

Выписка из ТУ 14-1-5363-2008

Настоящие технические условия распространяются на ленту стальную сварочную марок Св-07Х25Н13А, Св-04Х20Н10Г2БА, Св-08Х19Н10Г2БА, Св-02Х23Н15, Св-02Х18Н10Б, предназначенную для наплавки антикоррозионного покрытия.

Лента изготавливается из стали, полученной способом выплавки в электродуговой печи из чистых шихтовых материалов с последующей обработкой на агрегате "печь-ковш" и вакуумной дегазацией расплава.

Пример условного обозначения ленты стальной сварочной марки Св-07Х25Н13-А толщиной 0,7 мм шириной 50 мм:

Лента сварочная 0,7х50 Св-07Х25Н13-А ТУ 14-1-5363-2008.

Допускается изготовление ленты из стали вакуумно-индукционной выплавки или полученной другими способами, обеспечивающими химический состав и остальные характеристики ленты в соответствии с требованиями настоящих ТУ. В этом случае в конце наименования марки через тире ставят буквы "ВИ" или соответствующие специальным способам выплавки.

Перечень нормативной документации, на которую имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении А.

Коды на марки стали и сварочную проволоку приведены в приложении Б.

1 Сортамент

1.1 Размеры ленты и предельные отклонения должны соответствовать требованиям таблицы 1.

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Размеры ленты		Предельные отклонения	
Толщина	Ширина	По толщине	По ширине
0,5	25 – 400	- 0,05	± 0,5
0,7	25 – 400	- 0,06	± 0,6

1.2 Ленту поставляют в рулонах. Сварные швы в рулонах не допускаются.

Внутренний диаметр рулона 400–500 мм. По согласованию с потребителем допускается поставка рулонов с другим внутренним диаметром.

Масса рулона:

для ленты шириной 30 мм и менее – от 15 до 30 кг;

для ленты шириной более 30 мм – от 25 до 55 кг.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается поставка ленты с другой массой рулонов».

«1.4 Отклонение от плоскостности - не более 25 мм на 1 м длины.

1.5 Остальные требования к сортаменту – по ГОСТ 4986».

2 Технические требования

2.1 Химический состав стали должен соответствовать таблице 2.

«2.2 Ленту поставляют в полунагартованном состоянии. Временное сопротивление должно быть в пределах от 880 до 1127 Н/мм² (от 90 до 115 кг/мм²)».

2.3 Содержание ферритной фазы в стали марок Св-07Х25Н13А, Св-02Х23Н15 должно быть в пределах от 5 до 8%, марок Св-04Х20Н10Г2БА, Св-08Х19Н10Г2БА, Св-02Х18Н10Б – от 4 до 8%.

2.4 Требования к поставляемой ленте по ГОСТ 4986:

- по виду поверхности – вторая группа;
- по качеству поверхности – класс В;
- по точности изготовления – повышенной точности;
- по виду кромок – обрезная, для ширины 400 мм – необрезная.

2.5 На кромках ленты шириной 25-65 мм не допускаются заусенцы, превышающие требования ГОСТ 4986.

2.6 Остальные требования по ГОСТ 4986.

3 Правила приемки и методы испытаний

3.1 Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из металла одной плавки, одного вида обработки, одного размера сечения, одной группы поверхности, одного вида кромок. Объединение плавок ленты не допускается.

3.2 Правила приемки и методы испытаний должны соответствовать требованиям ГОСТ 4986 с дополнением, изложенным в настоящих технических условиях.

3.3 Определение содержания ферритной фазы производится по ГОСТ 2246 объемным магнитным методом в литой пробе, взятой из печи перед разливкой или полученной путем переплавки ленты в аргоне.

Таблица 2

Марка ленты	Массовая доля элементов, %															
	угле- рода	крем- ния	мар- ганца	серы	фос- фора	ни- келя	хро- ма	ни- обия	азота	алю- миния	меди	сви- нца	мышь- ьяка	оло- ва	Су- рья	Ко- бальт
Св-07Х25Н13А	≤0,07	0,50- 1,00	1,0- 2,0	0,010 0,015	0,015	13- 14	23,5- 25,0	-	0,050	0,10	0,06	0,001	0,005	0,005	0,005	0,04
Св-04Х20Н10Г2БА	≤0,04	0,20- 0,45	1,8- 2,2	0,010 0,015	0,015	9,5- 10,5	18,0- 19,5	0,9- 1,1	0,050	0,10	0,06	0,001	0,005	0,005	0,005	0,04
Св-08Х19Н10Г2БА	0,05- 0,07	0,20- 0,45	1,8- 2,2	0,010 0,015	0,015	9,5- 10,5	18,5- 19,5	0,9- 1,1	0,050	0,10	0,06	0,001	0,005	0,005	0,005	0,04
Св-02Х23Н15	≤0,025	≤0,35	1,3- 1,7	0,010 0,015	0,015	14- 15	23,5- 24,5	-	0,050	0,10	0,06	0,001	0,005	0,005	0,005	0,04
Св-02Х18Н10Б	≤0,025	≤0,35	1,3- 1,7	0,010 0,015	0,015	10- 11	18,5- 19,5	0,7- 0,8	0,050	0,10	0,06	0,001	0,005	0,005	0,005	0,04

Примечания.

1 В стали вводится РЗМ (иттрий) из расчета 0,05-0,10%. РЗМ химическим анализом не определяют.

2 Для ленты марки Св-07Х25Н13-А допускаются отклонения по массовой доле углерода до +0,005%, кремния до ±0,02%, марганца до ±0,05%, хрома до ±0,20%, никеля до ±0,15%.

3 Для ленты марки Св-04Х20Н10Г2Б-А допускаются отклонения по массовой доле углерода до +0,004%, кремния до ±0,02%, марганца до ±0,05%, хрома до ±0,20%, никеля до ±0,15%, ниобия до +0,10%.

4 Для ленты марки Св-08Х19Н10Г2Б-А допускаются отклонения по массовой доле углерода до ±0,005%, кремния до ±0,02%, марганца до ±0,05%, хрома до ±0,20%, никеля до ±0,15%, ниобия до +0,10%.

5 Для ленты марок Св-02Х23Н15 и Св-02Х18Н10Б допускаются отклонения по массовой доле углерода до +0,005%, кремния до +0,02%, марганца до ±0,05%, хрома и никеля до ±0,20%, ниобия (для ленты Св-02Х18Н10Б) до +0,10%.

4 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

4.1 Упаковка ленты осуществляется в соответствии с ГОСТ 4986 со следующими дополнениями:

Рулоны сматываются без промасливания.

4.1.1 Наличие технологической смазки на поверхности ленты не допускается

4.1.2 Рулон должен состоять из одного куска ленты. Подмотка лент в рулон не допускается.

4.1.3 Внешний конец рулона крепится к телу рулона прочным скотчем.

4.1.4 Рулон радиально обвязывается не менее, чем в трёх местах металлической проволокой или лентой. Замины кромок ленты в местах стяжки проволокой (лентой) не допускаются.

4.1.5 Каждый рулон ленты обёртывают в один или более слоёв водонепроницаемой бумаги или полиэтиленовой плёнки.

4.1.6 Упаковка ленты производится на поддоны, укрытые полиэтиленовой плёнкой, или в деревянные ящики. Ленту шириной 400 мм допускается упаковывать в тарную ткань.

4.2 Каждый рулон должен иметь маркировку на внутреннем и внешнем конце ленты. Маркировка должна быть нанесена способом, гарантирующим ее сохранность. К каждому рулону ленты должна быть прикреплена бирка из нержавеющей стали, на которой указываются:

- наименование предприятие-изготовителя;
- марка ленты;
- номер настоящих технических условий;
- номер плавки и партии;
- размер сечения;
- масса рулона.

4.3 Каждая партия (плавка) ленты должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие ленты требованиям настоящих технических условий и контракта (договора) на поставку.

В сертификате на ленту должны быть приведены:

- наименование предприятие-изготовителя и его товарный знак (логотип);
- номер договора на поставку ленты;
- марка ленты;
- номер плавки и партии;
- состояние поверхности;
- размер сечения;
- результаты определения химического состава в %;

– результаты определения содержания ферритной фазы в %

– результаты испытаний ленты на растяжение;

– масса ленты нетто в килограммах;

– дополнительная информация по требованию потребителя ленты.

Документ о качестве (сертификат) должен быть подписан службой технического контроля и заверен печатью предприятия-изготовителя ленты.

4.4 Транспортирование и хранение рулонов ленты осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 4986

Приложение А (справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ НД, на которые имеются ссылки в тексте технических условий

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 2246-70	3.3
ГОСТ 4986-79	1.3, 2.4, 2.5, 2.6, 3.2, 4.1, 4.4, 4.5
ГОСТ 10354-82	4.1
ГОСТ 10396-84	4.1
ГОСТ 16272-79	4.1

Приложение Б
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Лента стальная сварочная	12 3300	25.160.20	В 33
Марка стали (сплава)	Коды марки стали (сплава)		
Св-07Х25Н13А,	5857		
Св-04Х20Н10Г2БА,	5866		
Св-08Х19Н10Г2БА,	5837		
Св-02Х23Н15,	5966		
Св-02Х18Н10Б	5865		