

Лист 3  
14-00  
ОКП 122600

Министерство чёрной металлургии СССР

УДК 669.245'26-426

Группа В73

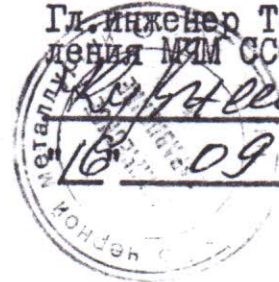
Извещение № 1208  
от "Измен. № 14 1978г

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.

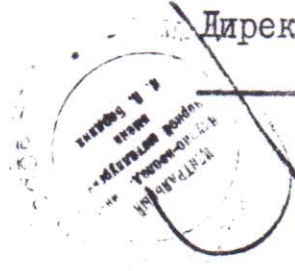
На срок до 01.01.1987.

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. №	инв. № дубл.
подп. и дата	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 мм<sup>2</sup>/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, задигов, 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

Лист

3

Министерство черной металлургии СССР

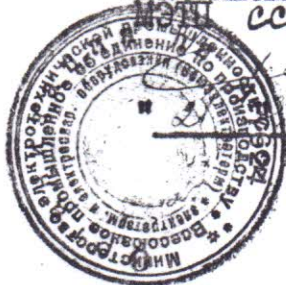
ОКП 122600

УДК

Группа В 73

СОГЛАСОВАНО:

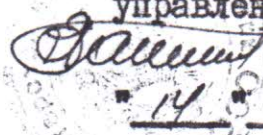
Начальник ВПО "Союзэлектротерм"  
СССР



Ю.М. Богомолов  
07 1983 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. начальника Технического  
управления МЧМ СССР



Ю.Е. Кузнецов  
14 1983 г.

ПРОВОЛОКА ИЗ СПЛАВА МАРКИ Х2ОН80

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3224-81

Изменение № 1

Срок введения: 24.12.83.

Пункт 1.1 принять в новой редакции:

"1.1. Проволоку из сплава марки Х2ОН80 изготовляют диамет-  
ром 0,4-3,0 мм. Диаметры проволоки должны соответствовать  
ГОСТ 2771-81 для ряда диаметров R 40 . Предельные отклонения  
для диаметров:

0,4-0,6 мм -  $j_s 9$  или  $h 9$ ;

Свыше 0,6-3,0 мм -  $j_s 10$  или  $h 10$ ."

Масса одного отрезка проволоки должна соответствовать ГОСТ 12766.1-7

Согласовано:

Разработаны:

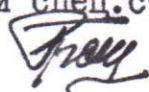
Зам. директора ВНИИЭТО  
по научной работе

В.И. Филиппов

1983 г.

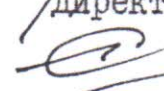


Зав. лабораторией стандартиза-  
ции спец. сталей ЦНИИЧМ



В.Т. Абабков

Директор ИПС ЦНИИЧМ



Б.В. Молотилов

Зарегистрировано в ЦНИИЧМ: 24.11.83.

Зав. отделом стандартизации  
черной металлургии

В.Т. Абабков



добавить  
20.07.83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СТАНДАРТАМ  
в реестр  
84.01.25 № 223831/01