

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

У.К.
Группа В05

СОГЛАСОВАНО:

Директор всесоюзного
объединения Электрострой-
инициатива Госстроя СССР

Мельников Н.П.

"24" декабря 1973 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
Главспецстали
Минчермета СССР

Кутателадзе С.С.

"6" января 1974 г.

Проволока сварочная из
стали марки Св-08ХНДЮ
опытная партия

Технические условия
ТУ 14-1-1148-75

Срок введения: 15.02.75.

на срок: 90.01.76.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
завода "Серп и Молот"

Попов Э.Э.

Главный инженер
Московского Опытного
Сварочного завода

Скоблев Э.Э.

Главный сварщик
ЦНИИПСК

Петров А.М.

Зав. лаб. в ЦНИИЧМ

Колясникова Р.И.

1975 г.

РАЗРАБОТАН:

директор института
Качественных сталей
ЦНИИПСК

Соловьев С.С.

Настоящие технические условия распространяются на холодно-
тянутую проволоку из стали 08Х1ДЮ, предназначенную для автоматиз-
мической и ручной сварки атмосферокоррозионностойкой стали типа
ЮХНД. Опытная партия 50 т.

I. Сортамент

- 1.1. Проволока поставляется диаметром от 3 до 6 мм.
1.2. Предельные отклонения диаметров проволоки, предназначенной
для сварки и для изготовления электродов, должны соответст-
вовать ГОСТ 2246-70.
1.3. Допустимая овальность проволоки - согласно ГОСТ 2246-70.

II. Технические требования

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

Таблица I

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

Примечание: Допускаются отклонения от химического состава в
соответствии с п.3.5. ГОСТ 2246-70.

- 2.2. Временное сопротивление разрыву проволоки - факультативн.
2.3. Проволока поставляется без отжига в нагартованном состоянии.
2.4. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой без ока-
лина, ржавчины, масла. Следы мыльной смазки (без графита,
серы и других примесей) допускаются. Допускается наличие

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб				
Проб.				
Н.контр				
УТВ.				

ТУ I4-I-1148-75

Технические условия Проволока из низко- углеродистой стали марки Св-08Х1ДЮ	Лит.	Лист	Листов
		I	3

Инв. № подл. Полн. и дата Изм. № Инв. № инв. Полн. и дата

гидроокиси на поверхности.

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

II. Прочие требования

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

3.2. Проводка поставляется по договору на опытные работы.

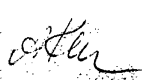
3.3. Металл выплавляется заводом "Серп и молот".

ЗАРЕГИСТРИРОВАН: 15.01.75.

1974г.

Баз.Техническим отделом ЦНТИ

А.Каплан



Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № докл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

ТУ 14-I-1148-75

Лист

2