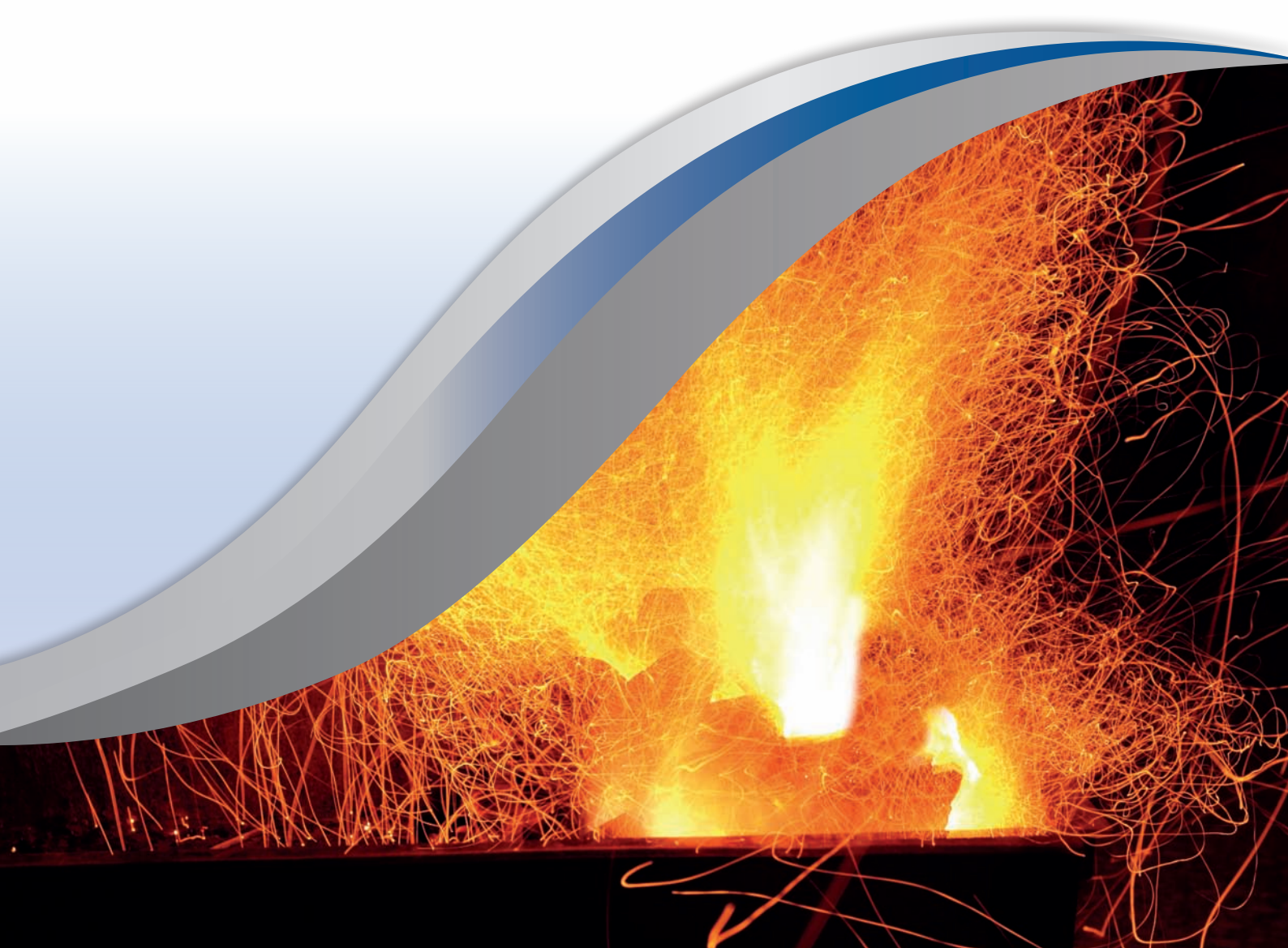




# Katalog produktów

Stal we wlewkach



Huta Batory, należąca do Grupy Kapitałowej Alchemia, jest liczącym się w Europie producentem najwyższej jakości stalowych rur bez szwu o dużych średnicach: od 219mm do 508mm. Głównymi odbiorcami wyrobów huty są branże: energetyczna, chemiczna oraz naftowo-gazowa. Huta zrealizowała kontrakty m.in. na dostawę rur do budowy elektrowni na Madagaskarze i Tusimice w Czechach, zakładów energetycznych w Indiach i Rosji, a także elektrowni słonecznych w Hiszpanii.

Rury stalowe z Huty Batory są istotnym elementem konstrukcyjnym wielu stadionów, także tych powstałych na mistrzostwa Europy w piłce nożnej EURO 2012. Zastosowano je np. przy budowie gdańskiej Areny, a także w nowoczesnych konstrukcjach obiektów warszawskiej Legii oraz Polonii, Wisty Kraków czy paryskiego Stade de France i Borussi Dortmund.

Huta Batory jest jedną z niewielu na świecie hut produkujących specjalistyczną stal najwyższej jakości oznaczaną symbolem P91 wykorzystywaną w przemyśle energetycznym. W trwającym kilka miesięcy cyklu produkcyjnym stosuje się skomplikowaną technologię walcowania, by sprostać najwyższym wymaganiom w zakresie właściwości wyrobu finalnego. Jego do-

puszczenie na rynek poprzedza seria badań laboratoryjnych – m.in. pod kątem zachowania w wysokich temperaturach (do ok. 630°C) przy jednoczesnych długotrwałych obciążeniach.

70% produkcji trafia na rynki zagraniczne, z których najważniejsze to Niemcy, Włochy, Holandia, Hiszpania i USA.

W Polsce rury wytwarzane przez Hutę Batory są istotnym elementem modernizacji i rozbudowy infrastruktury, jak choćby instalacji chemicznych w Zakładach Azotowych Tarnów i Zakładach Chemicznych Police. Innym rynkiem Huty Batory dla rur o grubych ściankach jest branża górnicza (producenci obudów górniczych), dla której dostarcza rury na cylindry hydrauliczne.

Rury z Huty Batory były wykorzystywane także jako element konstrukcji na lotniskach w Bangkoku, Bratysławie, Moskwie oraz w Madrycie.

Huta Batory, dzięki urządzeniu do próżniowego odgazowania i rafinacji stali VAD, jest producentem wysokojakościowej stali w ponad 600 gatunkach. Stal ta jest wykorzystywana w przemyśle energetycznym, maszynowym, narzędziowym i zbrojeniowym.

Huta specjalizuje się w stalach narzędziowych do prac na zimno i na gorąco, sprężynowych, łożyskowych, szybkołnących, a także o szczególnych właściwościach fizycznych odpornych na ścieranie oraz korozję (żaroodpornych i nierdzewnych).



# Stal we wlewkach

Wytapiamy stal w łukowych piecach elektrycznych. Posiadane urządzenie do próżniowego odgazowania stali (VAD) oraz pieco-kadź (LHF) do pozapiecowej rafinacji stali gwarantują otrzymanie stali we wlewkach o wysokiej jakości i czystości metalurgicznej.

## **A. Warunki wykonania:**

Zgodnie z normami: PN, EN, DIN, ASME, ASTM, SEW, BS, DEF-STAN, JIS, przepisami towarzystw kwalifikacyjnych oraz specyfikacjami klientów.

## **B. Rodzaje stali:**

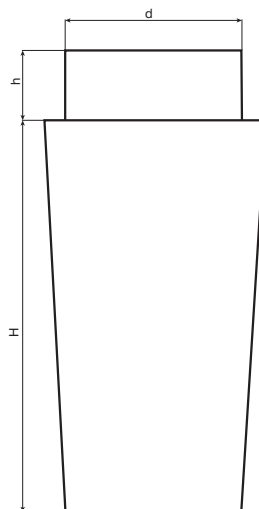
- stale konstrukcyjne węglowe i stopowe;
- stale kotłowe;
- stale okrętowe;
- stale narzędziowe węglowe i stopowe;
- stale sprężynowe;
- stale o szczególnych własnościach fizycznych, odporne na ścieranie, korozję (żaroodporne, nierdzewne).

## **C. Wielkość partii:**

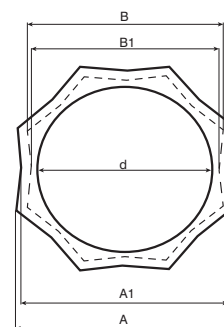
Minimalna masa wlewków z jednego wytopu wynosi 25 Mg do 27 Mg w zależności od formatu wlewków. Po uzgodnieniu mogą być przyjęte zamówienia na ilości mniejsze lub większe niż podane minimum.

**Zestawienie formatów wlewków produkowanych w stalowni znajdą Państwo na następnych stronach katalogu.**

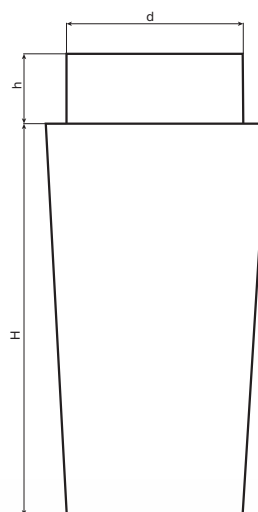
# Wlewki przeznaczone do kucia typu Q



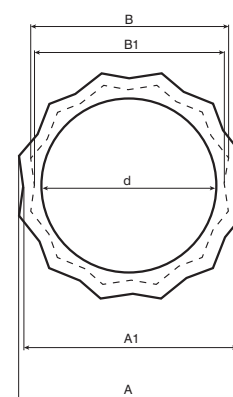
widok z góry



Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu						Wymiary nadlewu wlewka		Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	Waga wlewka bez głowy (kg)	Średnica (mm)	Wysokość (mm)	
	A	A1	B	B1	H		d	h	
Q2,5	585	530	540	490	1350	2130	∅460	250	2450

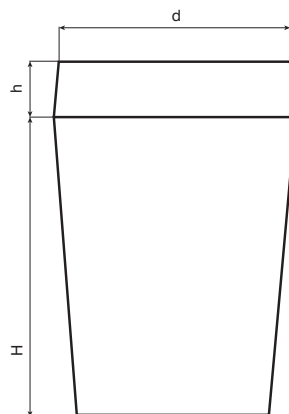


widok z góry

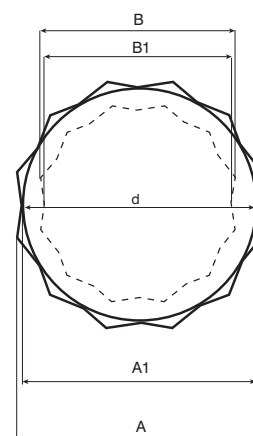


Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu						Wymiary nadlewu wlewka		Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	Waga wlewka bez głowy (kg)	Średnica (mm)	Wysokość (mm)	
	A	A1	B	B1	H		d	h	
Q4	752	706	615	577	1335	3090	∅682	250	3750
Q6	909	850	766	718	1388	4850	∅820	250	5800
Q8	981	917	815	762	1622	6700	∅883	250	7800
Q12	1124	1053	952	892	1667	9200	∅1013	250	10700
Q15	1208	1132	1025	960	1773	11300	∅1089	250	13100

# Wlewki przeznaczone do kucia typu LS

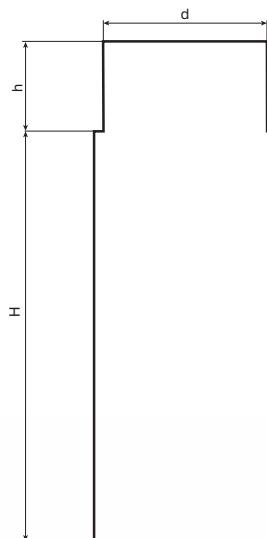


widok z góry

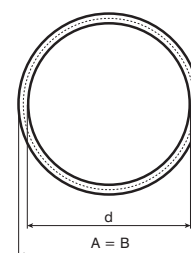


Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu					Wymiary nadlewu wlewka		Masa całkowita (kg)	
	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	Waga wlewka bez głowy (kg)	Średnica (mm)		Wysokość (mm)
	A	A1	B	B1	H		d	h	
LS12	1297	1237	1147	1087	1421	11300	∅1200	300	13800

# Wlewki okrągłe

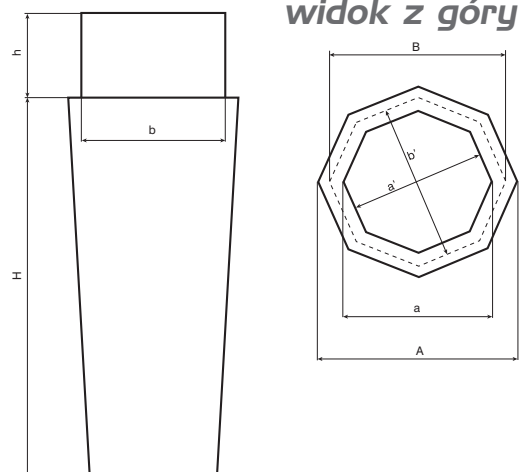


widok z góry



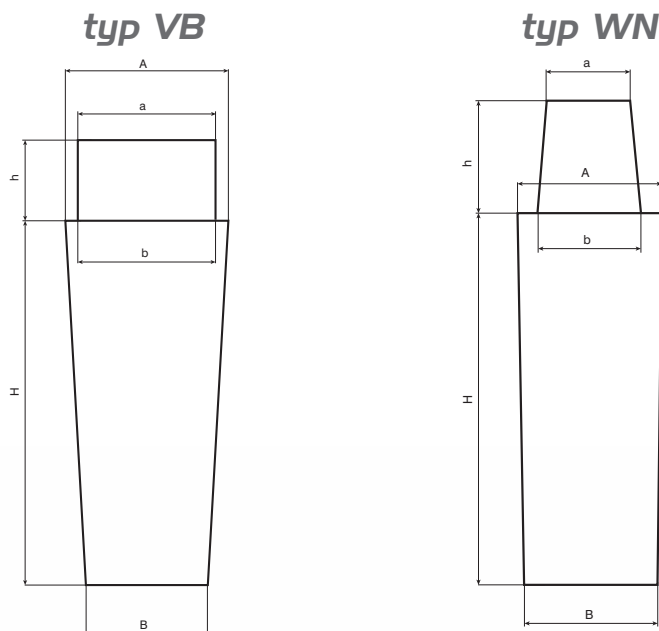
Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu			Wymiary nadlewu wlewka			Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	Waga wlewka bez głowy (kg)	Średnica (mm)	Wysokość (mm)	
	A	B	H		d	h	
∅ 600/585	585	585	3400	7300	∅ 480	400	7500/7850
∅ 600/600	600	600	3400	7700	∅ 480	400	7950/8300
∅ 600/620	620	620	3400	8200	∅ 480	400	8450/8800

# Wlewki o przekroju ośmiokątnym



Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu				Wymiary nadlewu wlewka			Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	Waga wlewka bez głowy (kg)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	
Q900	A	B	H	680	a/a'	b/b'	h	800
	375	285	1280		310/290	310/290	200	

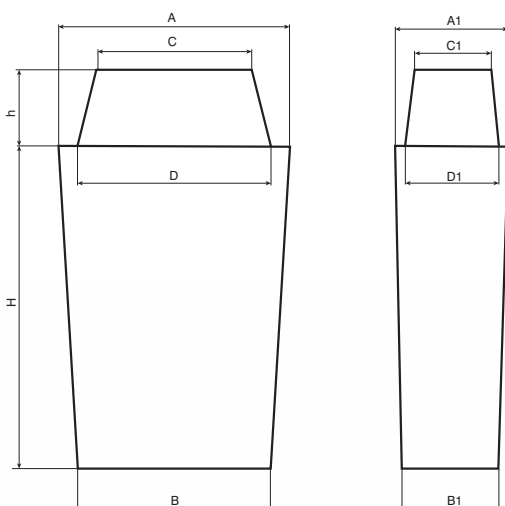
# Wlewki o przekroju kwadratowym



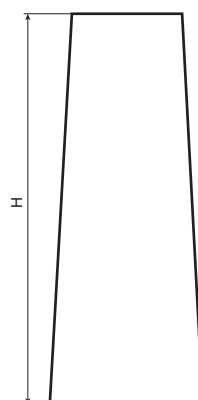
Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu				Wymiary nadlewu wlewka			Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	Waga wlewka bez głowy (kg)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	
	A	B	H		a	b	h	
VB10A	370 x 370	280 x 280	1410	900	300 x 300	300 x 300	200	1040
WN40N	600 x 600	500 x 500	1635	3560	500 x 500	500 x 500	250	4000
WN50	630 x 630	510 x 510	2000	4700	630 x 630	630 x 630	250	5300

# Wlewki o przekroju prostokątnym

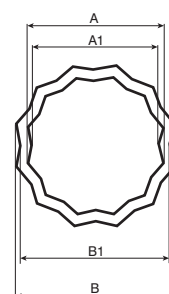
Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu					Wymiary nadlewu wlewka					Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	
	A	A1	B	B1	H	C	C1	D	D1	h	
BN20	690	310	670	240	1400	550	190	640	260	350	2000
BN32	860	340	830	300	1400	710	255	815	295	350	3100
BN40N	1000	400	965	340	1310	860	280	950	365	400	3900
BN48A	980	380	945	340	1700	860	280	950	365	400	4700
BN56	1020	425	980	380	1680	885	255	1025	385	450	5400
BN62	1075	445	1030	400	1650	885	255	1025	385	450	5800
BN73	1130	490	1080	440	1700	945	345	1090	490	410	7000
BN86	1130	530	1080	480	1850	945	345	1090	490	410	8300
BN96	1230	540	1190	470	2000	1055	315	1230	490	500	9700
BN110	1284	620	1234	550	2050	1010	450	1205	560	400	11700
BN135	1280	600	1230	530	2254	1125	385	1240	540	470	12800
BN145	1280	730	1220	660	2060	1210	670	1210	670	350	14400



# Wlewki przeznaczone do produkcji rur



widok z góry

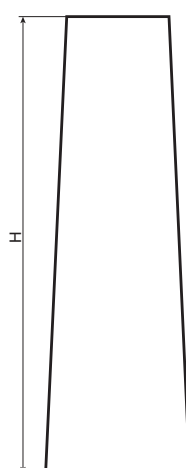


Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu					Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	
	A	A1	B	B1	H	
375	357	337	393	363	1270÷1800	950÷1300
455	452	419	470	437	1250÷1800	1400÷1900

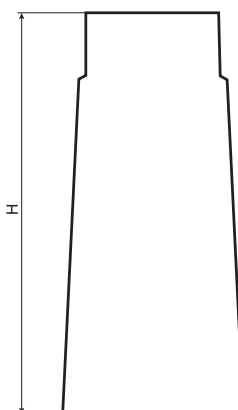
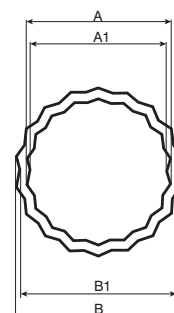




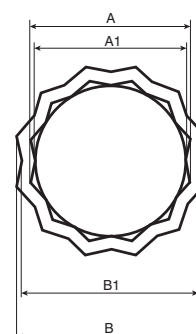
# Wlewki przeznaczone do produkcji rur



widok z góry



widok z góry



Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu					Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	
	A	A1	B	B1	H	
460	430	420	460	450	2400	2610

Typ wlewka	Wymiary wlewka bez nadlewu					Masa całkowita (kg)
	Głowa (mm)	Głowa (mm)	Stopa (mm)	Stopa (mm)	Wysokość (mm)	
	A	A1	B	B1	H	
530J	525	485	545	501	1310÷1900	1900÷2700
585D	586	539	600	552	1120÷1500	2000÷2600
585E	586	539	600	552	1460÷1800	2600÷3120



Approval of Material Manufacturers  
Zatwierdzenie wytwórców materiałów



This is to certify that the works of Huta Batory Sp. z o.o. have been subjected to an approval test in accordance with the Society's Rules with satisfactory results and is approved for the manufacture of the following products:

**Produkcja do celów stalowych**  
- Stalownia stalowa płaska  
- GL-R 300, GL-R 470, GL-R 430  
- GL-R 300 W, GL-R 470 W, GL-R 430 W  
in accordance with GL-Rules for Metallic Materials, Chapter 2, Sec. 2.8 and 2.10  
- Hot rolled hollow sections for structural use of grades: - S235JR, S235JRG and S235JRH exp. to EN 10210 in accordance with GL-Rules for Metallic Materials, Chapter 2, Sec. 1.0

This approval is granted provided that all orders intended to be used for the construction of ships or structures classed with Germanischer Lloyd are in every respect with the Society's Rules and Regulations.

Certificate of approval No. **02 123 781 2**  
Date of approval: **2011-03-20**

This Certificate is valid until: **2014-03-20**

Part of the approval is our letter of approval no. 18269/30 of 2008-05-21, Document on Drawing of the Construction, Sp. no. 18269/30 of 2008-05-21, Hamburg, 2008-05-21

Germanischer Lloyd  
Dr. Opatka Duda

"SIMPTEST"  
ZESPÓŁ OBRÓBÓWOWY KWAŁIFIKACJI WYROBÓW  
Ośrodek Badań i Certyfikacji Sp. z o.o.  
40-853 KATOWICE ul. Barbary 17  
tel. +48 71 231 91 91, fax +48 71 231 91 92, e-mail: biuro@simptest.com.pl

PCA  
AC 008

**CERTYFIKAT Nr 38/08**  
opiewający do wykonania wyrobów stalowych bezspoinowych

Nazwa i adres producenta certyfikata: **Huta Batory Sp. z o.o. ul. Dyrekcyjna 6, 41-506 CHORZÓW**

Nazwa i adres producenta: **Huta Batory Sp. z o.o. ul. Dyrekcyjna 6, 41-506 CHORZÓW**

Identyfikacja wyrobu: **Wary katektowane z katektacją stabilizacyjną z 2% niobu i 0,02% niobu, stal bezspoinowa, granat katektacyjny - C2, C4, z katektacją w temperaturze 1050 do 1080°C, w celu uzyskania RRF i HRR w stanie wyrobów, produkowanych w temperaturze 870-910°C**

Sposób KCI: **TT.1.40.75**

Przebieg do wykonania wyrobów stalowych bezspoinowych opiewający o: - sposób metody: **metoda wyrobów stalowych bezspoinowych** - przygotowanie w dniu **27.11.2008** - metoda badania wg wymagań **EN 10161** (z dodatkiem 12) - przygotowanie przez Laboratorium ZPT - KOMAG Sp. z o.o. - wykonanie, wyrobienie i badanie w dniu **14.12.2008**

Wyrób spełnia wymagania zawarte w **EN 10088-2:2002** (z dodatkiem 12)

Certyfikat jest ważny w okresie od **19.02.2009** do **19.02.2014**

I dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów posiadających identyczny skład chemiczny (parametry) jak przedstawiono do badań w/w (wzrost) i odpowiednich wyrobów składowanych (parametry)

Prace i obowiązkowi producenta certyfikata zostały określone w umowie nr **31/CERT-02/08** z dnia **29.12.2008**.

Uwaga: POCB/KA Nr 1208

KATOWICE, dnia 29 stycznia 2009 r.

ZETOM® Zakłady Badań i Atestacji "ZETOM"  
Im. Prof. F. Stauba w Katowicach sp. z o.o.  
Instytut Badawczy i Certyfikacyjny "ZETOM" Ltd.  
ul. Śp. J. Borkowa 17, 40-064 Katowice, tel. 011 2300 237, fax 130, e-mail: biuro@zetom.com.pl

PCA  
AC 008

**CERTYFIKAT ZGODNOŚCI Nr 50/08**

Nazwa i adres posiadacza certyfikatu: **HUTA BATORY Sp. z o.o. ul. Dyrekcyjna 6, 41-506 Chorzów**

Nazwa i adres producenta: **HUTA BATORY Sp. z o.o. ul. Dyrekcyjna 6, 41-506 Chorzów**

Miejsce produkcji: **HUTA BATORY Sp. z o.o. ul. Dyrekcyjna 6, 41-506 Chorzów**

Nazwa wyrobu: **Wary stalowe bez spoin ze stali niobowo-tytanu z wyznaczonej własności w temperaturze pokojowej w gat. P1017RA, P1017R, P1017SL, P1017RZ, P1017RA, P1017RZ o w. 210,1-230 mm i gr. 6, 6,3-6,5 mm, na przewody dla gazownictwa, ciepłownictwa.**

Symbol SWW: **0461** Typ (odmiany): **6**

Wyrób spełnia wymagania zawarte w: **PN-EN 10216-1:2004-A1:2004 i PN-EN 10216-1:2004-A1:2004**

Opis zgodności dokonano na podstawie:  
- wstępnego badania typu - Sprawozdanie z badań nr B/2008/195 z dnia 17.07.2008 r. wykonanych przez Akredytowane Laboratorium Badawcze "ZETOM" Katowice oraz Sprawozdanie z badań nr S/02/2008 z dnia 27.06.2008 r. wykonanych w Laboratorium Produkcji pod nazwą "ZETOM" Katowice,  
- wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i wstępnej kontroli produkcji wykonanej przez akredytowane jednostki certyfikacyjne "ZETOM" Katowice wg Raportu nr 41/2008 z dnia 27.06.2008 r.

Prace do wykonania certyfikatu obejmują okres od **18.07.2008** r. do **17.07.2011** r. i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów posiadających identyczny skład chemiczny (parametry) jak przedstawiono do badań w/w (wzrost) i odpowiednich wyrobów składowanych (parametry)

Katowice, dnia 13 lipca 2008 r.

Huta Batory Sp. z o.o.  
ul. Dyrekcyjna 6  
41-506 CHORZÓW

Identyfikacja wyrobu: **Wary stalowe bez spoin, ze stali niobowo-tytanu z wyznaczonej własności w temperaturze pokojowej w gat. P1017RA, P1017R, P1017SL, P1017RZ, P1017RA, P1017RZ o w. 210,1-230 mm i gr. 6, 6,3-6,5 mm, na przewody dla gazownictwa, ciepłownictwa**

Sposób KCI: **TT.1.40.75**  
Liczba szlifów: **2**

Przebieg do wykonania wyrobów stalowych bezspoinowych opiewający o: - sposób metody: **metoda wyrobów stalowych bezspoinowych** - przygotowanie w dniu **27.11.2008** - metoda badania wg wymagań **EN 10161** (z dodatkiem 12) - przygotowanie przez Laboratorium ZPT - KOMAG Sp. z o.o. - wykonanie, wyrobienie i badanie w dniu **14.12.2008**, oraz sposób badania przygotowywanego do badania pod nazwą "ZETOM"

Wyrób spełnia wymagania zawarte w **EN 10088-2:2002** (z dodatkiem 12)

Certyfikat jest ważny w okresie od **31.01.2009** do **30.01.2013**

I dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów posiadających identyczny skład chemiczny (parametry) jak przedstawiono do badań w/w (wzrost) i odpowiednich wyrobów składowanych (parametry)

Prace i obowiązkowi producenta certyfikata zostały określone w umowie nr **31/CERT-02/08** z dnia **29.12.2008**.

KATOWICE, dnia 31 stycznia 2009 r.

**American Bureau of Shipping**

FOUNDED 1852

CERTIFICATE NO: **68-MHPS-CF-PIC-065** EFFECTIVE DATE: **06-AUGUST-2008**

**CASTING FACILITY AND PROCESS APPROVAL CERTIFICATE**

BASED ON ENGINEERING REVIEW AND A PLANT SURVEY OF THE FACILITY, IT IS HEREBY CERTIFIED THAT

**HUTA BATORY, CHORZOW, POLAND**

IS APPROVED TO PRODUCE STEEL CASTINGS FOR MARINE APPLICATIONS AS OUTLINED IN ABS GINA PORT OFFICE SURVEY REPORT NO. GW181747, DATED 06-AUGUST-2008.

THIS APPROVAL IS VALID FOR FIVE YEARS FROM THE EFFECTIVE DATE OF THIS CERTIFICATE. THE RELEVANT ABS RULES ARE TO BE ADHERED TO IN ALL RESPECTS, AND PRODUCTION, INSPECTION, AND TESTING OF CASTINGS ARE TO BE TO THE SATISFACTION OF THE ATTENDING ABS SURVEYOR.

Michael Chiodi (ABS)

**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO**

Swtierzu się, że Huta „BATORY” Sp. z o.o. ul. Dyrekcyjna 6 41-506 CHORZÓW posiada uprawnienie do wyrażania: **war bez szwu**

Szczegółowe zakresy i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawnienia.

Uprawnienie udzielone w dniu 07 lipca 2008 r. i zarejestrowane pod nr M-049-71

Z up. Przem. 1217

**DNV**

**DET NORSKE VERITAS**

**APPROVAL OF MANUFACTURER CERTIFICATE**

Certificate No. **ASMA-3612**

This is to certify that **Huta Batory Sp. z o.o. CHORZÓW, Poland** is an approved manufacturer of **Steelmaking**

In accordance with Det Norske Veritas' Rules for Classification Pt. 2 Offshore Standard DNV-GS-B101

and the following particulars:

heat	Ingen
heat	NV A, NV B, NV D, NV E, NV A2, NV D2, NV E2
finishing	Electric arc furnace, Ingot casting, Killed
nickel	AR for NV A, NV B, NV D and NVE
grain elements	AR-Nb for NV A2, NV D2 and NV E2

Level Office: **DNV Katowice**

This Certificate is valid until: **2013-06**

**TUV NORD**

**CERTIFICATE**

The Certification Body **TUV NORD Polska Sp. z o.o.** hereby certifies that the organization **HUTA BATORY Sp. z o.o. ul. Dyrekcyjna 6, Pl / 41 - 506 Chorzów** has established and applies a health and safety system for:

**Design, production and sale of steel ingots and seamless tubes**

An audit was performed, proof has been furnished that the requirements according to **PN - N 18001:2004** are fulfilled. The certificate is valid until: **09-07-2013**  
Certificate Registration No.: **AC/99011612/2007**  
The company has been certified since **16-07-2007**

**Dolski Rejestr Staloków**

**APPROVAL CERTIFICATE**  
SWIADCZYWO UZNAKANA

This is to certify that **HUTA BATORY Spółka z o.o. ul. Dyrekcyjna 6 41-506 Chorzów POLAND** has been approved in accordance with the requirements of Polish Register of Steelworks S.A. (Plans for the Classification and Certification of the Casting Process, Part 1 - Materials and Casting) for the manufacture of **seamless steel tubes** for alloyed steel steels.

The Approval Certificate is valid provided that conditions stated therein are complied with.

Certificate No. **TT/283/71001/110** Entry date: **2013-03-31**

First issue: **1991-12-06**

Valid until: **2013-03-31**

Chief of Technical Services: **Barbara Teresińska**

ALCHEMIA SA

ul. Łucka 7/9

PL 00-842 Warszawa

tel.: +48 22 658 64 52

fax: +48 22 658 64 55

BIURO HANDLOWE

tel.: +48 32 77 22 120

tel.: +48 32 77 22 123

fax: +48 32 77 22 185

e-mail: [chorzow@alchemiasa.pl](mailto:chorzow@alchemiasa.pl)

