МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

У.Д.
Группа В05

СОГЛАСОВАНО:

Директор Всесоюзного
объединения Союзметаллострой-
НИИпроект Госстроя СССР
Мельников Н.П.
"24" декабря 1973г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
Главспецсталь
Минчермета СССР
Култыгин В.С.
"6" 1974г.

Проволока сварочная из
стали марки Св-08ХШДЮ
опытная партия

Технические условия
ТУ 14-1-1148-75

Срок введения: 15.02.75г.

На срок: до 01.01.76г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
завода "Серп и Молот"
Попов Э.Ф.
25/XII 74

Главный инженер
Московского Опытного
Сварочного завода
Соколов Е.В.

Главный сварщик
ЦНИИПСК
Петров А.М.

Зав. лаб. 8 ЦНИИЧМ
Колясникова Р.И.

РАЗРАБОТАНО:

Директор института
Качественных сталей
ЦНИИЧМ
Ролганенко С.

1975 г.

Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на холоднотянутую проволоку из стали 08Х1ДЮ, предназначенную для автоматической и ручной сварки атмосферокоррозионностойкой стали типа 10ХНДП. Опытная партия 50 т.

I. Сортамент

1.1. Проволока поставляется диаметром от 3 до 6 мм.

1.2. Предельные отклонения диаметров проволоки, предназначенной для сварки и для изготовления электродов, должны соответствовать ГОСТ 2246-70.

1.3. Допустимая овальность проволоки – согласно ГОСТ 2246-70.

II. Технические требования

2.1. Химический состав стали должен соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Химический состав, %								
Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Медь	Сера	Фосфор	Алюминий	Азот
не более 0,10	0,12–0,35	0,30–0,60	0,90–1,20	0,20–0,35	не более 0,035	не более 0,035	0,02–0,12	факульт

Примечание: Допускаются отклонения от химического состава в соответствии с п.3.5. ГОСТ 2246-70.

2.2. Временное сопротивление разрыву проволоки – факультативно.

2.3. Проволока поставляется без отжига в нагартованном состоянии.

2.4. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой без окалины, ржавчины, масла. Следы мыльной смазки (без графита, серы и других примесей) допускаются. Допускается наличие

изм	лист	№ док.	подп	дата	ТУ 14-1-1148-75			
Разраб					Технические условия Проволока из низкоуглеродистой стали марки Св-08Х1ДЮ	Лит.	Лист 1	Листов 3
Пров.								
Н.контр								
Утв.								

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

гидроокиси на поверхности.

2.5. Проволока поставляется свернутой в мотки. Размеры и масса мотков должны соответствовать ГОСТ 2246-70.

III. Прочие требования

3.1. Методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение проволоки согласно ГОСТ 2246-70.

3.2. Проволока поставляется по договору на опытные работы.

3.3. Металл выплавляется заводом "Серп и молот".

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО: 15.01.75.

1974г.

Зав.Техническим отделом ЦНИИЧМ А.Каплан

gost.e-ecolog.ru