

**Изменение № 5 ГОСТ 18143—72 Проволока из высоколегированной коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.03.88 № 633**

**Дата введения 01.07.89**

Пункт 1.1. Подпункт *a* изложить в новой редакции: «а) холоднотянутая»;  
дополнить подпунктом — *г*: «г) в зависимости от характеристик пластичности двух классов:

первый — 1;  
второй — 2».

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «Проволоку нормальной точности 2-го класса изготавливают до 01.01.91».

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 86)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 18143—72)

Таблица 1

мм

| Диаметр<br>проволоки                 | Предельные отклонения<br>для проволоки точности<br>изготовления |            | Диаметр<br>проволоки                 | Предельные отклонения<br>для проволоки точности<br>изготовления |            |
|--------------------------------------|---|------------|--------------------------------------|---|------------|
|                                      | нормальной  | повышенной |                                      | нормальной  | повышенной |
| 0,20<br>0,22<br>0,25<br>0,28<br>0,30 | +0,02<br>—0,015   | ±0,01      | 1,50<br>1,60<br>1,80<br>2,00<br>2,20 | ±0,06   | ±0,03      |
| 0,32<br>0,35<br>0,40                 | ±0,03   |            | 2,50<br>2,60<br>2,80                 |   |            |

(Продолжение см. с. 87)

| Диаметр проволоки            | Предельные отклонения для проволоки точности изготовления |            | Диаметр проволоки    | Предельные отклонения для проволоки точности изготовления |            |
|------------------------------|---|------------|----------------------|---|------------|
|                              | нормальной  | повышенной |                      | нормальной  | повышенной |
| 0,45<br>0,50<br>0,55<br>0,60 | ±0,03   | ±0,01      | 2,90<br>3,00         | ±0,06   | ±0,03      |
| 0,70<br>0,80                 |   |            | +0,04                |   |            |
| 0,90<br>1,00                 | -0,03   | ±0,02      | 5,00<br>5,60<br>6,00 | ±0,1  |            |
| 1,10<br>1,20<br>1,30<br>1,40 | ±0,06   |            | ±0,03                |   |            |

## Примечания:

1. По требованию потребителя проволока изготавливается промежуточных диаметров с предельными отклонениями, установленными для ближайшего большего диаметра.

2. Для термически обработанной проволоки и нагартованной проволоки марок 12X13 и 20X13, изготавливаемой с поверхностью, очищенной от технологической смазки, после травления допускается увеличение минусовых предельных отклонений:

для проволоки диаметром 0,3—1,00 мм — на минус 0,01 мм;  
для проволоки диаметром 1,00—6,00 мм — на минус 0,02 мм».

Пункт 1.3. Заменить слова: «предельных отклонений по диаметру» на «поля допуска по диаметру».

Пункт 2.1. Заменить обозначение: 13X13 на 12X13.

Пункт 2.4. Заменить слово: «нагартованная» на «холоднотянутая».

Пункты 2.5, 2.6 изложить в новой редакции: «2.5. Поверхность проволоки должна быть гладкой. На поверхности не допускаются трещины, закаты, волосовины, плены, расслоения и окалина. Допускаются отдельные вмятины, забойны, риски, царапины и рябизна, глубина которых не должна быть более минусовых предельных отклонений, считая от фактического диаметра, а на поверхности термически обработанной оксидированной проволоки цвета побежалости.

2.6. Механические свойства проволоки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2 (см. с. 88).

Пункты 2.7, 2.8. Заменить слово: «Нагартованная» на «Холоднотянутая».

Пункт 2.10 изложить в новой редакции: «2.10. Проволока изготавливается в мотках.

Холоднотянутая проволока диаметром 0,30 мм и менее и термически обработанная проволока диаметром 0,50 мм и менее изготавливается на катушках.

По требованию потребителя холоднотянутая проволока диаметром 0,32—0,55 мм изготавливается на катушках, диаметром 0,20—0,30 мм — в мотках».

Пункт 2.14. Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Количество мотков или катушек пониженной массы не должно быть более 15 % массы мотков или катушек в партии».

(Продолжение см. с. 88)

мм

| Марка стали | Диаметр проволоки, мм                 | Термообработанная   |  |         | Холоднотянутая         |   |
|-------------|---------------------------------------|---|--|---------|------------------------|---|
|             |                                       | Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, %, при расчетной длине образца 100 мм |         |                        | Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) |
|             |                                       |   | 1 класс  | 2 класс |                        |   |
| 12X13       | 1,00—6,00                             | 490—740 (50—75)   | 20   | 16      | —                      |   |
| 20X13       |                                       | 540—780 (55—80)   | 20   | 14      | 980—1320<br>(100—135)  |   |
| 30X13       |                                       | 590—830 (60—85)   | 16   | 12      | —                      |   |
| 40X13       |                                       | 640—880 (65—90)   | 14   | 10      | —                      |   |
| 08X18H10    | 0,20—1,00;                            | 590—880 (60—90)   | 25   | 20      | 1130—1470<br>(115—150) |   |
| 12X18H9     | 1,10—3,00;                            | 540—830 (55—85)   |  |         | 25                     | 20  |
| 17X18H9     | 3,40—6,00                             |   | 1080—1420<br>(110—145)   |         |                        |   |
| 12X18H9T    | 0,20—1,00;<br>1,10—3,00;<br>3,40—7,50 | 590—880 (60—90)   | 25   | 20      | 1130—1470<br>(115—150) |   |
| 12X18H10T   |                                       | 540—830 (55—85)   |  |         | 1080—1420<br>(110—145) |   |
| 10X17H13M2T | 1,00—6,00                             | 540—830 (55—85)   | 25   | 20      | 1080—1420<br>(110—145) |   |
| 10X17H13M3T |                                       |   |  |         | 1080—1420<br>(110—145) |   |

Примечание. По требованию потребителя относительное удлинение проволоки 1-го класса для марок 08X18H10, 12X18H9, 17X18H9, 12X18H9T, 12X18H10T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T диаметром свыше 3,50 мм — не менее 35 %.

Второй пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Проволока диаметром 2,5 мм, повышенной точности изготовления, холоднотянутая, первого класса, из стали марки 12X18H10T:

*Проволока 2,5—П—Х—12X18H10T ГОСТ 18143—72».*

Пункт 3.1 после слов «точности изготовления» дополнить словами: «одного класса».

Пункт 3.4. Заменить слова: «изготовитель может производить сдачу проволоки с поштучным испытанием мотков, катушек» на «проводит сплошной контроль по этому показателю».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Диаметр и овальность проволоки измеряют микрометрами по ГОСТ 6507—78 и ГОСТ 4381—87 в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения проволоки».

Пункт 4.6. Заменить ссылку: ГОСТ 6032—75 на ГОСТ 6032—84.

Пункт 4.7. Заменить слово и ссылки: «сертификатом» на «документом о качестве», ГОСТ 12364—66 на ГОСТ 12364—84, ГОСТ 12357—66 на ГОСТ 12357—84, ГОСТ 12365—66 на ГОСТ 12365—84.

(Продолжение см. с. 89)

Раздел 5 изложить в новой редакции:

**«5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. Термообработанная проволока из стали марок 12Х13, 20Х13, 30Х13, 40Х13 и холоднотянутая проволока должны быть покрыты тонким слоем консервационного масла или смазки марок, указанных в ГОСТ 9.014—78, предохраняющих поверхность проволоки от коррозии и не вызывающих слипания витков.

Допускается применять другие масла или смазки, обеспечивающие защиту проволоки от коррозии.

По требованию потребителя холоднотянутую проволоку смазкой не покрывают.

5.2. Каждый моток проволоки должен быть перевязан мягкой проволокой по ГОСТ 3282—74 или другой проволокой по нормативно-технической документации не менее чем в трех местах мотка, равномерно расположенных по окружности. Мотки проволоки диаметром 0,80 мм и менее допускается перевязывать концом этого же мотка.

Допускается мотки проволоки одной марки стали и плавки, одного вида обработки, одного диаметра, одной точности изготовления и одного класса связывать в бухты. Каждая бухта должна быть перевязана мягкой проволокой по ГОСТ 3282—74 или другой проволокой по нормативно-технической документации не менее чем в трех местах, равномерно расположенных по окружности.

5.3. К каждому мотку или бухте должен быть прочно прикреплен ярлык, на котором указывают:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение проволоки;
- номер плавки;
- клеймо технического контроля.

5.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

5.5. Каждый моток (катушка) проволоки диаметром 0,5 мм и менее должен быть обернут слоем бумаги и уложен в плотный деревянный ящик типа II по ГОСТ 18617—83 или металлическую тару по нормативно-технической документации, высланную водонепроницаемой бумагой.

(Продолжение см. с. 90)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18143—72)*

Каждый моток проволоки диаметром более 0,5 мм должен быть обернут слоем бумаги, затем слоем полимерной пленки или нетканых материалов, или ткани из химических волокон. При механизированной упаковке моток проволоки должен быть обернут слоем бумаги по ГОСТ 10396—84 или бумаги марки КМВ-170, или другой крепированной бумаги, равноценной по защитным свойствам, или полимерной пленки с одновременным фиксированием упаковки проволокой по ГОСТ 3282—74 или другой проволокой.

В качестве упаковочных материалов применяют:

бумагу парафинированную по ГОСТ 9569—79 (допускается применение двухслойной бумаги по ГОСТ 8828—75 или другой бумаги, обеспечивающей защиту от коррозии);

пленку полимерную по ГОСТ 10354—82, ГОСТ 16272—79 или другую полимерную пленку;

тарное холстопрощивное или клееное полотно, сшивную ленту из отходов текстильной промышленности или ткани из химических волокон по нормативно-технической документации.

Допускается применять другие способы консервации и упаковки, обеспечивающие сохранность проволоки.

5.6. Масса брутто грузового места должна быть не более 1000 кг, по требованию потребителя — не более 80 кг.

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводится по ГОСТ 21597—81, ГОСТ 21650—76, ГОСТ 21929—76.

5.7. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Транспортирование проволоки по железной дороге производится повагонными, мелкими и малотоннажными отправлениями.

Размещение и крепление груза в транспортных средствах должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

Допускается транспортирование проволоки в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76.

5.8. Хранение проволоки — по условиям хранения 5 ГОСТ 15150—69».

Раздел 6 исключить.

(ИУС № 6 1988 г.)