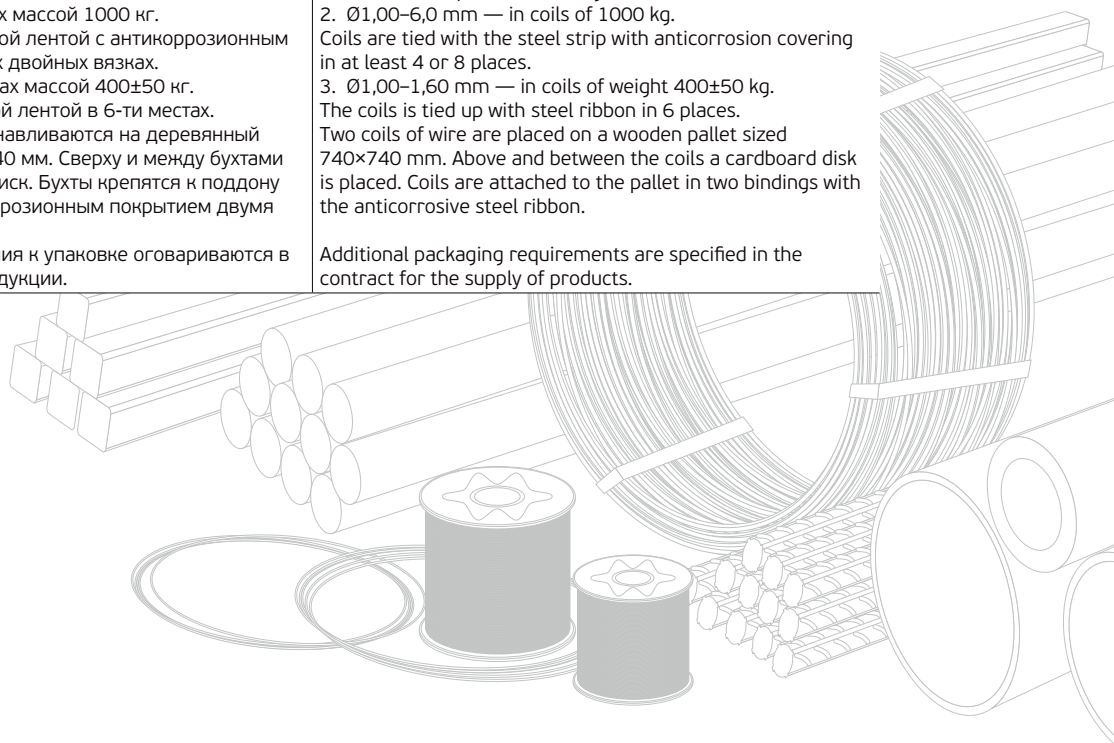
Варианты упаковки проволоки пружинной:

1. Ø1,00–6,0 мм — на катушках DIN1000, максимальный вес проволоки на катушке — 1400 кг.
 2. Ø1,80–6,0 мм — в бухтах массой 1000 кг. Бухты увязываются стальной лентой с антикоррозионным покрытием на 8-ми или 4-х двойных вязках.
 3. Ø1,00–1,60 мм — в бухтах массой 400±50 кг. Бухта увязывается стальной лентой в 6-ти местах. Две бухты проволоки устанавливаются на деревянный поддон размерами 740×740 мм. Сверху и между бухтами размещается картонный диск. Бухты крепятся к поддону лентой стальной с антикоррозионным покрытием двумя вязками.
- Дополнительные требования к упаковке оговариваются в контракте на поставку продукции.

Packing:

Packing options of spring wire:

1. Ø1,00–6,0 мм — on a spools DIN1000, maximum weight of the wire on spools — 1400 kg.
 2. Ø1,00–6,0 мм — in coils of 1000 kg. Coils are tied with the steel strip with anticorrosion covering in at least 4 or 8 places.
 3. Ø1,00–1,60 мм — in coils of weight 400±50 kg. The coils is tied up with steel ribbon in 6 places. Two coils of wire are placed on a wooden pallet sized 740×740 mm. Above and between the coils a cardboard disk is placed. Coils are attached to the pallet in two bindings with the anticorrosive steel ribbon.
- Additional packaging requirements are specified in the contract for the supply of products.



Сортамент пружинной проволоки / Range of spring wire		
Диаметр, мм / Diameter, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
1,0 – 5,6	хим. состав по / chemical composition acc. to ГОСТ 1050-2013 40П-90П	ГОСТ 9389-75 Спецификации / Specifications
Классификация: По механическим свойствам: марок А, Б, В; классов 1, 2, 2А, 3. По точности изготовления: нормальной точности; повышенной точности. Проволока классов 1, 2, 3 изготавливается нормальной и повышенной точности, класса 2А — повышенной точности.		Classification: By mechanical properties: grades А, В, С; classes 1, 2, 2А, 3. By precision of manufacture: of normal precision; of improved precision. The wire of classes 1, 2, 3 is manufactured of normal and improved precision, of class 2А — of improved precision.
Упаковка: 1. Проволока пружинная Ø1,00 – 5,60 мм поставляется на катушках DIN1000, максимальный вес проволоки на катушке — 1400 кг. 2. Проволока пружинная Ø1,80 – 5,60 мм поставляется в бухтах массой 1000 кг. Бухты увязываются стальной лентой с антикоррозионным покрытием на 8-ми или 4-х двойных вязках. 3. Проволока поставляется в бухтах массой 400±50 кг. Бухта увязывается стальной лентой в 6-ти местах. Две бухты проволоки устанавливаются на деревянный поддон размерами 740×740 мм. Сверху и между бухтами размещается картонный диск. Бухты крепятся к поддону лентой стальной с антикоррозионным покрытием двумя вязками. Дополнительные требования к упаковке оговариваются в контракте на поставку продукции.		Packing: 1. Spring wire Ø1,00 – 5,60 mm is supplied on a spools DIN1000, maximum weight of the wire on a spools –1400 kg. 2. Spring wire Ø1,80 – 5,60 mm is supplied in coils of 1000 kg. Coils are tied with the steel strip with anticorrosion covering in at least 4 or 8 places. 3. The wire is supplied in coils of 400±50 kg. The coils is tied up with steel ribbon in 6 places. Two coils of wire are placed on a wooden pallet sized 740×740 mm. Above and between the coils a cardboard disk is placed. Coils are attached to the pallet in two bindings with the anticorrosive steel ribbon. Additional packaging requirements are specified in the contract for the supply of products.



ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ОМЕДНЕННАЯ
COPPER-COATED WELDING STEEL WIRE

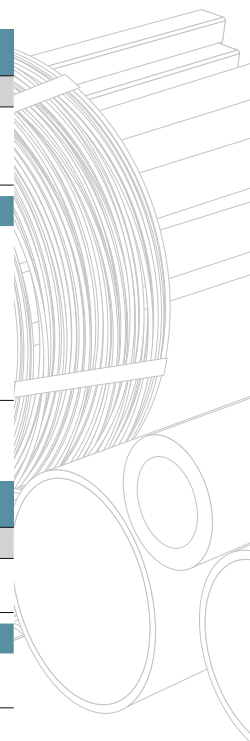
Сортамент сварочной омедненной проволоки / Range of copper-coated welding wire		
Диаметр, мм / Diameter, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
0,80; 1,0; 1,20; 1,60	хим. состав по / chemical composition acc. to ГОСТ 2246-70, Св-08ГС, Св-08Г2С	ТУ BY 400074854.007-2016 ГОСТ 2246-70
Упаковка:		Packing:
Сварочная проволока Ø0,80 – 1,60 мм поставляется на металлических (BS-60) или пластиковых (D204) катушках, кассетах типа К300. Масса проволоки на катушке — от 5 до 30 кг. Номинальная масса проволоки на кассете — 15 кг.		Welding wire having Ø0,80 – 1,60 mm is supplied on steel (BS-60) or plastic (D204) spools, cassettes of K300 type. Wire weight on spool is from 5 to 30 kg. Nominal mass of wire on cassette is 15 kg.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ БЕЗ ПОКРЫТИЯ
WELDING STEEL WIRE WITHOUT COATING

Сортамент сварочной проволоки без покрытия / Range of welding wire without coating		
Диаметр, мм / Diameter, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
3,0; 4,0; 5,0	хим. состав по / chemical composition acc. to ГОСТ 2246-70 Св-08ГС, Св-08ГА, Св-08Г2С	ГОСТ 2246-70 Спецификации / Specifications ТУ BY 400074854.007-2016
Упаковка:		Packing:
Проволока Ø3,0 – 5,0 мм поставляется в бухтах номинальной массой 1000 кг. Бухты увязываются стальной лентой с антикоррозионным покрытием не менее чем в 4-х местах. Вес бухты: 1000 кг. Внутренний Ø бухты: не менее 500 или 420 мм. Внешний Ø бухты: не более 860 мм. Высота бухты: не более 460 мм.		Wire Ø3,0 – 5,0 mm is supplied in coils with nominal mass 1000 kg. Coils are tied with steel strip having anticorrosion coating in at least four places. Weight of coil: 1000 kg. Internal Ø of coil: not less 500 or 420 mm. External Ø of coil: not more 860 mm. Height of coil: not more 460 mm.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СПИЦЕВАЯ
STEEL WIRE FOR SPOKES

Сортамент спицевой проволоки / Range of wire for spokes		
Диаметр, мм / Diameter, mm	Марка стали / Steel grade	Стандарт / Standard
1,97; 2,65; 3,0; 3,5	хим. состав по / chemical composition acc. to ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 10702-78, 35, 40	ТУ BY 400074854.012-2013
Упаковка:		Packing:
Проволока спицевая поставляется на катушках DIN1000, максимальный вес проволоки на катушке — 1400 кг.		Spoke wire is supplied on spools DIN1000, maximum weight of wire per spool — 1400 kg.

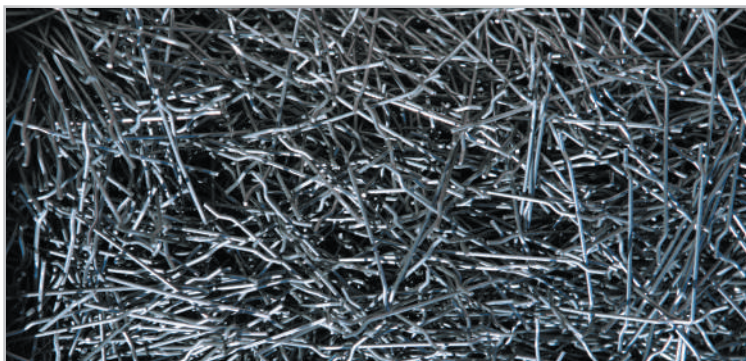




БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
BYELORUSSIAN STEEL WORKS

ФИБРА FIBER

belsteel.com



Сортамент и характеристики:

Стальную фибру БМЗ различают:

- а) по виду изготовления: прямая с полукруглыми анкерами на концах — А; волнового профиля — В; прямолинейная микрофибра — М;
б) по виду проволоки: низкоуглеродистая сталь — Н, высокоуглеродистая — В;
в) по длине изделия, мм.

Марки стали: 65-90, Ст1, Ст2, Ст3.

Фибра изготавливается в соответствии с требованиями ТУ BY 400074854.628-2011, ТУ 14-1-5564-2008, DIN EN 14889-1, стандартных спецификаций БМЗ.

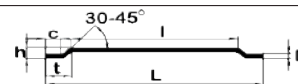
Assortment and specifications:

Steel fibers of the BMZ are subdivided:

- a) by the type of manufacture: straight with semicircular anchors at ends — A; of the wavy profile — CF; straight micro-fiber — M;
b) by the wire type: low carbon steel — N, high carbon — W;
c) by length, mm.

Steel Grades: 65-90, St1, St2, St3.

Fiber is produced in accordance with demands of TU BY 400074854.628-2011, TU 14-1-5564-2008, DIN EN 14889-1, BMZ standard specifications.

ФИБРА АНКЕРНАЯ**ANCHOR FIBER**

Сортамент, стандартные размеры и допускаемые отклонения анкерной фибры /
Range, standard size and allowed diviation of anchor fiber

Ø Фибры, D, (мм) / Ø of fiber, D, (mm)	Предельные отклонения по Ø, (мм) / Ø Limit deviation, (mm)	Длина фибры, L, (мм) / Length of fiber, L, (mm)	Длина среднего участка, L, (мм) / Length of the middle section, L, (mm)	Высота анкера, H, (мм) / Height of anchor, H, (mm)	Длина концов, C, C¹, (мм) / Length of ends, C, C¹, (mm)	Индекс, L/D / Index, L/D	Масса 1000 шт., кг / Mass of 1000 PCS., kg		
0,30	± 0,02	30 ± 2	19 ± 2	3 ± 2	1-7	100 ± 15	0,017		
0,35	+ 0,03 - 0,02					86 ± 12	0,023		
0,40	- 0,03 + 0,04					75 ± 11	0,031		
0,50	+ 0,05 - 0,04					60 ± 9	0,048		
0,60						50 ± 7	0,069		
0,70	± 0,05	50 ± 3	38 ± 4			43 ± 6	0,084		
0,80						63 ± 9	0,201		
0,90						56 ± 8	0,255		
1,00	- 0,05 + 0,05					50 ± 7	0,314		
1,10	± 0,05					45 ± 6	0,380		
0,80	± 0,05	60 ± 3	48 ± 4			75 ± 11	0,241		
0,90	- 0,05 + 0,05					67 ± 10	0,304		
1,00						60 ± 9	0,376		
1,10						55 ± 8	0,455		

Масса 1000 шт. фибры является справочной величиной.

Mass of 1000 pcs. of fiber is a reference value.



БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
 BYELORUSSIAN STEEL WORKS
 belsteel.com

МИКРОФИБРА
MICROFIBER

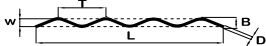


Сортамент, стандартные размеры и допускаемые отклонения микрофибры / Range, standard size and allowed diviation of microfiber			
Номинальный Ø, D, (мм) / Nominal Ø, D, (mm)	Предельные отклонения от номинального Ø, (мм) / Nominal Ø limit deviation, (mm)	Номинальная длина, L, (мм) / Nominal length, L, (mm)	Масса 1000 шт. фибры, кг / Mass of 1000 pcs. of fiber, kg
0,20	±0,01	6; 10; 12; 14; 18	0,0017-0.0044
0,25	+0,02 -0,01	6; 10; 13; 18; 20	0,0027-0.0077
0,30	±0,02	6; 10; 13; 16; 18; 20	0,0039-0.0116
0,35	+0,03 -0,02	6; 10; 11; 13; 16; 18; 20	0,0053-0.0159
0,40	+0,05 -0,03	6; 10; 12; 14; 18; 20	0,0069-0.0207

Допускается волнистость фибры с отклонением
от прямолинейности ≤ 1мм.
Масса 1000 шт. фибры является справочной величиной.

Straightness error of fiber waviness is allowed to be ≤ 1 mm.
Mass of 1000 pcs. of fiber is a reference value.

ФИБРА ВОЛНОВАЯ
WAVY FIBER



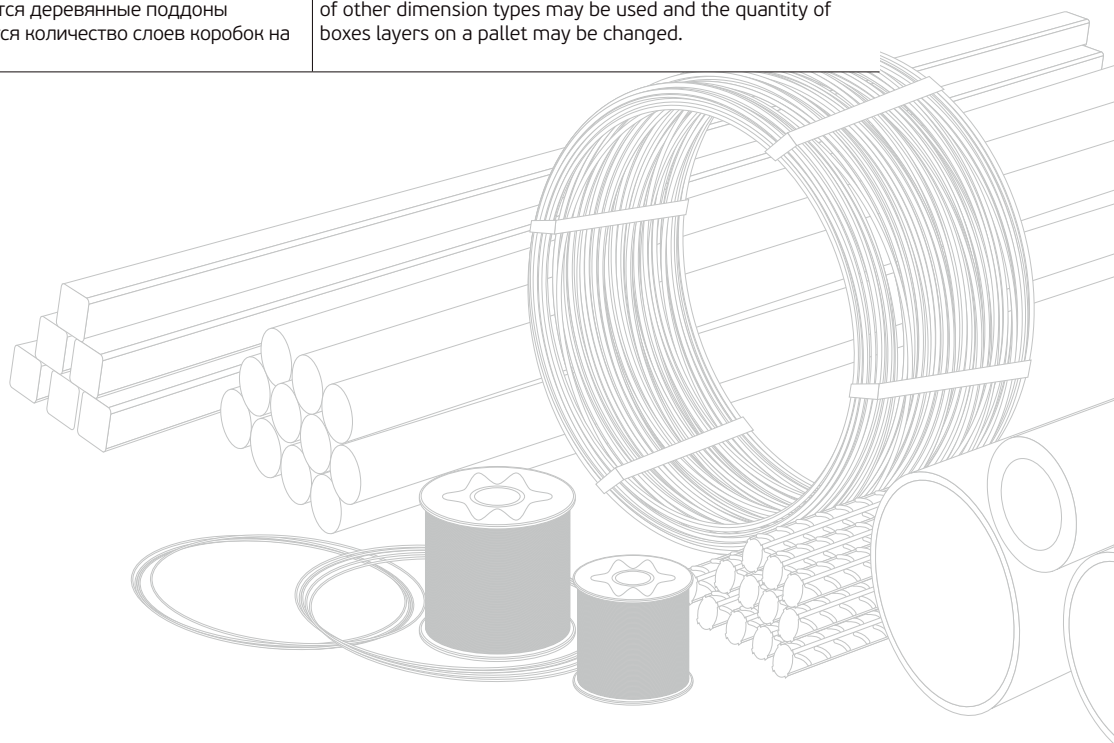
Сортамент, стандартные размеры и допускаемые отклонения волновой фибры / Range, standard size and allowed diviation of wevy fiber							
Ø Фибры, D, (мм) / Ø of fiber, D, (mm)	Предельные отклонения по Ø, (мм) / Ø Limit deviation, (mm)	Длина фибры, L, (мм) / Length of fiber, L, (mm)	Длина среднего участка, L, (мм) / Length of the middle section, L, (mm)	Высота анкера, H, (мм) / Height of anchor, H, (mm)	Длина концов, C, C¹, (мм) / Length of ends, C, C¹, (mm)	Индекс, L/D / Index, L/D	Масса 1000 шт., кг / Mass of 1000 PCS., kg
0,20	- 0,01	15,0 ± 1,0	1,1 ± 0,6	4,5 ± 1,0	0,7 ± 0,3	75 ± 11	0,004
0,25	+ 0,02					60 ± 9	0,006
0,30	± 0,02					50 ± 8	0,009
0,35	- 0,02 + 0,03					43 ± 6	0,012
0,40	- 0,03 + 0,05	18,0 ± 1,0	1,1 ± 0,6	5,0 ± 1,0	0,7 ± 0,3	38 ± 6	0,016
0,50	- 0,04					36 ± 5	0,029
0,60	+ 0,05					30 ± 5	0,042
0,70		22,0 ± 1,5		5,5 ± 1,0		31 ± 5	0,069

Масса 1000 шт. фибры является справочной величиной.
Амплитуду волны «W» на фибре не контролируют.
Значения приведены для изготовления технологического
инструмента.

Mass of 1000 pcs. of fiber is a reference value.
Wave amplitude 'W' of fiber is not controlled.
The values are given to fabricate process tools.



Упаковка:	Packing:
Упаковка фибры производится в коробки из 3-х или 5-слойного картона с габаритными размерами: - 160x335x485 мм, - 110x335x485 мм, - 125x335x485 мм, - 110x355x250 мм. По согласованию с потребителем могут использоваться картонные коробки других типоразмеров. Номинальная масса фибры в коробке составляет от 12 до 25 кг, в зависимости от типоразмера фибры. Коробки с фиброй устанавливаются на деревянный поддон с габаритными размерами 1080x820x166 мм, количество слоев от 4 до 12, в зависимости от типоразмера фибры. Картонные коробки оборачиваются полипропиленовой стрейч-пленкой, захватывая края поддона. По согласованию с потребителем используются деревянные поддоны других размеров, изменяется количество слоев коробок на поддоне.	Fiber is packed in boxes made from 3 or 5 layers cardboard having overall dimensions: - 160x335 x485 mm, - 110x335x485 mm, - 125x335x485 mm, - 110x355x250 mm. In coordination with the consumer, cardboard boxes of other dimension may be used. The nominal mass of fiber in a box is from 12 to 25 kg, depends on fiber size. Boxes with fiber are placed on a wooden pallet having overall dimensions 1080x820x166 mm, the quantity of layers is from 4 to 12, depending on fiber dimension. Cardboard boxes are wrapped with polypropylene stretch film, which covers pallet edges also. In coordination with the consumer, wooden pallets of other dimension types may be used and the quantity of boxes layers on a pallet may be changed.





**ТОРГОВЫЙ ДОМ
«БМЗ» г. Москва**
ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ БМЗ»
г. МОСКВА

Пакгаузное шоссе, д. 1, стр. 5
г. Москва, РФ, 119017

BMZ TRADING HOUSE, MOSCOW
Pakgauznoe highway, building 1/5
Moscow, Russia, 119017

+7 495 649-65-37

+7 495 649-65-38

info@bmzm.ru

www.bmzm.ru



BELASTAHL AUSSENHANDEL GMBH

Mauerstrasse 83/84 10117

Berlin, Germany

Phone: +49 30 22-65-86-0

Fax: +49 30 22-65-86-20

e-mail: belastahl@belastahl.com

www.belastahl.com



BEL-KAP-STEEL, LLC

80 SW 8th street, Suite 2157,

Miami - FL33130, USA

Phone: +1 305 810-28-28

Fax: +1 305 810-28-27

e-mail: office@belkap.com

www.belkap.com



DISMAS TRADING Srl.

Via Garibaldi 3, 25082 Botticino (BS)

P. IVA 03580360174

Phone: +39 030 219-02-83

Fax: +39 030 219-31-90

e-mail: info@dismastrading.it

www.dismastrading.com



HEINE + BEISSWENGER Stiftung + Co. KG

Höhenstraße 22, 70736 Fellbach

Phone: +49 711 5854-0

Fax: +49 711 5854-239

e-mail: info@heine-beisswenger.de

www.heinestahl.de



UAB «PREKYBOS NAMAI BMZ-BALTIIJA»

10 Liejyklos Street, Siauliai, Lithuania,

LT-78147

Phone: +370 41 52-24-69

Fax: +370 41 52-81-33

e-mail: Info@BMZBaltija.com

www.bmzbaltija.com

Commodity General
Trading International

Commodity General Trading Intl SA

Via Dogana Vecchia, 2 CH-6900 Lugano

Switzerland

Phone: +41 91 601-88-21

Fax: +41 91 601-88-22

e-mail: info@cogentra.com

www.cogentra.com



BELMET HANDELSGESELLSCHAFT MBH

Gruber Straße 2-4,

Linz 4020, Österreich

Phone: +43 0 732-330-444

Fax: +43 0 732-331-444

e-mail: office@belmet.com

www.belmet.com



ООО «Кронос»

ул. Промышленная, 11,

стр. 3, пом. 1, ком. 21

г. Москва, РФ, 115516

KRONOS, LCC

Promyshlennaya street,

building 11/3, room 1/21,

Moscow, Russia, 115516

+7 495 678-11-45

info@kronosgroup.net

www.kronosgroup.net



BELMET STEEL DMCC

Unit No. 1708, Platinum Tower,

Plot No. PH1-12, Jumeirah Lakes Towers,

Dubai, United Arab Emirates

Phone: +97 14 276-72-80

Fax: +97 14 276-72-60

e-mail: dsh@belmet.ae

www.belmet.com



PISEC GROUP GmbH

Gusshausstraße 12

1040 Vienna, Austria

Phone: +43 1 505-32-15

Fax: +43 1 505-13-73

e-mail: office@pisek.com

www.pisek.com



RMZ VERTRIEBSGESELLSCHAFT MBH

Reichsratsstrasse 11/3,

1010 Vienna, Austria

Phone: +43 1 402 68-11-0

Fax: +43 1 402 68-11-20

e-mail: office@rmz.at

www.rmz.at





ОАО «БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД —
УПРАВЛЯЮЩАЯ КОМПАНИЯ ХОЛДИНГА
«БЕЛОРУССКАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ»

НАШ АДРЕС:
ОАО «БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
ул. Промышленная, 37, 247210, г. Жлобин,
Гомельская область, Республика Беларусь

телекс: 6100225 «МЕТАЛЛ»
телефон: (+375 2334) 5-60-06
факс: (+375 2334) 5-60-39

e-mail: secr.um@bmz.gomel.by

OJSC «BYELORUSSIAN STEEL WORKS —
MANAGEMENT COMPANY OF
«BYELORUSSIAN METALLURGICAL COMPANY» HOLDING»

OUR ADDRESS:
OJSC «BYELORUSSIAN STEEL WORKS»
37, Promyshlennaya street,
247210 Zhlobin, Gomel region, Republic of Belarus

telex: 6100225 «МЕТАЛЛ»
phone: (+375 2334) 5-60-06
fax: (+375 2334) 5-60-39

e-mail: secr.um@bmz.gomel.by