

У.И. 669.14-418.2-128

Группа В-23

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖАЮ

Зам.нач. Главпреобразователя
Миниэлектротехпрома СССР

Заместитель начальника Главного
Технического Управления МЧМ



И.А. Теплан

1974 г.



Н.И. Шертель

09.12.1974 г.

Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным
покрытием (металлопласт)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-1114-74

(взамен ТУ 14-I-586-73)

Срок введения 01.07.75.

На срок до 1.1.80.

СОГЛАСОВАНЫ

РАЗРАБОТАНЫ

инженер объединения
«Разработатель»

Главный инженер завода
«Запорожсталь»

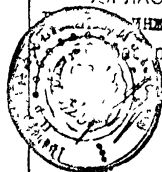
В.К. Кулиш

И.Н. Авраменко

1974 г.

Зав. лабораторией качества и
стандартизации ИИТ МЧМ

Б.А. Парамонев



Зав. лабораторией стандар-
тизации ИИТ МЧМ

Р.И. Колясников

По соглашению сторон допускается изготовление металло-пласта с двухсторонним покрытием пленкой.

2.4. Нелицевая поверхность полосы (непокрытая пленкой) не подвергается покрытию. По соглашению сторон допускается покрытие нелицевой стороны слоем клея, лакокрасочного грунта или другого материала.

2.5. Поливинилхлоридная пленка (ПВХ) по качеству соответствует ТУ 6-05-УССР-061-30-74.

2.6. На поверхности металлопласта марок МП-1 и МП-2 допускаются:

Для металлопласта марки МП-1

2.6.1. Сдвиг или отсутствие пленки по кромкам полосы до 10 мм.

2.6.2. Незначительные складки пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.3. Отдельные царапины и штрихи, не проникающие до металла (не более 3 шт на 1 кв. метр).

2.6.4. Надавы, вмятины и выпуклости на отдельных местах.

2.6.5. Слабое тиснение и разнотонность пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.6. Утолщение в местах сварки полосы и пленки.

Для металлопласта марки МП-2

2.6.7. На отдельных участках полосы допускаются рванины, разрывы, сдвиг, складки и отсутствие тиснения пленки, а также надавы, вмятины и выпуклости, утолщение в местах сварки полосы и пленки.

ТУ 14-1-1114-74

2.7. Металлопласт поставляется в рулонах без вырезки сварок, дефектных участков и участков поломок, непокрытых пленкой, которые закладываются бумажными прокладками, выступающими по торцу рулона.

Допускаются другие методы обозначения дефектных участков, обеспечивающие выявление их при переработке металлопласта.

В металлопласте марки МП-1 допускается до 25% марки МП-2.

2.8. Прочность ПВХ покрытия проверяется испытанием на гиб с перегибом при этом разрыв пленки не должен проходить ранее разрушения металла.

2.9. Эластичность ПВХ покрытия определяется путем вытяжки оферической лунки. Эластичность считается хорошей при отсутствии отслаивания пленки вплоть до разрыва металла.

2.10. Адгезия проверяется испытанием на отслаивание ПВХ покрытий путем вытяжки оферической лунки. Если при выдавливании на глубину 8 мм пленка не отслаивается - адгезия считается хорошей.

2.11. Диэлектрические свойства, проверенные на пробивное напряжение должно быть не менее 10000 вольт - факультативно, но указывается в сертификате.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

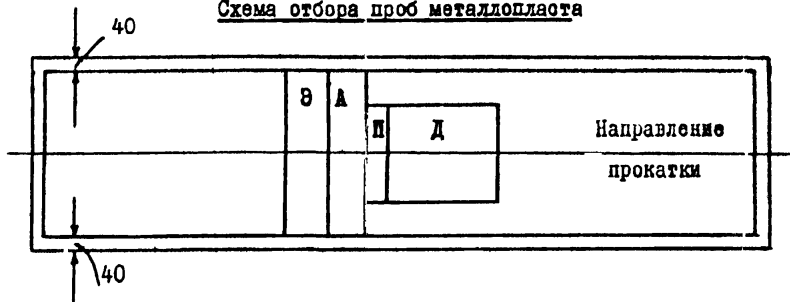
3.1. Приемка металлопласта производится партиями.

Партия должна состоять из металлопласта одинакового покрытия (цвета и тиснения пленки), одного размера, изготовленного в течение суток.

3.2. Для контрольных испытаний от каждой партии отбираются образцы от одного рулона, вырезанные по схеме, приведенной на черт. 1.

ТУ 14-1 - 1114-74

Схема отбора проб металлопласта



Черт. I

Наименование испытаний	Индекс	Размер образцов, мм	Количество проб
Эластичность	Э	90 ± 3 ширина полос	I
Адгезия	А	90 ± 3 ширина полос	I
Прочность	П	20x180±200	I
Диэлектрические свойства	Д	Квадрат или круг 200	I

3.3. Испытание производится:

- на гиб с перегибом - по ГОСТ 13813-68 на машине МП-I;

- на эластичность - по ГОСТ 10510-63 на приборе МТД-10Г.

При испытании пленка должна быть на наружной стороне металла;

- на адгезию - на приборе МТД-10Г. Для определения этого показателя на металлопласте с помощью лезвия проводится по две параллельные линии во взаимно перпендикулярном направлении на расстоянии 5 мм с подрезкой пленки до подложки. В центре пересечения линий выдавливается сферическая лунка глубиной 8 мм;

- на диэлектрические свойства - по ГОСТ 6433-65.

Испытания по пунктам 2.9.; 2.10.; 2.11.; 2.8 . производится через сутки после изготовления металлопласта.

3.4. Наружный осмотр металлопласта производится без применения увеличительных приборов.

ТУ 14-I-1114-74

Лист
5

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

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

3.5. Замер ширины и неплоскостности производится шаблонном или другим мерительным инструментом, толщина стальной основы - микрометром.

3.6. Испытание стальной основы по ГОСТ 16523-70 производится поставщиком в исходной заготовке и результаты испытаний в сертификат не предоставляются.

3.7. При получении неудовлетворительных результатов, испытания повторяют на удвоенном количестве рулонов, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Заводу-поставщику предоставляется право дополнительно проконтролировать каждый рулон партии и предъявить к приемке.

4. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

4.1. Поставка металлопласта производится в рулонах весом до 5,5 тонн.

Наружный диаметр рулона - не более 1500 мм, внутренний диаметр - 500 мм \pm 50 мм.

4.2. Рулон может состоять из отдельных кусков. Количество кусков в рулоне не более 3.

4.3. Упаковка рулонов металлопласта должна предохранять их от механических повреждений при транспортировании.

4.4. Каждый рулон снабжается упаковочным ярлыком или биркой с обозначением завода-поставщика, номера партии, марки металлопласта, размера стальной основы, толщины, тиснения и цвета ПВХ пленки, номера настоящих технических условий, веса нетто рулона, номера контролера ОТК и сортировщика.

4.5. Партия металлопласта сопровождается сертификатом, в котором должно быть указано: наименование завода-изготовителя, размер стальной основы, марка металлопласта, номер партии, номер тиснения и цвет ПВХ пленки, количество рулонов и их вес, номер технических условий.

5. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

5.1. Металлопласт должен храниться в закрытом складском помещении при температуре от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+35^{\circ}\text{C}$, исключая прямое попадание солнечных лучей.

5.2. Переработка металлопласта должна осуществляться при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$.

6. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ

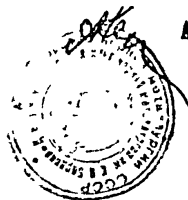
6.1. Цены на продукцию утверждаются Госкомитетом цен Совета Министров СССР и публикуются в прейскурантах и приложениях к ним.

Зарегистрированы: 17.12.74.

Зав. техническим отделом

ЦНИИЧМ

А.С.Каплан



МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР
ОКП 14 7800

УДК 669.14-41
Группа В 23



СОСЗДАНО:

Совместно с
С. С. В.

А. Топчан

"20" 09 1979 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель начальника
Управления

Е.Е. Кузнецов

1979 г.



СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ С ПОЛИМЕРНЫМ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПОКРЫТИЕМ (МЕТАЛЛОПЛАСТ)

ОМНЕТ (СТАНДАРТОВ)

Министр СССР

Технические условия

ТУ 14-I-III4-74

Исходно и исполнено в металле

Изменение № I

10.19

16.22.24

Срок введения: 01.01.80.

1. Срок действия ограничен до 01.01.85 г.
2. Пункт 1.2. Заменена ссылка ГОСТ 8596-60 на ГОСТ 19904-74
3. Раздел I. Дополнен примерами условных обозначений:
"Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металлопласт) толщиной стальной основы 1,0 мм, точность Б, шириной 1000 мм
Б I, 0x1000-МП-I-ТУ 14-I-III4-74"
4. Пункт 2.1. Заменена ссылка 1050-60 на ГОСТ 1050-74.
5. Пункт 2.5. Заменена ссылка ТУ 6-05-УССР-061-30-74 на ТУ 6-05-1757-76.
6. Пункт 3.3. Заменена ссылка ГОСТ 10510-63 на ГОСТ 10510-74 и ГОСТ 6433-65 на ГОСТ 6433-71.

СОБЛАСОВАНО:



Зав. Запорожского
Синтезного объединения
И.И. Сидорский

М.А. Сидорский

1979 г.

РАЗРАБОТАНО:



Главный инженер завода
"Запорожсталь"

И.Н. Авраменко

1979

Зав. лабораторией ГОСТ и
покрытий ЦНИИЧМ

В.А. Парамонов

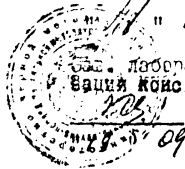
1979 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ 09.10.79.

Зав. отделом стандартов
черной металлургии



И.И. Сидорский



Зав. лабораторией стандартизации
конструкционных сталей

Р.И. Коласникова

1979 г.

Изменения 2 к ТУ I4-I-III4-74

8. Пункт 2.4. Изложить в редакции : "Металлопласт изготавливается МП-I - с защитным покрытием обратной стороны (лаком, грунтом, эмалью);

МП-2 - без защитного покрытия обратной стороны;

Защита обратной стороны оговаривается потребителем в заказе. Если защита обратной стороны не оговорена потребителем, то она выбирается предприятием-изготовителем".

9. Пункт 2.5. Заменить ссылку ТУ 6-05-УССР-061-30-74 на ТУ 6-19 I42-79.

10. Пункт 3.3. Заменить ссылки ГОСТ I05I0-63 на ГОСТ I05I0-74 и ГОСТ 6433-65 на ГОСТ 6433-87.

II. Раздел 4. Наименование изложить в редакции: "Маркировка, упаковка, транспортирование и оформление документации".

12. Пункт 4.4. Изложить в редакции:

4.4. Каждый рулон металлопласта снабжается ярлыком, на который наносится :

товарный знак изготовителя ;

номер партии;

размер стальной основы;

масса нетто рулона,

в том числе МП-2

- " - без пленки;

номер рулона;

цвет и тиснение пленки;

сортировщик ".

13. Раздел 4. Дополнить пунктом 4.6. в редакции:

4.6. Металлопродукция транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения.

в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения. При перевозке железной дорогой металлопродукция транспортируется в открытых вагонах" (ГОСТ 7566-81)

14. Пункт 1.4. Изложить в редакции: "Отклонение от плоскостности по ГОСТ 19904-74.

15. Технические условия дополнить примечанием в редакции:

"Примечание. Оптовые цены утверждаются Госкомитетом СССР по ценам и публикуются в дополнительном прейскуранте".

16. Пункт 2.2. дополнить: "Плоскостность высокая и ~~очень~~ высокая по ГОСТ 19904-74".

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Запорожского
Промышленного объединения
"Проммашсталь"

М.А.Сидорский
1984 г.

Главный инженер металлурги-
ческого комбината
"Запорожсталь"

А.В.Гребенников
1984 г.

Зав. лабораторией стандарти-
зации ЦНИИЧМ

В.Д.Хромов
1984 г.

Зав. лабораторией жесткости и
покрытий ЦНИИЧМ

В.Б.Парамонов
1984 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ : 17.01.85.

Зав. сектором стандартизации ЦНИИЧМ

В.Т.Абабков
1984 г.

Посл
23.11.84
Вешинко 28.11.84.

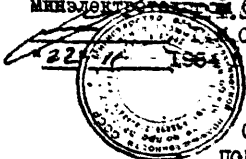
МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.14-41

Группа В-23

СОГЛАСОВАНО :

Заместитель начальника ВПО
Совзлектропрообразователь
Минэлектротехники СССР
Синицын



УТВЕРЖАЮ :

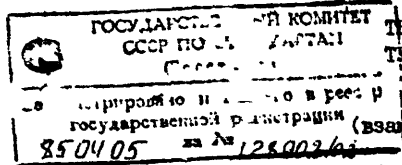
Заместитель начальника
Технического управления
Минэлектротехники СССР

Д.Е. Кузнецов

1984 г.



СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ С
ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ (МЕТАЛЛОПЛАСТ)



ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14- I- III4- 74

Изменение 2
(взамен изменения I)

Срок введения : 17.07.85.

1. Срок действия продлен до 01.01.90 г.

2. Вводную часть дополнить предложением в редакции :

"Установленные настоящими техническими условиями показатели техни-
ческого уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества".

3. Пункт 1.1. Дополнить абзацем в редакции : "Металлопласт
соответствует : марки МП-I - высшей категории качества
марки МП-2 - первой категории качества".

4. Пункт 1.2. Заменить ссылку ГОСТ 8596-57 на ГОСТ 19904-74.

5. Преамбулу дополнить примерами условного обозначения :
"Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металло-
пласт) толщиной стальной основы I мм, точность прокатки Б, шири-
ной 1000 мм Б I, 0x1000-МП-I- ТУ 14-I-III4-74".

6. Пункт 2.1. Заменить ссылку ГОСТ 1050-60 на ГОСТ 1050-74.

7. Пункт 2.3. Исключить последний абзац : "По соглашению сторон
допускается изготовление металлопласта с двухсторонним покрытием
пленкой".

18/12

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

Согласовано:

Заместитель начальника ВПО
С. С. ~~Сидорский~~ ~~преподаватель~~
Ин-та электротехники СССР

Г. М. Синицын

01.08 1985 г.

УДК 669.14.41
Группа В-23

Утверждаю:

Заместитель начальника
Технического управления
Минчермета СССР

Д. Е. Кузнецов

18.08 1985 г.

*Рисунки
260-46*

Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металлопласт)

ТУ 14-1-1114-74

Изменение № 3.

Срок введения:

1. Вводную часть изложить в редакции: "Настоящие технические условия распространяются на стальную холоднокатаную полосу в рулонах с полимерным покрытием, предназначенную для изготовления корпусов приборов, элементов строительных конструкций и других целей."

2. Пункт 1.1. Изложить в редакции: "Полоса с пленочным полимерным покрытием выпускается двух марок: МП-1 и МП-2."

3. Пункт 2.4. Изложить в редакции: "Металлопласт изготавливается:
- с защитным покрытием обратной стороны (лаком, грунтом, эмалью);
- без защитного покрытия обратной стороны. Защита обратной стороны оговаривается потребителем в заказе. Если защита обратной стороны не оговорена потребителем, она выбирается предприятием-изготовителем."

Разработано:

Главный инженер Запорожского
Производственного объединения
"Запорожсталь"

М. А. Сидорский

1985 г.

Главный инженер металлургического
комбината "Запорожсталь"

А. В. Гребенюков

1985 г.

Зав. лабораторией стандартизации

В. А. Хромов

12.08 1985 г.

Зав. лабораторией кисти и
покрытия ИИИТ ЦНИИИМ

В. А. Парамонов

14.08 1985 г.

Зарегистрировано ЦНИИМ: 18.09.85

Зав. отделом стандартизации черной металлургии

В. Г. Абрамов

1985 г.

ИНФОРМАЦИОННО-СТАНДАРТИЗМ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Виза

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

ОКП 14 1200

Группа В-23

УТВЕРЖДАЮ:



Начальник
Технического управления
Министерства СССР

Ю.Е.Кузнецов

1987г.

СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ С
ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ (МЕТАЛЛОПЛАСТ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-III4-74

Изменение № 4

Держатель подлинника - Меткомбинат "Запорожсталь"

Срок введения: 14.02.88

1. Вводную часть дополнить словами:

"Показатели технического уровня, установленные настоящими техническими условиями, соответствуют высшей категории качества".

2. Пункт 1.1. Изложить в редакции:

"Полоса с пленочным полимерным покрытием выпускается марки МП-1".

3. Пункт 2.6. Изложить в редакции: "На поверхности металлопласта допускаются:

2.6.1. Сдвиг пленки по кромкам полосы до 10 мм.

2.6.2. Незначительные складки пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.3. Отдельные царапины и штрихи, не проникающие до металла (не более 3 шт. на пог.метр).

2.6.4. Надавы, вмятины и выпуклости на отдельных местах.

1807 88

Утверждено в Министерстве по с.т.
Украинское Республиканское управление по с.т.
Запорожский центр стандартизации и метрологии

Зарегистрировано 22 января 1988 г. №
книге учета за № 128402/04

1/10

2.

2.6.5. Слабое тиснение и разнотонность пленки на отдельных участках поверхности.

2.6.7. Утолщение в местах сварки полосы и пленки.

4. Пункт 2.7. Изложить в редакции:

"Металлопласт поставляется в рулонах. Отдельные дефектные участки (дрвинины, разрывы, складки, отсутствие тиснения и участки непокрытые пленкой) отмечаются бумажными закладками, выступающими по торцу рулонов. Допускаются другие методы обозначения таких участков.

Количество таких участков не должно превышать 15% от массы, поставленной партией.

5. Пункт 3.3. Заменены ссылки "ГОСТ 10510-63" на "ГОСТ 10510-80", "ГОСТ 6433-65" на "ГОСТ 6433.3-71".

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
Запорожского производственного
объединения "Преобразователь"
Линэлектрохимпрома СССР
А.А.Сидорский
" " " 1987 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер
Запорожского металлургического
комбината "Запорожсталь"
А.В.Парамонов
" " " 1987 г.

Зам. начальника цеха и
руководитель ИЛХУ ЦНИИЧМ
В.А.Парамонов
" " " 1987 г.

Экспертиза проведена
Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 14.12.84
отделом стандартизации ЦНИИЧМ
В.У.Абасков
" " " 1987 г.

Подпись 30.09.84