

Лист - 3
14-00
ОКП 122600

Министерство чёрной металлургии СССР

УДК 669.245'26-426

Группа В73

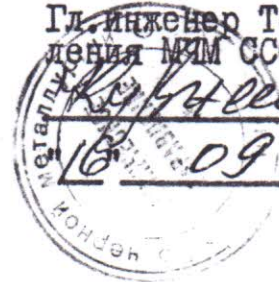
Извещение № 1208
от "Измен. № 14 1978г

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ

Начальник
Совэлектротерм МЭП
г. Клещев В.В.
1981 г

Гл. инженер Технического управления МЭМ СССР
Ю.Е. Кузнецов
16.09 1981 г.



ПРОВОЛОКА ИЗ СПЛАВА МАРКИ Х20Н80

Извещение № 1 УТВ. 1409
от "Измен. № 14 1981г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3224-81
(впервые)

Срок введения: 01.01.1982.

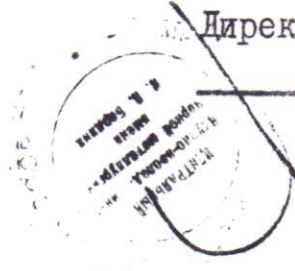
На срок до 01.01.1987.

СОГЛАСОВАНО:

РАЗРАБОТАНЫ

Зав. лабораторией стандартизации спец. сталей ЦНИИЧМ
Т.В. Абабков

Директор ИПС ЦНИИЧМ
Б.В. Молотилов



30/11/81.



Регистровано и внесено в реестр
1981 г. государственной регистрации
21.11.81 за № 2238312

инв. № подл.	подп. и дата
взам. инв. №	подп. и дата
инв. № дубл.	подп. и дата

16.05.81

Настоящие технические условия распространяются на холодно-тянутую проволоку из сплава марки Х20Н80, предназначенную для элементов сопротивления.

I. СОРТАМЕНТ

1.1. Проволоку из сплава марки Х20Н80 изготавливают диаметром 0,4-3,0 мм. Диаметры проволоки должны соответствовать II и IV группам размеров по ГОСТ 2771-57 с предельными отклонениями групп точности IT3a или класса 3a.

Масса одного отрезка проволоки должна соответствовать ГОСТ 12766.1-77.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав сплава Х20Н80 должен соответствовать ГОСТ 10994-74.

2.2. Проволоку изготавливают в мягком термически обработанном состоянии.

2.3. Удельное электрическое сопротивление проволоки в мягком состоянии должно быть 1,04-1,15 Ом мм²/м.

2.4. Разница между максимальными и минимальными значениями электрического сопротивления в пределах одного мотка не должна превышать 4%.

2.5. Электрическое сопротивление 1 м проволоки определяет и заносят в сертификат о качестве.

2.6. Поверхность проволоки должна быть гладкой, ровной, без надрывов, задиров, трещин, окалины и закатов. Допускаются царапины, вмятины и риски глубиной, не превышающие половины суммы предельных отклонений по диаметру.

Проволоку изготавливают с окисленной поверхностью темного цвета, покрытой окислами после отжига, или со светлой поверхностью.

При отсутствии указаний в заказе цвет поверхности проволоки устанавливается заводом-изготовителем.

2.7. Проволока при навивании пяти витков на стержень соответствующего диаметра не должна ломаться и расслаиваться.

ТУ 14-1-3224-81

изм.	лист	№ док.	подп.	дата
	Разраб:			
	пров.			
	№ контр.			
	Утв.			

Проволока из сплава
марки Х20Н80

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Б	2	8

**3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ,
УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ
И ХРАНЕНИЕ**

3.1. Правила приемки, методы испытаний, упаковка, маркировка и хранение по ГОСТ 12766.1-77.

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

Примечание: Оптовые цены согласно приложения 2.



Зарегистрировано в ЦНИИЧМ:
"23 09. 1981г.

Зав. отделом стандартизации
черной металлургии

В.Т. Абабков

инв. № подл.	подп. и дата
взам. инв. №	инв. № дубл.
подп. и дата	подп. и дата

изм.	лист.	№ док.	подп.	дата

ТУ 14-1-3224-81

