

Изменение № 5 ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.09.88 № 3276

Дата введения 01.07.89

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на круглую низкоуглеродистую стальную проволоку, предназначенную для изготовления гвоздей, увязки, ограждений и других целей.

По всему тексту стандарта (пп. 2.7, 4.6, 4.6.1, 4.6.2) заменить слова: «масса цинкового покрытия» на «поверхностная плотность цинка».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Проволока изготавливается:

по виду обработки:

термически обработанная — О,

термически необработанная;

по виду поверхности:

без покрытия;

с покрытием.

Проволока без покрытия термически обработанная изготавливается светлой (С), а по согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление черной (Ч) проволоки.

Проволока с покрытием подразделяется на:

оцинкованную 1-го класса — 1Ц,

оцинкованную 2-го класса — 2Ц;

по точности изготовления:

повышенной — П,

нормальной;

по временному сопротивлению разрыву (только для термически необработанной проволоки):

I группы — I,

II группы — II».

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 90)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3282—74)

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр проволоки	Предельные отклонения по диаметру проволоки		Номинальный диаметр проволоки	Предельные отклонения по диаметру проволоки	
	повышенной точности	нормальной точности		повышенной точности	нормальной точности
0,16 0,18	—0,02	—0,02	1,10 1,20	—0,05	—0,06
0,20 0,22 0,25			1,30 1,40 1,60		—0,10
0,28 0,30	—0,03	—0,03	1,80 2,00	—0,06	—0,12
0,32 0,35			2,20 2,50		
0,36			2,80		
0,37	—0,04	—0,04	3,00 3,20	—0,10	—0,16
0,40			3,50		
0,45 0,50 0,55			3,60 4,00 4,50		
0,56 0,60			5,00 5,50 5,60 6,00		
0,63 0,70 0,80 0,85 0,90 0,95 1,00	—0,04	—0,05	6,30 7,00 8,00	—0,10	—0,20
			9,00 10,00		

(Продолжение см. с. 91)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3282—74)

Примечание. Допускается изготовление проволоки с двусторонними предельными отклонениями. Поле допуска при этом должно соответствовать указанному в табл. 1.

Пункт 1.4 исключить.

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений

Проволока диаметром 1,2 мм, термически обработанная, повышенной точности, светлая:

Проволока 1,2—П—О—С ГОСТ 3282—74

То же, диаметром 1,0 мм, термически обработанная, нормальной точности, черная:

Проволока 1,0—О—Ч—ГОСТ 3282—74

То же, диаметром 1,2 мм, термически необработанная, 2-го класса, повышенной точности, II группы:

Проволока 1,2—П—2Ц—II ГОСТ 3282—74».

Пункт 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 14085—79 на ОСТ—14—15—193—86.

Пункты 2.2, 2.4 изложить в новой редакции: «2.2. Механические свойства проволоки должны соответствовать указанным в табл. 2. По требованию потребителя термически обработанная проволока, изготавливается с регламентированным относительным удлинением.

Таблица 2

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²) для проволоки				Относительное удлинение δ , %, не менее для термически обработанной проволоки	
	термически необработанной		термически обработанной			
	I группы	II группы	без покрытия	с покрытием	без покрытия	с покрытием
От 0,16 до 0,45 включ.	690—1370 (70—140)	690—1370 (70—140)			15	12
Св. 0,45 » 1,00 »	690—1270 (70—130)	690—1180 (70—120)			15	12
» 1,00 » 1,20 »	590—1270 (60—130)	690—1180 (70—120)			15	12
» 1,20 » 2,50 »	590—1180 (60—120)	690—980 (70—100)			15	12
» 2,50 » 3,20 »	540—1080 (55—110)	540—930 (65—95)			20	18
» 3,20 » 3,60 »	440—930 (45—95)	540—930 (65—95)			20	18
» 3,60 » 4,50 »	440—930 (45—95)	590—880 (60—90)	290—490 (30—50)	340—540 (35—55)	20	18
» 4,50 » 6,00 »	390—830 (40—85)	490—780 (50—80)			20	18
» 6,00 » 7,50 »	390—830 (40—85)	490—780 (50—80)			20	—
8,00	390—780 (40—80)	490—780 (50—80)			20	—
Св. 8,00 до 10,00	390—690 (40—70)	440—690 (45—70)			20	—

(Продолжение см. с. 92)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3282—74)

2.4. Поверхность проволоки без покрытия не должна иметь трещин, плен, закатов и окалины (за исключением термически обработанной черной проволоки).

На поверхности проволоки допускается местная рябизна, вмятины, риски, парapiны, глубина которых не должна быть более четверти предельного отклонения проволоки нормальной точности».

Пункт 2.5. Заменить слова: «Отдельные наплывы цинка основанием для забракования служить не могут» на «Допускаются отдельные наплывы цинка, величина которых не должна быть более половины предельного отклонения от фактического диаметра проволоки».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Цинковое покрытие должно быть прочным и не должно растрескиваться и отслаиваться при спиральной навивке проволоки на цилиндрический сердечник диаметром, равным указанному в табл. 2а.

Таблица 2а

Диаметр проволоки, мм	Отношение диаметра сердечника к диаметру проволоки		Число витков, не менее
	1-го класса	2-го класса	
От 0,20 до 1,60 включ.	10	6	6
Св. 1,60 > 2,50 >		8	
> 2,50 > 6,00 >		10	

Допускается поверхностное пылевидное шелушение цинкового покрытия на навитых образцах оцинкованной проволоки.

Пункт 2.7. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Диаметр проволоки, мм	Поверхностная плотность цинка г/м ² , не менее	Число погружений	Продолжительность каждого погружения, с	Поверхностная плотность цинка, г/м ² , не менее		Число погружений	Продолжительность каждого погружения, с
				Проволока 1-го класса	Проволока 2-го класса		
От 0,20 до 0,32 включ.	10	1	30	—	—	—	
Св. 0,32 > 0,40 >	15	1	30	—	—	—	
> 0,40 > 0,50 >	20	1	30	—	—	—	
> 0,50 > 0,63 >	30	1	60	—	—	—	
> 0,63 > 0,80 >	30	1	60	40	1	60	
0,85	35	1	60	60	2	60	
Св. 0,85 до 1,00 >	35	1	60	75	2	60	
> 1,00 > 1,20 >	40	1	60	75	2	60	
> 1,20 > 1,60 >	50	1	60	80	2	60	
> 1,60 > 2,00 >	50	1	60	90	2	60	
2,20	60	1	60	100	3	60	
2,50	60	1	60	120	4	60	
2,80	70	2	60	120	4	60	
Св. 2,80 до 3,60 >	70	2	60	135	4	60	
> 3,60 > 5,50 >	80	3	60	155	4	60	
> 5,50 > 6,00 >	85	3	60	155	4	60	

(Продолжение см. с. 93)

Пункт 2.8. Второй абзац. Заменить слово: «Метод» на «Моток».

Пункт 2.9. Примечание. Заменить слова: «Допускается изготовление мотков» на «Допускаются мотки»;

дополнить абзацем: «Допускаются мотки проволоки массой 500—1500 кг. Каждый моток должен состоять из одного отрезка проволоки».

Пункт 3.1. Первый абзац после слов: «одного диаметра» дополнить словами: «одной точности изготовления»;

последний абзац исключить.

Пункт 4.1 дополнить словами: «Допускается определение глубины дефектов проводить с помощью микроскопа любого типа».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Диаметр и овальность проволоки измеряют в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения не менее чем в трех местах каждого мотка или катушки микрометром по ГОСТ 6507—78.

Диаметр оцинкованной проволоки измеряют на участке проволоки с гладкой поверхностью без наплывов».

Пункт 5.1. Заменить слово: «мягкой» на «термически обработанной».

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Проволоку смазкой не покрывают. По требованию потребителя проволока должна быть покрыта тонким слоем консервационного масла типа НГ-203 марок А, Б по ОСТ 38.01436—88, К17 по ГОСТ 10877—76, ЖКБ и ЖКБ-1 по нормативно-технической документации или индустриального масла марок И-12А, И-20А, И-25А, И-30А, И-40А, И-50А по ГОСТ 20799—75 с добавлением присадок КП по ГОСТ 23639—79 (15—20 %) или АКОР-1 (15—25 %) по ГОСТ 15171—78.

Допускается применение консервационных масел другого типа, обеспечивающих защиту проволоки от коррозии».

Пункт 5.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Мотки проволоки диаметром 0,50 мм и менее должны быть обернуты слоем бумаги и упакованы в деревянные ящики типа II по ГОСТ 18617—83, типа II—I по ГОСТ 16536—84 или другой нормативно-технической документации»;

третий абзац изложить в новой редакции: «Допускается проволоку упаковывать в ящичные металлические поддоны по ОСТ 14—43—80 или другой нормативно-технической документации или деревянные двухтонные ящики по ГОСТ 18617—83, высланные изнутри упаковочной бумагой»;

четвертый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 10396—75 на ГОСТ 10396—84;

заменить слова: «с одновременным фиксированием упаковки проволокой по ГОСТ 3282—74» на «с закреплением упаковки»;

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3282—74)

восьмой абзац после слов «ткани из химических волокон по нормативно-технической документации» дополнить словами: «ткань упаковочную технического назначения по ГОСТ 5530—81»;

дополнить абзацами: «Мотки проволоки массой 500—1500 кг не упаковывают».

При транспортировании в контейнерах проволока упаковывается по требованию потребителя.

Проволока, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним, упаковывается и транспортируется по ГОСТ 15846—79».

Пункт 5.5 изложить в новой редакции: «5.5. Грузовые места формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81, ГОСТ 21650—76».

Масса грузового места (пакета) не должна превышать 1500 кг. По требованию потребителя масса грузового места не должна превышать 80 кг».

Пункт 5.6. Исключить слова: «массу проволоки на катушке».

Пункт 5.8 изложить в новой редакции:

«5.8. Проволока транспортируется транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида».

При транспортировании крытым транспортом масса грузового места не должна превышать 1250 кг. Размещение и крепление грузов в транспортных средствах, перевозимых по железной дороге, должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденными МПС СССР. Транспортирование по железной дороге — повагонными, малотоннажными или мелкими отправлениями.

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

(ИУС № 1 1989 г.)