

Изменение № 3 ГОСТ 3822—79 Проволока биметаллическая сталемедная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.03.89 № 896

Дата введения 01.07.89,
в части пп. 2.4, 2.6, 2.7
для марки БСМГ — 01.07.94

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Заменить обозначения: БСМ 0, БСМ 1, БСМ 2 на БСМГ, БСМ0, БСМ1, БСМ2.

Пункт 2.4. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву. Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее			Число скручиваний, не менее		Диаметр валика, мм	Число перегибов, не менее		
	БСМГ	БСМ0	БСМ1, БСМ2	БСМГ, БСМ0, БСМ1	БСМ2				
1,20	1060 (108)	760 (78)	740 (75)	20	7	5,0	5		
1,60							12		
						10			
2,00						9			
2,20	980 (100)	750 (76)							8
2,50	960 (98)								
2,80	960 (98)								
3,00	930 (95)								
4,00	820 (84)							15,0	
								20,0	
6,00	680 (69)	640 (65)	640 (65)			30,0	6		

Примечание. Нормы по числу перегибов проволоки марки БСМГ вводятся с 01.07.94.

(Продолжение см. с. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3822—79)

Пункт 2.6. Второй абзац и таблицу 3 изложить в новой редакции: «На концах мотка проволоки длиной до 3 % общей длины мотка увеличение электрического сопротивления не должно быть более 15 % от норм, указанных в табл. 3».

Таблица 3

Диаметр проволоки, мм	Электрическое сопротивление, Ом/км, не более, проволоки марок				Диаметр проволоки, мм	Электрическое сопротивление, Ом/км, не более, проволоки марок			
	БСМГ	БСМ0	БСМ1	БСМ2		БСМГ	БСМ0	БСМ1	БСМ2
1,20	38,1	42,6	47,3	58,0	2,80	7,0	7,4	8,2	10,0
1,60	19,7	23,4	26,0	32,0	3,00	6,1	6,4	7,1	9,0
2,00	13,6	14,8	16,4	20,0	4,00	3,4	3,8	4,0	5,0
2,20	11,5	12,2	13,5	17,0	6,00	1,3	1,8	2,0	2,2
2,50	8,8	9,4	10,4	13,0					

Пункт 2.7. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

Диаметр проволоки	Толщина медной оболочки, не менее			Диаметр проволоки	Толщина медной оболочки, не менее		
	БСМГ	БСМ0, БСМ1	БСМ2		БСМГ	БСМ0, БСМ1	БСМ2
1,20	0,10	0,07	0,04	2,80	0,24	0,15	0,10
1,60	0,13	0,09	0,06	3,00	0,26	0,17	0,11
2,00	0,17	0,11	0,07	4,00	0,34	0,22	0,14
2,20	0,18	0,12	0,08	6,00	0,42	0,24	0,20
2,50	0,21	0,14	0,09				

Пункт 2.9. Таблица 5. Примечание 1 изложить в новой редакции: «1. Допускаются мотки массой на 50 % менее указанной в табл. 5 в количестве не более 10 % от массы партии».

Пункт 3.1. Заменить слова: «наименование или товарный знак предприятия-изготовителя» на «товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 4381—80 на ГОСТ 4381—87.

(ИУС № 7 1989 г.)