

Министерство металлургии СССР

Группа В 23

0117 Н 1120
Н. 1200

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора
ЦНИИЧМ
В.А. Синельников
" 05 " 03 1991г.

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ
ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКИ ОЦИНКОВАННЫЙ С ПО-
ЛИМЕРНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-4695-89

N 298859/01 011 91 05 04

Изменение № I

Держатель подлинника: ЦНИИЧМ

Срок введения: 05.05.91.

Зарегистрировано
МЦСМ Госстандарта
0057019930/01 от 1.04.1991 г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер ГИАП

подпись Ю.А. Иванов

печать

РАЗРАБОТАНО:

Начальник лаборатории
защитных покрытий лис-
тового проката и жести

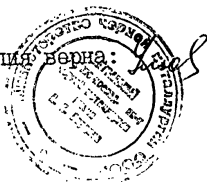
подпись В.А. Парамонов

Главный инженер
Льсьвенского металлурги-
ческого завода

подпись В.А. Ганьжин

печать

Копия верна:



1. Пункт 1.1.

Подраздел "По материалу стальной основы".

Первый абзац изложить в новой редакции: "с основой из углеродистой качественной стали группы прочности К 260В и К 270В по ГОСТ 16523-89".

Подраздел "По точности прокатки основы" изложить в новой редакции: "По точности изготовления по толщине, ширине и длине (по длине - только для проката, поставляемого в листах) - в соответствии с требованиями ГОСТ 19904-90".

Подраздел "По отклонению от плоскостности проката, поставляемого в листах". Последний абзац. Исключить условное обозначение "ПО".

2. По тексту ТУ заменить ссылки: ГОСТ 1050-74 на ГОСТ 1050-88, ГОСТ 16523-70 на ГОСТ 16523-89, ГОСТ 19904-74 на ГОСТ 19904-90.

3. Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

"Предельные отклонения проката ЭОЦП и ЭОЦПп по ширине листов и полос, по длине листов - по ГОСТ 19904-90".

4. Пункт 2.7. Второй абзац. После слов "марку проката" исключить выражение в скобках "/1.1.6./".

Вместо слов "точность прокатки основы" записать: "точность изготовления по толщине, ширине и длине (по длине - для проката, поставляемого в листах)".

Вместо слов "марку основы" записать "группу прочности основы или марку основы".

Дополнить словами "вид проката (лист или рулон)".

5. Пункт 2.8 изложить в новой редакции:

"Примеры условного обозначения.

Прокат электролитически оцинкованный с двухсторонним полимерным покрытием (ЭОЦПп) листовой, высокой точности по толщине (ВТ), повышенной точности по ширине (АШ), нормальной точности по длине (БД), улучшенной плоскостности (ПУ), размерами 0,5x1000x2000 мм, группы прочности К 260В по ГОСТ 16523-89, с лакокрасочным покрытием импортной эмалью 5-2809 белой:

Лист ЭОЦПп ВТ-АШ-БД-ПУ- 0,5x1000x2000 ТУ 14-I-4695-89 .
К 260В -ГОСТ 16523-89 -эмаль 5-2809 белая

Прокат электролитически оцинкованный с односторонним полимерным покрытием (ЭОЦП) рулонный, повышенной точности по толщине (АТ), высокой точности по ширине (ВШ), размерами 0,5х1000 мм, марки основы 08кп по ГОСТ 9045-90, с лакокрасочным покрытием эмалью АС-1171 по ТУ 6-10-1693-79:

Рулон ЭОЦП АТ-ВШ-0,5х1000 ТУ I4-I-4695-89
08кп ГОСТ 9045-80 - эмаль АС-1171 ТУ 6-10-1693-79.

Примечание: Допускается иное расположение реквизитов".

6. Пункт 3.1. Второй абзац изложить в новой редакции:

"прокат по ГОСТ I6523-89 групп прочности К 260В, К 270В марок 08кп, 08пс, 10кп, 6 категории, П и Ш групп отделки поверхности, хим-состав марок стали - по ГОСТ I050-88".

7. Пункт 3.3. После слов "по ГОСТ I6523-70" дополнить словами: "для соответствующих групп прочности".

8. Пункт 5.5. Вместо слов "точность прокатки основы" записать "точность изготовления по толщине, ширине и длине (по длине - для проката, поставляемого в листах)".

Вместо слов "марку основы и номер стандарта на основу" записать "марку основы, ГОСТ 9045-80 или группу прочности, ГОСТ I6523-89".

Реквизит "плоскостность" дополнить словами: "для проката, поставляемого в листах".

9. Титульный лист. Под номером ТУ выражение в скобках изложить в редакции: "взамен ТУ I4-I-4210-86 в части проката электролитически оцинкованного с полимерными покрытиями".

10. Приложение о ценах изложить в новой редакции:

"Продукция расценивается по договорным ценам".

Экспертиза проведена:

Зав. лабораторией стандартизации
конструкционных сталей ЦНИИЧМ
Мягков В.Д. Хромов

" 05 " 03 1990г.