

СОГЛАСОВАНО:

Директор всесоюзного
объединения Электрострой-
Шипроэкт Госстроя СССР

Мельников И.П.

Мельников
"24" декабря 1975 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
Главспецсталь
Умичермета ССТ

Васильев
Васильев В.С.

"6" января 1976 г.

Прозлока 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
25/12/75
Попов Э.Э.

Главный инженер
Московского Опытного
Сварочного завода

Сажалов
Сажалов Э.Э.

Главный сварщик
ЦНИИПСК

Петров
Петров А.М.

Зав. лаб. в ЦНИИЧМ

Колясникова
Колясникова Р.И.

РАЗРАБОТАН:

директор института
Качественных сталей
ЦНИИПСК

Блаженко
Блаженко В.

1975 г.

Получено в ЦНИИПСК 25.12.75

Настоящие технические условия распространяются на холодно-
 тянутую проволоку из стали 08Х1ДЮ, предназначенную для автомат-
 ческой 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-
 заным в таблице I.

Таблица I

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

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

- 2.2. Временное сопротивление газычу 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

ТУ I4-I-1148-75

Изм. лист	№ док.	подп.	дата	Технические условия Проволока из низко углеродистой стали марки Св-08Х1ДЮ	Лит.	Лист	Листов
Разраб						1	3
Проб.							
Н.контр							
Утв.							

Инв. №подл. Подл. и дата
 Инв. №инв. Инв. и дата
 Инв. №зв. Зв. и дата
 Инв. №опд. Опд. и дата
 Инв. №подп. Подп. и дата

гидроокиса на поверхности.

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

Д. Прочие требования

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

3.2. Проволока поставляется по договору на опытные работы.

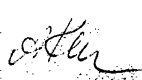
3.3. Металл выплавляется заводом "Серп и молот".

ЗАРЕГИСТРИРОВАН: 15.01.75.

1974г.

Баз.Техническим отделом ЦНТИМ

А.Каплан



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

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

ТУ 14-I-1148-75

Лист
2