

Министерство

металлургии СССР

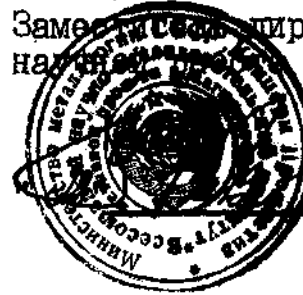
ОКП 12 7700

621.778.8

Группа В 76

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по  
научно-исследовательской работе ВНИИМетиз



К.Н.Белалов

1990г.

СЕТКА ТКАНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ  
ДЛЯ ТРАФАРЕТОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-4-1050-90

(взамен ТУ 14-4-1050-80)

Держатель подлинника — Солнечногорский завод  
металлических сеток им.Лепсе

Срок действия с 01.03.91г  
до — без ограничения



СОГЛАСОВАНЫ

Заместитель генерального  
директора ПО "Изотоп"

В.Н.Золотарев

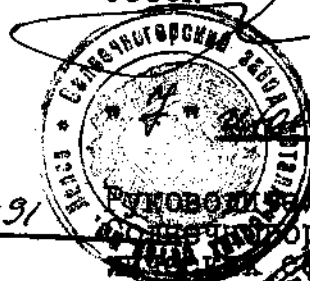
1989г.

РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Солнечногорского  
завода металлических сеток

Ю.Ф.Луков

1989г.



№ 3096298 от 01.03.91

Замовитель Госприемки на  
Солнечногорском заводе метал-

Зарегистрирована  
МЦОМ Госстандарта  
005/024002 от 23.01.1991 г.



Н.А.Егоров

1990

Настоящие технические условия распространяются на сетку тканую полотняного переплетения, предназначенную для изготовления трафаретов для нанесения металлоизоляционных и диэлектрических паст в электронной промышленности.

Пример условного обозначения:

Сетка тканая полотняного переплетения с номинальным размером стороны ячейки в свету 0,071 мм из проволоки диаметром 0,030 мм:

Сетка 0071 - 0,030 ТУ I4-4-I050-90

### I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Сетку должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

#### I.1. Основные параметры и размеры

I.1.1. Номинальный размер стороны ячейки в свету, диаметр проволоки, предельные отклонения размеров ячейки, количество проволок на дециметр должны соответствовать указанным в таблице:

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Диаметр проволоки, мм	Максимальное отклонение размера стороны ячейки от номинального, мм	Допускаемое число ячеек с максимальным размером, %	Количество проволок на 1 дм	
					номинал	допуск
0071	0,071	0,030	+0,040	10	984	+32

I.1.2. Сетки должны изготавливаться шириной 1000 мм. Допуск на ширину ±1,0%.

I.1.3. Сетки должны поставляться в рулонах, свернутых на деревянную скалку или полиэтиленовую шпулю. В рулоне может быть несколько отрезков длиной не менее 1000 мм каждый.

## 1.2. Характеристики

1.2.1. Сетки должны изготавливать из высоколегированной проволоки из стали марки 03X18H9T-ВМ по ТУ 14-1-1702-76.

1.2.2. Переплетение в сетке должно быть правильным. Пропуска проволок не должно быть.

1.2.3. Сетки не должны иметь механических повреждений, перегибов, разорванных и сшитых мест, групповых обрывов, включений посторонних предметов, грязевых и коррозионных пятен.

1.2.4. Допускается сращивание концов проволок основы надставкой. Количество галочек, петель, скруток должно быть не более 20 на 1 м<sup>2</sup>.

Допускается один групповой обрыв длиной не более 10 мм на 1 м<sup>2</sup> сетки.

## 1.3. Упаковка, маркировка

1.3.1. Каждый рулон сетки должен быть обернут двумя слоями бумаги двухслойной упаковочной по ГОСТ 8828-89, ГОСТ 9569-79 или бумагой по другой нормативно-технической документации, равноценной по защитным свойствам, или в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354-82, ГОСТ 16272-79, или пленку по другой нормативно-технической документации.

1.3.2. Рулон сетки, обернутый бумагой или пленкой, перевязывается шпагатом по краям; верхний срез бумаги или пленки приклеивается к нижнему слою клейкой лентой.

1.3.3. Обернутые бумагой или пленкой рулоны должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 18617-83 или ящики по другой нормативно-технической или конструкторской документации.

Внутри ящика рулон закрепляется ложементами.

1.3.4. При упаковке в рулон вкладывается упаковочный талон, в котором указывается:

условное обозначение сетки;

общее количество и количество годной сетки в метрах квадратных;

дата приемки и клеймо технического контроля.

1.3.5. К упакованному рулону, а затем к торцу ящика должен быть прочно прикреплен ярлык, на котором указываются:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение сетки;

наименование материала проволоки;

ширина сетки в миллиметрах;

длина сетки в метрах;

общее количество и количество годной сетки в метрах квадратных;

масса рулона нетто в килограммах (справочная);

дата приемки и клеймо технического контроля.

1.3.6. Транспортная маркировка должна соответствовать ГОСТ 14192-77 с нанесением манипуляционного знака "На торец не ставить".

1.3.7. Упаковка сетки, транспортируемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должна соответствовать ГОСТ 15846-79.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия сетки требованиям настоящих технических условий проводят приемо-сдаточные испытания.

2.2. Сетки предъявляются к приемке партиями. Партия должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение сетки;

наименование материала проволоки;

ширину сетки в миллиметрах;

длину сетки в метрах;

общее количество и количество годной сетки в метрах квадратных;

количество рулонов в партии.

2.3. Проверке на качество переплетения, количество сращенных концов проволок, петель, скруток и галочек, длину и ширину сетки подвергают каждый рулон.

Проверке подвергается каждый отрезок сетки, входящий в рулон.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей, указанных в п.1.2.3 и п.1.2.4, соответствующие участки сетки очерчиваются цветным карандашом, из полотна не вырезаются, а исключаются из метража годной сетки.

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Качество переплетения, наличие ткацких дефектов проверяется визуально при перемотке рулона сетки на контрольном столе с нижним подсвечиванием.

3.2. Размеры стороны ячеек в свету с максимальным отклонением от номинального должны быть проверены в местах, где наблюдается наибольшее различие в размере ячеек, но не менее, чем в трех местах и не ближе 20 мм от края полотна сетки.

Размер стороны ячеек в свету измеряют отдельно по основе и по утку микроскопом при увеличении  $50-120^{\times}$  с ценой деления шкалы 0,001 мм.

3.3. Число ячеек с максимальными отклонениями от номинального размера определяют на 1 дм<sup>2</sup> сетки. Подсчет количества ячеек производится при помощи микроскопа при увеличении  $50^{\times}$ .

3.4. Подсчет количества проволок на 1 дм производится на участке длиной 10 мм микроскопом при увеличении  $50^{\times}$ .

3.5. Диаметр проволоки измеряют микрометром с ценой деления 0,001 мм перед заправкой на металлоткацкий станок.

3.6. Ширину сетки измеряют измерительной линейкой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427-75.

3.7. Длину куска сетки, площадь дефектных участков измеряют измерительной линейкой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427-75.

3.8. Правильность упаковки и маркировки проверяют внешним осмотром.

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение сетки производится в соответствии с ГОСТ 6613-86.

Примечание: Оптовая цена утверждается Госкомцен и публикуется в прейскуранте № 01-19 и дополнениях к нему.

Экспертиза проведена:

"18" декабря 1990 г.

Зав. отделом стандартизации  
ВНИИметиза

\_\_\_\_\_  
Н.А. Галкина

Приложение I  
СправочноеТеоретическая масса сетки, площадью 1 м<sup>2</sup>

Номер сетки	Диаметр проволоки, мм	Теоретическая масса сетки, площадью 1 м <sup>2</sup> , г
0071	0,030	130

Приложение 2  
Обязательное

## Лист регистрации изменений ТУ 14-4-1050-90

---

(дата и номер государственной

технических условий)

---

Наименование документа, содержащего изменение	Дата регистрации	Перечень пунктов технических условий, на которые распространяются изменения	Дата и номер государственной регистрации изменения
---	------------------	---	--

---



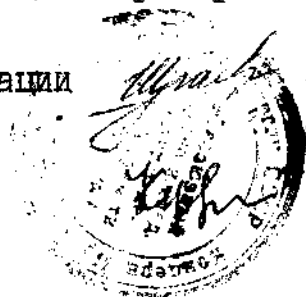
Приложение 3  
к ТУ 14-4-1050-90  
форма 3.1А  
(обязательное)

Наименование вида по НТД	!	Код вида продукции по ВКГ ОКП		
Сетка тканая нержавеющая для трафаретов		I2 7700		
Блоки по ОКП	!	Обозначение по НТД	!	Коды по ОКП
Марок стали		ОЗХ18Н9Т-ВИ		8335
Профилей		по техническим условиям		8488
Технических требований		ТУ 14-4-1050-90		5540
Форм заказа и условий поставки		рулон		70

Расчет кодов проверил:

*Но* Зав.отделом стандартизации

Научный сотрудник



Н.А.Галкина

В.А.Кудашева