

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

У.Е.
Группа В05

СОГЛАСОВАЮ:

Директор всесоюзного
объединения Экзмеметаллострой-
швипроект Госстроя СССР

Мельников И.П.

Мельников
"24" декабря 1973 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Главспецсталь

Кинчевского

Кинчевский
"24" декабря 1973 г.

"67" 1974 г.

Прозодка сварочная из
стали марки Св-08ХДЮ
опытная партия

Технические условия
ТУ 14-1-1148-75

Срок введения: 15.02.75.

на срок: 90 01.01.76

СОГЛАСОВАЮ:

Главный инженер
завода "Серп и Молот"

Попов Э.Ф.
25.07.74

Главный инженер
Московского опытного
сварочного завода

Соколов З.В.

Главный сварщик

ЦНИИПСК *Петров*

Петров А.М.

Зав. лаб. в ЦНИИЧМ

Колясникова Р.И.

РАЗРАБОТАН:

директор института
качественных сталей

ЦНИИП

Родионенко С.И.

1975 г.

Настоящие технические условия распространяются на холоднотянутую проволоку из стали СВ-08Х1Д0, предназначенную для автоматической и ручной сварки атмосферокоррозионстойкой стали типа 10ХНД1. Опытная партия - 50 т.

I. Сортамент

- 1.1. Проволока поставляется диаметром от 3 до 6 мм.
- 1.2. Предельные отклонения диаметров проволоки, пред назначенной для сварки и для изготовления электродов, должны соответствовать ГОСТ 2246-70.
- 1.3. Допустимаяovalность проволоки - согласно ГОСТ 2246-70.

II. Технические требования

- 2.1. Химический состав стали должен соответствовать нормам, указанным в таблице I.

Таблица I

Химический состав %						
Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Медь	Сера	Фосфор
не более 0,12-	0,30-	0,90-	0,20	не более 0,02-	не	факультативно
0,10	0,35	0,60	1,20	0,35	0,035	0,12

- Примечание: Допускаются отклонения от химического состава в соответствии с п.3.5. ГОСТ 2246-70.
- 2.2. Временное сопротивление разрыву проволоки - факультативно.
 - 2.3. Проволока поставляется без стыга в нагартованном состоянии.
 - 2.4. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой без окисли, ржавчины, масла. Следы мыльной смазки (без графита, серы и других примесей) допускаются. Допускается наличие

ТУ 14-1-148-75

изм	лист	№ док.	подп	дата
Разраб				
Проб.				
Н.контр				
Утв.				

Технические условия
Проволока из низкоуглеродистой стали
марки СВ-08Х1Д0

Лит.	Лист	Листов
	1	3

гидроокиси на поверхности.

- 2.5. Проволока поставляется свернутой в мотки. Размеры и масса мотков должны соответствовать ГОСТ 2246-70.

II. Прочие требования

- 3.1. Методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение проволоки согласно ГОСТ 2246-70.

- 3.2. Проволока поставляется по договору на опытные работы.

- 3.3. Металл выплавляется заводом "Серги и молот".

ЗАРЕГИСТРИРОВАН: 15.01.75.

1974г.

Без. Техническим отделом ЦБИЧМ

А.Каплан

Инв. № подп.	Подп. дата	Взам. инв. №	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

ТУ 14-1-1148-75

Л.Д.

2