

3.1к 669.14-418.9-120

Группа В - 23

УТВЕРЖДАЮ

ОГЛАСОВАНО
Зам. нач. Главпреобразователя
Минэлэлектротехпрома ССРР

И.А. Тельман
1974 г.



Н.И. Шерсталь
09.12.1974 г.

Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным
покрытием (металлопласт)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

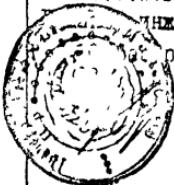
ТУ 14-1-1114-74

(взамен ТУ 14-1-586-73)

Срок введения 01.07.75.

ОГЛАСОВАНЫ

Инженер объединения
"Горизонт"
А.К.Кулиш



На срок до 1.1.

РАЗРАБОТАНЫ

Инженер завода
"Запорожсталь"
И.Н. Авраменко
1974 г.
Зав. лабораторией хроми и
окраиний ИНТИ ЦМКИ
Б.А. Парамонов

Зав. лабораторией стандар-
тизации ЦМКИ

Р.И. Колясникова
1974

1974 г.
зар.

Настоящие технические условия распространяются на стальную холоднокатаную полосу в рулонах с полимерным покрытием, предназначенную для изготовления корпусов приборов, элементов строительных конструкций и других целей.

1. СОПТАМЕНТ

1.1. Полоса с пленочным полимерным покрытием выпускается двух марок: МП-1 и МП-2.

1.2. Толщина стальной основы 0,5; 0,6; 0,7; 0,8; 0,9; и 1,0 мм; предельные отклонения в соответствии с ГОСТ 8596-57 точность А и Б.

Толщина поливинилхлоридного покрытия 0,3 мм \pm 0,03 мм.

1.3. Металлопласт поставляется в рулонах шириной полос 1000 мм. Предельные отклонения по ширине \pm 5 мм.

1.4. Отклонение поверхности полос от плоскости не должно превышать 10 мм на 1 м длины.

1.5. Ребровая кривизна полосы не должна превышать 10 мм на длине 3 метра.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Металлопласт изготавливается из низкоуглеродистой стали марки 08 пс с химическим составом по ГОСТ 1050-60 или ГОСТ 9045-70.

2.2. Стальная основа должна удовлетворять требованиям ГОСТ 16523-70, второй группы поверхности, четвертой категории.

2.3. Металлопласт изготавливается с односторонним покрытием поливинилхлоридной пленкой различного цвета и тиснения.

Цвет и тиснение согласовываются между поставщиком и потребителем.

ТУ 14-1-1114-74

Номер	Ф.И.О.м.	Писец	Дата	Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металлопласт)	Литера	Лист	Серия
Разраб							
Провер							
Н.контр и тверд							

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 лицевой 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 100 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 разрывы, разрывы, сдвиг, складки и отсутствие тиснения пленки, а также надавы, вмятины и выпуклости, утолщение в местах сварки полосы и пленки.

ТУ 14-1-114-74

2.7. Металлопласт поставляется в рулонах без вырезки сварок, дефектных участков и участков полосы, 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 сферической лунки. Эластичность считается хорошей при отсутствии отслаивания пленки вплоть до разрыва металла.

2.10. Адгезия проверяется испытанием на отслаивание ПВХ покрытия путем вытяжки сферической 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.

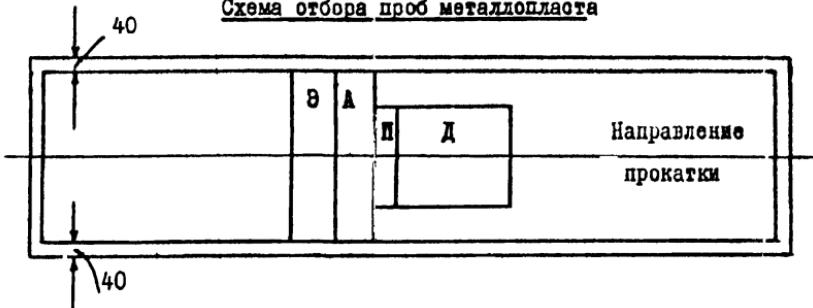
Партия должна состоять из металлопласта одинакового покрытия (цвета и тиснения пленки), одного размера, изготовленного в течение суток.

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

Номер листа	Номер документа	Номер документа	Подпись	Согласие
1	2	3	4	5

ТУ 14-1 - 1114-74

Схема отбора проб металлопласта



Черт. I

Наименование испытаний	Индекс	Размер образцов, мм	Количество проб
Эластичность	Э	90 \pm 3 ширина полосы	I
Адгезия	А	90 \pm 3 ширина полосы	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 МГ-1;
- на эластичность - по ГОСТ 10510-63 на приборе МТЛ-ЮГ.

При испытании пленка должна быть на наружной стороне металла;

- на адгезию - на приборе МТЛ-ЮГ. Для определения этого показателя на металлоplасте 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 14-1-1114-74

3.5. Замер ширины и неплоскости производится шаблоном 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 проставляются.

3.7. При получении неудовлетворительных результатов, испытание повторяют на удвоенном количестве рулонах, 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 рулона 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 рулона и их вес, номер технических условий.

№ПС-21, ГОСТ и Волгоград №6523-70

ТУ 14-1-1114-74

15

5. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

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

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

6. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ

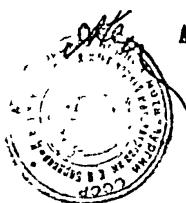
6.1. Цены на продукцию утверждаются Госкомитетом цен Совета Министров СССР и публикуются в прейскурантах и приложениях к ним.

Зарегистрированы: 17.12.74.

Зав.техническим отделом

ДИИЧИ

А.С.Каплан



16.55	1	41	7.3	1	UNIVERSITY RESEARCH INSTITUTE
-------	---	----	-----	---	-------------------------------

TY 14-T-3184-74

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ УССР

ОКП 14 7800

УДК 669.14-41

Группа В 23

СОСТАВЛЕНО:

Совсеслентропредо-
бюдни "Минолектротех-
С С Р

А. Толман

"20" 09

1979 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель начальника
Управления
Министерства
ССР

Е.Е. Кузнецов
1979 г.

СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАННАЯ С ПОЛИМЕРНЫМ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПОКРЫТИЕМ (МЕТАЛЛОПЛАСТ)

ОММК (СТАНДАРТЫ)

Министерства ССР

Технические условия
ТУ 14-1-III4-74

Издано и введено в действие

Изменение № 1

10.19

162229

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 1,0x1000-МП-1-ТУ 14-1-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 6433.3-71.

СОСТАВЛЕНО:

Главный инженер Запорожского
Металлургического объединения
"Запорожсталь"
И.А. Сидорский

1979 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер завода
"Запорожсталь"

И.Н. Авраменко
1979

Зарегистрировано ЦНИИЧИ 09.10.79.

Зав. отделом стандартов
чёрной металлургии

И.А. Сидорский

Зав. лаборатории ясты и
покрытий ЦНИИЧИМ

В.А. Парамонов
1979 г.

Зав. лабораторией стандарти-
зации Конструкторских сталей

Р.И. Колясникова
1979 г.

Изменение 2 к ТУ 14-1-III4-74

8. Пункт 2.4. Изложить в редакции: "Металлопласт изготавливается МП-1 - 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 6-19 142-79.

10. Пункт 3.3. Заменить ссылки ГОСТ 10510-63 на ГОСТ 10510-74 и ГОСТ 6433-65 на ГОСТ 6433-~~5571~~.

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

вносятся : 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.

Изменение 2 к ТУ I4-I-III4-74

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 I.4. Изложить в редакции: "Отклонение от плоскости 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: "Плоскость высокая и более высокая по ГОСТ 19904-74." 17. Раздел 6. Исключить.

СОГЛАСОВАНО:

Исполнитель: Инженер Запорожского
 производственного объединения
 "Преобразователь"

М.А.Сидорский
 1984 г.

Генеральный инженер стандартно-
 метрологической лаборатории
 ЦНИИЧМ
 В.Д.Хромов
 1984 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 17.01.85.

Согласовано стандартизацией ЦНИИЧМ

В.Т.Абаков
 1984 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер металлургич-
 ского комбината
 "Запорожсталь"

А.В.Гребенников
 1984 г.

Бюро лабораторной лести и
 покрытий ЦНИИЧМ

В.М.Парамонов
 1984 г.

16.01.85
 17.01.85
 ЦНИИЧМ 29.11.84.

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.14-41

Группа В-23

СОГЛАСОВАНО :

Заместитель начальника БИО
Совсэлектропрообразователь
Минэлектротехники СССР
г. Синицы

22.07.1984



УТВЕРДИЛ :

Заместитель начальника
технического управления
Министерства СССР

Ю.Е.Кузнецов
11.07.1984 г.



СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ С
ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ (МАСТАЛПЛАСТ)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТANDARDАЦИИ
ГОССТАНДАРТССР

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14- I- III4- 74

Государственная регистрация
за № 126002/63

25.04.05

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 технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества".

3. Пункт I.1. Дополнить абзацем в редакции : "Металлопласт соответствует : марки МП-1 - высшей категории качества марки МП-2 - первой категории качества".

4. Пункт I.2. Заменить ссылку ГОСТ 8596-57 на ГОСТ 19904-74.

5. Права будут дополнить примерами условного обозначения :

"Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным покрытием (металлопласт) толщиной стальной основы I мм, точностью прокатки B, шириной 1000 мм B 1,0x1000-МП-1- 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 kleenкой".

95/42

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

ДК 669.14.41

Группа В-23



Согласовано:

Заместитель начальника ВПО
 "Совета по вопросам разработки
 Министерства тяжелой промышленности СССР"

Г.М. Синицын

"С 1 - 08" 1985 г.

Утверждаю:

Заместитель начальника
 Технического управления
 Министерства СССР

Д.Е. Кузнецов

"14 - 08" 1985 г.

Решено
26.07.85

Сталь рулонная холоднокатаная с полимерным
 покрытием (металло пласт)

ГУ 14-1-III4-74

Изменение № 3.

Срок введения:

1. Всю лицу 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 I.1. Изложить в редакции: "Полоса с пленочным полимерным покрытием выпускается двух марок: МП-1 и МП-2."

3. Пункт 2.4. Изложить в редакции: "Металло пласт 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
 государственного объединенного
 предприятия

М.А. Сидорский

"14 - 08" 1985 г.

Генеральный инженер металлургического
 комбината "Запорожсталь"

А.В. Гребенюков

"14 - 08" 1985 г.

Зав. лабораторией стандартизации

Согласовано
 В.Д. Хромов
 "14 - 08" 1985 г.

Зав. лабораторией хроматации и
 покрытий ИИМТ ЦНИИЧИ

В.А. Парамонов

"14 - 08" 1985 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧИ 18.09.85

Зав. отделом стандартизации Черной металлургии

Б.Г. Абакумов
 "14 - 08" 1985 г.
 ЦНИИЧИ
 ИНФОРМАЦИОННО-СТАНДАРТИЗАЦИОННЫЙ ЦЕНТР

Григорий Геннадьевич Сулим

Григорий Геннадьевич Сулим

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

04/11 1200

Группа В-23

УТВЕРЖДАЮ:



Д.Е.Кузнецов
09
1987/г.

СТАЛЬ РУЛОНАЯ 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 металло-
пласта 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.

Украинское Ресурсное управление Гос
Запорожский Центр стандартизации
и метрологии

Зарегистрировано 21 января 1988 г. №
книги учета за № 138903/04

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 (рванины, разрывы, складки, отсутствие тиснения и участки непокрытые пленкой) отмечается бумажными закладками, выступающими по торцу рулонов. Допускаются другие методы обозначения таких участков.

Количество таких участков не должно превышать 15% от массы, поставляемой партии.

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"
Министерства СССР
М.А. Сидорский
1987 г.

РАЗРАБОТАНО:

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

Зарегистрировано Укргортехинспекцией
и
рекомендовано ЦНИИЧМ
В.А. Парамонов
1987 г.

Экспертиза проведена
Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 14.12.84
отделом стандартизации ЦНИИЧМ

Б.Т. Абасков
1987 г.

Подпись: 30.09.84