МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ УССР

УДК 669.14-418.2-122

Группа В – 23

СОГЛАСОВАНО
Зам.нач.Главпреобразователя
Минэлектротехпрома СССР
И.А. Тепман
10.12.74
1974 г.

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель начальника Главного
Технического Управления МЧМ
СССР
Н.И.Шефтель
09.12.1974 г.

Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием(металлопласт)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-1114-74

(взамен ТУ 14-1-586-73)

Срок введения 01.07.75. На срок до 1.1.80г.

СОГЛАСОВАНЫ
Главный инженер объединения
"Главпреобразователь"
А.К.Кулиш

РАЗРАБОТАНЫ
Главный инженер завода
"Запорожсталь"
И.Н.Авраменко
1974 г.
Зав.лабораторией качества и
покрытий ИЧМ ЦНИИЧМ
Б.А.Парамонов

Зав.лабораторией стандартизации ЦНИИЧМ
Р.И.Колясникова

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

1974

_gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на стальную холоднокатаную полосу в рулонах с полимерным покрытием, предназначенную для изготовления корпусов приборов, элементов строительных конструкций и других целей.

I. СОРТАМЕНТ

I.I. Полоса с пленочным полимерным покрытием выпускается двух марок: МП-I и МП-2.

I.2. Толщина стальной основы 0,5;0,6;0,7;0,8;0,9; и I,0 мм; предельные отклонения в соответствии с ГОСТ 8596-57 точности А и Б.

Толщина поливинилхлоридного покрытия 0,3 мм ± 0,03 мм.

I.3. Металлопласт поставляется в рулонах шириной полос I000 мм. Предельные отклонения по ширине + 5 мм.

I.4. Отклонение поверхности полос от плоскостности не должно превышать I0 мм на I м длины.

I.5. Реброваая кривизна полосы не должна превышать I0 мм на длине 3 метра.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Металлопласт изготавливается из низкоуглеродистой стали марки 08 пс с химическим составом по ГОСТ I050-60 или ГОСТ 9045-70.

2.2. Стальная основа должна удовлетворять требованиям ГОСТ I6523-70, второй группы поверхности, четвертой категории.

2.3. Металлопласт изготавливается с односторонним покрытием поливинилхлоридной пленкой различного цвета и тиснения.

Цвет и тиснение согласовываются между поставщиком и потребителем.

По соглашению оторон допускаетоя изготовление металлопласта с двухсторонним покрытием пленкой.

2.4. Нелицевая поверхность полосы(непокрытая пленкой) не подвергается покрытию. По соглашению сторон допускаетоя покрытие нелицевой отсроны слоем клея,лакокрасочного грунта или другого материала.

2.5. Поливинилхлоридная пленка (ПВХ) по качеству соответотвует ТУ 6-05-УССР-061-30-74.

2.6. На поверхности металлопласта марок МП-I и МП-2 допускаются:

Для металлопласта марки МП-I

2.6.I. Сдвиг или отоутотвие пленки по кромкам полосы до I0 мм.

2.6.2. Незначительные складки пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.3. Отдельные царапины и штрихи,не проникающие до металла (не более 3 шт на пог.метр).

2.6.4. Надавы,вмятины и выпуклости на отдельных местах.

2.6.5. Слабое тиснение и разнотонность пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.6. Утолщение в местах сварки полосы и пленки.

Для металлопласта марки МП-2

2.6.7.На отдельных участках полосы допускаются рванины, разрывы,одвиг,складки и отсутствие тиснения пленки,а также надавы,вмятины и выпуклости,утолщение в местах сварки полосы и пленки.

2.7. Металлопласт поставляется в рулонах без вырезки сварок, дефектных участков и участков полосы, непокрытых пленкой, которые закладываются бумажными прокладками, выступающими по торцу рулона.

Допускаются другие методы обозначения дефектных участков, обеспечивающие выявление их при переработке металлопласта.

В металлопласте марки МП-I допускается до 25% марки МП-2.

2.8. Прочность ПВХ покрытия проверяется испытанием на гиб с перегибом при этом разрыв пленки не должен происходить ранее разрушения металла.

2.9. Эластичность ПВХ покрытия определяется путем вытяжки сферической лунки. Эластичность считается хорошей при отсутствии отслаивания пленки вплоть до разрыва металла.

2.10. Адгезия проверяется испытанием на отслаивание ПВХ покрытия путем вытяжки сферической лунки. Если при выдавливании на глубину 8 мм пленка не отслаивается - адгезия считается хорошей.

2.11. Диэлектрические свойства, проверенные на пробивное напряжение должно быть не менее 10000 вольт - факультативно, но указывается в сертификате.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

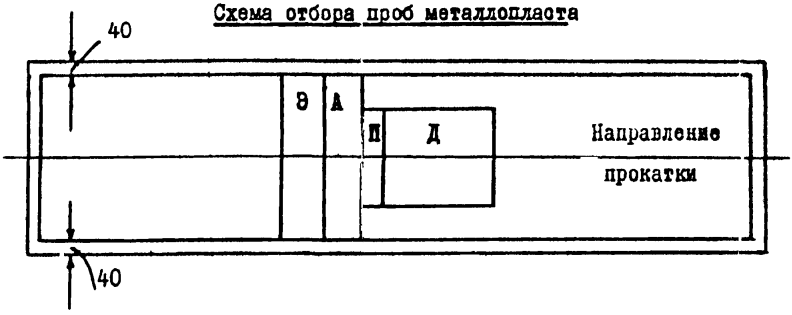
3.1. Приемка металлопласта производится партиями.

Партия должна состоять из металлопласта одинакового покрытия (цвета и тиснения пленки), одного размера, изготовленного в течение суток.

3.2. Для контрольных испытаний от каждой партии отбираются образцы от одного рулона, вырезанные по схеме, приведенной на черт. I.

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

Схема отбора проб металлопласта



Черт.I

Наименование испытаний	Индекс	Размер образцов, мм	Количество проб
Эластичность	Э	90 ± 3 ширина полосы	I
Адгезия	А	90± 3 ширина полосы	I
Прочность	П	20хI80+200	I
Диэлектрические свойства	Д	Квадрат или круг 200	I

3.3. Испытание производится:

-на гиб с перегибом – по ГОСТ I38I3–68 на машине МГ-I;

– на эластичность – по ГОСТ I05I0–63 на приборе МТЛ-I0Г. При испытании пленка должна быть на наружной стороне металла;

– на адгезию – на приборе МТЛ-I0Г. Для определения этого показателя на металлопласте с помощью лезвия проводится по две параллельные линии во взаимно перпендикулярном направлении на расстоянии 5 мм с подрезкой пленки до подложки. В центре пересечения линий выдавливается сферическая лунка глубиной 8 мм;

-на диэлектрические свойства – по ГОСТ 6433–65.

Испытания по пунктам 2.9.;2.I0.;2.II.;2.8 . производится через сутки после изготовления металлопласта.

3.4. Наружный осмотр металлопласта производится без применения увеличительных приборов.

3.5. Замер ширины и неплоскостности производится шаблоном или другим мерительным инструментом, толщина стальной основы – – микрометром.

3.6. Испытание стальной основы по ГОСТ 16523-70 производится поставщиком в исходной заготовке и результаты испытаний в сертификат не проставляются.

3.7. При получении неудовлетворительных результатов, испытание повторяют на удвоенном количестве рулонов, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Заводу-поставщику предоставляется право дополнительно проконтролировать каждый рулон партии и предъявить к приемке.

4. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

4.1. Поставка металлопласта производится в рулонах весом до 5,5 тонн.

Наружный диаметр рулона – не более 1500 мм, внутренний диаметр – 500 мм ± 50 мм.

4.2. Рулон может состоять из отдельных кусков. Количество кусков в рулоне не более 3.

4.3. Упаковка рулонов металлопласта должна предохранять их от механических повреждений при транспортировании.

4.4. Каждый рулон снабжается упаковочным ярлыком или биркой с обозначением завода-поставщика, номера партии, марки металлопласта, размера стальной основы, толщины, тиснения и цвета ПВХ пленки, номера настоящих технических условий, веса нетто рулона, номера контролера ОТК и сортировщика.

4.5. Партия металлопласта сопровождается сертификатом, в котором должно быть указано: наименование завода-изготовителя, размер стальной основы, марка металлопласта, номер партии, номер тиснения и цвет ПВХ пленки, количество рулонов и их вес, номер технических условий.

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

5.УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

5.I.Металлопласт должен храниться в закрытом складском помещении при температуре от +5°С до +35°С, исключающее прямое попадание солнечных лучей.

5.2.Переработка металлопласта должна осуществляться при температуре не ниже +I0°С.

6.ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ

6.I.Цены на продукцию утверждаются Госкомитетом цен Совета Министров СССР и публикуются в прейскурантах и приложениях к ним.

Зарегистрированы: 17.12.74.

Зав.техническим отделом
ЦНИИЧМ
А.С.Каплан

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ УССР

ОКП 14 7800

УДК 669.14-41

Группа В 23

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Запорожского завода Днепроэлектроприбор

А. Топман

"20" 09 1979 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель начальника Главного Технического Управления Минчермета СССР

Ю.Е. Кузнецов

"24" 09 1979 г.

СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ (МЕТАЛЛОПЛАСТ)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР

Технические условия ТУ 14-1-1114-74

Утверждено и введено в реестр государственной регистрации

10.19 62227

Изменение № 1

Срок введения: 01.01.80.

1. Срок действия ограничен до 01.01.85 г.
2. Пункт 1.2. Заменена ссылка ГОСТ 8596-60 на ГОСТ 19904-74
3. Раздел 1. Дополнен примерами условных обозначений:

"Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металлопласт) толщиной стальной основы 1,0 мм, точность Б, шириной 1000 мм

Б 1,0х1000-МП-1-ТУ 14-1-1114-74"

4. Пункт 2.1. Заменена ссылка 1050-60 на ГОСТ 1050-74.
5. Пункт 2.5. Заменена ссылка ТУ 6-05-УССР-061-30-74 на ТУ 6-05-1757-76.
6. Пункт 3.3. Заменена ссылка ГОСТ 1057О-63 на ГОСТ 10510-74 и ГОСТ 6433-65 на ГОСТ 6433.3-71.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Запорожского Сталепрокатного объединения "Днепроспецсталь"

М.А. Сидорский

1979 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 09.10.79.

Зав. отделом стандартизации черной металлургии

А.Б. Меандров

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер завода "Запорожсталь"

И.Н. Авраменко

" " 1979

Зав. лабораторией пластмасс и покрытий ИНИТ ЦНИИЧМ

В.А. Парамонов

" 09 1979 г.

Зав. лабораторией стандартизации конструкционных сталей

Р.И. Колясникова

" 09 1979 г.

Изменение 2 к ТУ I4-I-III4-74

8. Пункт 2.4. Изложить в редакции : "Металлопласт изготавливается МП-I - с защитным покрытием обратной стороны (лаком, грунтом, эмалью);

МП-2 - без защитного покрытия обратной стороны.

Защита обратной стороны оговаривается потребителем в заказе. Если защита обратной стороны не оговорена потребителем, то она выбирается предприятием-изготовителем".

9. Пункт 2.5. Заменить ссылку ТУ 6-05-УССР-061-30-74 на ТУ 6-19 142-79.

I0. Пункт 3.3. Заменить ссылки ГОСТ I05I0-63 на ГОСТ I05I0-74 и ГОСТ 6433-65 на ГОСТ 6433.[illegible]71.

II. Раздел 4. Наименование изложить в редакции: "Маркировка, упаковка, транспортирование и оформление документации".

I2. Пункт 4.4. Изложить в редакции:

4.4. Каждый рулон металлопласта снабжается ярлыком, на который наносится : товарный знак изготовителя ;

номер партии;

размер стальной основы;

масса нетто рулона,

в том числе МП-2

" - без пленки;

номер рулона;

цвет и тиснение пленки;

сортировщик ".

I3. Раздел 4. Дополнить пунктом 4.6. в редакции:

4.6. Металлопродукция транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения.

Изменение 2 к ТУ I4-I-III4-74

в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения. При перевозке железной дорогой металлопродукция транспортируется в открытых вагонах" (ГОСТ 7566-8I)

I4. Пункт I.4. Изложить в редакции: "Отклонение от плоскостности по ГОСТ I9904-74.

I5. Технические условия дополнить примечанием в редакции:

"Примечание. Оптовые цены утверждаются Госкомитетом СССР по ценам и публикуются в дополнительном прейскуранте".

I6. Пункт 2.2. дополнить: "Плоскостность высокая и особо высокая по ГОСТ I9904-74".

I7. Раздел 6. Исключить.

СОГЛАСОВАНО:

Главный конструктор Запорожского производственного объединения "Преобразователь"

_____ М.А.Сидорский

_____ I984 г.

Зав. лабораторией стандартизации ЦНИИЧМ

_____ В.Д.Хромов

_____ I984 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер металлургического комбината "Запорожсталь"

_____ А.В.Гребеников

"__" ноября I984 г.

Зав. лабораторией жести и покрытий НИИ ЦНИИЧМ

_____ В.А.Парамонов

"__" ноября I984 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ : 17.04.85.

Зав. отделом стандартизации ЦНИИЧМ

_____ В.Т.Абабков

_____ I984 г.

Принято 29.11.84.

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.14-41

Группа В-23

СОГЛАСОВАНО :
Заместитель начальника ВПО
Союзэлектропреобразователь
Минэлектротехнической СССР
[illegible] Синицын
22 [illegible] 1984

УТВЕРЖДАЮ :
Заместитель начальника
[illegible]ческого управления
[illegible]мета СССР
Ю.Е.Кузнецов
[illegible] 1984 г.

СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ (МЕТАЛЛОПЛАСТ)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Зарегистрировано в реестре государственной регистрации
850405 за № 128002/03

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ТУ 14- I- 1114- 74

Изменение 2
(взамен изменения I)

Срок введения : 17.07.85.

I. Срок действия продлен до 01.01.90 г.

2. Вводную часть дополнить предложением в редакции : "Установленные настоящими техническими условиями показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества".

3. Пункт I.I. Дополнить абзацем в редакции : "Металлопласт соответствует : марки МП-I - высшей категории качества
марки МП-2 - первой категории качества".

4. Пункт I.2. Заменить ссылку ГОСТ 8596-57 на ГОСТ 19904-74.

5. Преамбулу дополнить примерами условного обозначения : "Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металлопласт) толщиной стальной основы I мм, точностью прокатки Б, шириной 1000 мм Б I,0х1000-МП-I- ТУ 14-I-1114-74".

6. Пункт 2.I. Заменить ссылку ГОСТ 1050-60 на ГОСТ 1050-74.

7. Пункт 2.3. Исключить последний абзац : "По соглашению сторон допускается изготовление металлопласта с двухсторонним покрытием пленкой".

98/12

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.14-41

Группа В-23

Согласовано:

Заместитель начальника ВПО "Союзпромпреобразователь" Минэлектротехпром СССР

Г.М.Синицын

"01" 08 1985 г.

Утверждаю:

Заместитель начальника Технического управления Минчермета СССР

Ю.Е.Кузнецов

"12" 08 1985 г.

Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металлопласт)

ТУ 14-1-1114-74

Изменение № 3.

Срок введения:

1. Вводную часть изложить в редакции: "Настоящие технические условия распространяются на стальную холоднокатаную полосу в рулонах с полимерным покрытием, предназначенную для изготовления корпусов приборов, элементов строительных конструкций и других целей."

2. Пункт 1.1. Изложить в редакции: "Полоса с пленочным полимерным покрытием выпускается двух марок: МП-1 и МП-2."

3. Пункт 2.4. Изложить в редакции: "Металлопласт изготавливается:

- с защитным покрытием обратной стороны (лаком, грунтом, эмалью);
- без защитного покрытия обратной стороны. Защита обратной стороны оговаривается потребителем в заказе. Если защита обратной стороны не оговорена потребителем, она выбирается предприятием-изготовителем."

Разработано:

Главный инженер Запорожского производственного объединения "Преобразователь"

М.А.Сидорский

"13" 05 1985г.

Главный инженер металлургического комбината "Запорожсталь"

А.В.Гребенюков

"13" мая 1985г.

Зав. лабораторией стандартизации

В.Д.Хромов

"12" 08 1985г.

Зав. лабораторией жести и покрытий ИНМТ ЦНИИЧМ

В.А.Парамонов

"14" 08 1985 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 18.09.85

Зав. отделом стандартизации черной металлургии

Б.Г.Абарков

"__" _____ 1985 г.

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТОВ ... ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

ОКП 11 1200

Группа В-23

УТВЕРЖДАЮ:
Заместитель начальника
Технического управления
Минчермета СССР
_____ Ю.Е.Кузнецов
22 09 1987г.

СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ С
ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ (МЕТАЛЛОПЛАСТ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ I4-I-III4-74

Изменение № 4

Держатель подлинника - Меткомбинат "Запорожсталь"

Срок введения: 14.02.88

I. Вводную часть дополнить словами:

"Показатели технического уровня, установленные настоящими техническими условиями, соответствуют высшей категории качества".

2. Пункт I.I. Изложить в редакции:

"Полоса с пленочным полимерным покрытием выпускается марки МП-I".

3. Пункт 2.6. Изложить в редакции: "На поверхности металлопласта допускаются:

2.6.I. Сдвиг пленки по кромкам полосы до I0 мм.

2.6.2. Незначительные складки пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.3. Отдельные царапины и штрихи, не проникающие до металла (не более 3 шт. на пог.метр).

2.6.4. Надавы, вмятины и выпуклости на отдельных местах.

Государственное ... по с...
Украинское Республиканское управлен. Го...
Запорожский центр стандартизации
метрологии
Зарегистрировано 22 января 1988 г. по
книге учета за № 128903/04

2.6.5. Слабое тиснение и разнотонность пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.7. Утолщение в местах сварки полосы и пленки.

4. Пункт 2.7. Изложить в редакции:

"Металлопласт поставляется в рулонах. Отдельные дефектные участки (рванины, разрывы, складки, отсутствие тиснения и участки непокрытые пленкой) отмечаются бумажными закладками, выступающими по торцу рулонов. Допускаются другие методы обозначения таких участков.

Количество таких участков не должно превышать 15% от массы, поставляемой партии.

5. Пункт 3.3. Заменены ссылки "ГОСТ 10510-63" на ГОСТ 10510-80", "ГОСТ 6433-65" на "ГОСТ 6433.3-71".

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
Запорожского производственного
объединения "Преобразователь"
Минэлектротехпрома СССР
_____ М.А.Сидорский
"__" _____ 1987 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер
Запорожского металлургического
комбината "Запорожсталь"
_____ А.В.Пономков
"20" _____ 1987 г.

Зав.лабораторией жести и
покрытий ИПЦ ЦНИИЧМ
_____ В.А.Парамонов
_____ 1987 г.

Экспертиза проведена.
Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 14.12.87
отделом стандартизации ЦНИИЧМ
_____ В.Т.Абабков
"__" _____ 1987 г.

gost.e-ecolog.ru

Получено 30.09.87