

11.2000г.
11.10.99
ОКН 157790

115

Группа В - 76

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
ОАО "ЛЕПСЕ"

Ю.М. КОЛОМИН

6 сентября 1999 г.

УЧТЕНО ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЙ
ОТДЕЛОМ № 09
08.02.99
ПОДПИСЬ

**СЕТКА ТКАНАЯ С КВАДРАТНЫМИ ЯЧЕЙКАМИ
МИКРОННЫХ РАЗМЕРОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-4-507-99

(взамен ТУ 14-4-507-74)

Держатель подлинника:

ОАО "Солнечногорский завод металлических сеток ЛЕПСЕ"

Срок введения: 10.09.1999

СОГЛАСОВАНО.

Главный конструктор

ОАО "Коломенские сетки"

Е.А. Н...

11.09.1999



РАЗРАБОТАНО:

Начальник ЦЗЛ

ОАО "ЛЕПСЕ"

В.М. ГОРБУНОВА

10.09.1999

Настоящие технические условия распространяются на проволочные сетки с квадратными ячейками из нержавеющей марки стали, применяемые для контроля и разделения материалов по размеру частиц, фильтрации жидкостей, газов и других целей.

Пример условного обозначения:

Сетка тканая с номинальным размером стороны ячейки в свету 0,08 мм проволоки диаметром 0,055 мм марки 03х18Н9Т-ВИ

Сетка № 008х0,055 03х18Н9Т-ВИ ТУ 14-4-507-99

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные параметры и размеры

1.1.1 Диаметр проволоки, номинальный размер стороны ячейки в свету и допускаемые отклонения от номинала должны соответствовать указанным в таблице 1.

ТАБЛИЦА 1

Номер сетки	Номинальный диаметр проволоки, мм	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Допускаемые отклонения от номинала		Размер особо крупных ячеек в свету	
			Для среднего арифметического размера стороны ячейки в свету, %	Для размера отдельно увеличенной ячейки в свету, % не более	Допускаемое отклонение от номинала, %	Допускаемое число ячеек с увеличенными размерами на 1 кв. м сетки, %
04	0,15	0,1	± 8	+ 50	30 - 50	9
020	0,13	0,20				
016	0,12	0,16	± 11	+ 60	40 - 60	9
016	0,10	0,16				
014	0,11	0,14	± 13	+ 75	50 - 75	9
014	0,09	0,14				
008	0,055	0,08				
0074	0,053	0,074				
0071	0,055	0,071				
0056	0,040	0,056	± 14	+ 90	60 - 90	9
0040	0,030	0,040				
0d5	0,16	0,25	± 8	+ 50	30 - 50	9

1.1.2 Сетки изготавливаются шириной 1000 ± 15 мм.

1.1.3 Количество ячеек, живое сечение и теоретическая масса 1 м² сетки указаны в справочном приложении № 1.

1.2 Характеристики

1.2.1 Сетка

14-4-1561-89

1.2.2 Материалом для изготовления сетки служит проволока из стали марок ОЗХ18Н9Т-ВИ по ТУ 14-1-1702-76 или 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т по ТУ 14-4-1571-89. По соглашению между изготовителем и потребителем допускается изготовление сетки из стали марок 04Х19Н9, 08Х18Н10, 08Х18Н10-ПТ, 03Х18Н12-ВИ, 03Х19Н11-ВИ, 06Х17Н12МЗ-ПТ, 03Х17Н12МЗ-ВИ по ТУ 14-173-64-95, а также из стали других марок по НД, утвержденной в установленном порядке.

1.2.3 При изготовлении сеток применяют полотняное и саржевое переплетения. Виды и порядок переплетений сеток должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2.

Номер сетки	Вид и порядок переплетения
00-0-0 056	Саржевое $\frac{2}{2}$
0071-04	Полотняное $\frac{1}{1}$ или саржевое $\frac{2}{2}$

1.2.4 Переплетение проволок должно быть правильное. Пропуск проволок не допускается.

1.2.5 Сетка не должна иметь механических повреждений, сгибов, сшитых мест, включений посторонних предметов и кусочков проволоки, грязевых и коррозионных пятен.

1.2.6 В сетке не должно быть разорванных проволок. Сращивание оборвавшихся концов проволоки допускается только для основы. Количество сращиванных концов проволоки не должно превышать пяти на 1 м². В сетках № 0 056 и № 0 04 допускается 20 сращиваний на 1 м². Для сеток № 0 056 и № 0 04 количество сращиваний концов проволоки, галочек, петель и скруток не должно превышать пяти на 1 м² сетки. (А)

1.2.7 Местная волнистость полотна допускается.

1.2.8 Расстояние между дефектными участками по длине и ширине должно быть не менее 200 мм.

По согласованию потребителя с изготовителем возможно изменение абаритного размера годного участка сетки.

1.2.9 Сетки изготавливают с закрайками и без закраек. При изготовлении сеток на бесконечных станках концы проволок утка и пройма должны быть обрезаны.

1.2.10 Крайняя проволока основы у обоих краёв полотна сеток с закрайками толще остальных проволок основы. Диаметр крайней проволоки основы выбирается предприятием-изготовителем.

Сетка поставляется в рулонах, свернутом на деревянную скалку.

1.2.12 По требованию потребителя сетка изготавливается в рулоне, состоящем из одного куска мерной длины.

1.3 Упаковка и маркировка.

1.3.1 Каждый рулон годной сетки обёртывается в два слоя донепроницаемой бумаги по ГОСТ 8828-89 или в другую бумагу, вносящую по защитным свойствам, или в полиэтиленовую плёнку по ГОСТ 354-82 или плёнку по другой НД, обеспечивающую сохранность качества.

Рулоны сетки, обёрнутые в бумагу, перевязываются в трёх местах лентой.

Рулоны сетки, обёрнутые в плёнку, перевязываются по краям рулона лентой, по середине - клейкой лентой.

Рулон упакованной сетки укладывается в деревянный ящик МД4 по ГОСТ 617-83 или ящик типа П-1 по ГОСТ 2991-85 или ящики, изготовленные из других материалов, обеспечивающие защиту от коррозии и механических повреждений. Внутри ящика рулон закрепляется с помощью дожементов в горизонтальном положении.

По согласованию с потребителем допускается сетку не упаковывать в ящики.

1.3.2 Сетки, при хранении на складе завода - изготовителя, упаковываются согласно п. 1.3.1.

Допускается сетку не упаковывать в ящики.

1.3.3 При хранении сетки в условиях склада завода - изготовителя в каждый рулон под первый слой сетки вкладывается упаковочный бумажный ярлык, на котором указывается:

- ♦ условное обозначение сетки;
- ♦ номинальная ширина, мм;
- ♦ общее количество сетки, кв. м;
- ♦ количество годной сетки, кв. м;
- ♦ дата изготовления;
- ♦ клеймо ОТК.

1.3.4 При отпуске сетки потребителю в каждый рулон под первый слой сетки вкладывается упаковочная бумажная бирка, на которой указывается:

- ♦ товарный знак и наименование предприятия - изготовителя с юридическим адресом;
- ♦ условное обозначение сетки;
- ♦ номинальная ширина сетки, мм;
- ♦ общее количество сетки, кв. м;
- ♦ количество годной сетки, кв. м;
- ♦ дата изготовления;
- ♦ клеймо ОТК.

При упаковке рулона сетки в ящик, к каждому ящику прочно крепится дополнительная бирка, на которой дублируется информация:

товарный знак и наименование предприятия - изготовителя с юридическим адресом;
условное обозначение сетки;
ширина сетки, мм;
общее количество сетки, кв. м;
масса нетто, брутто (по требованию заказчика), кг

1.3.5 ~~Транспортная маркировка по ГОСТ 14192-96 с надписью на ящике "а торец не ставить", "Верх не кантовать", "Бойтесь сырости"~~

Транспортная маркировка по ГОСТ 14192-96 с обозначением манипуляционных знаков "Хрупкое. Осторожно", "Береечь от влаги", "Верх".

①

1. Раздел 1, пункт 1.2, подпункт 1.2.2 ИЗЛОЖИТЬ В НОВОЙ РЕДАКЦИИ :

«1.2.2 Сетки должны изготавливаться из высоколегированной термически обработанной проволоки из стали марок

- 03X18H9T-ВИ ТУ 14-1-1702-76 .
- 08X18H10, 12X18H9 12X18H9T, 12X18H10T по ТУ 14-4-1571-89 ;
- AISI 321, DIN 1 4541 - технические требования по ТУ 14-4-1571-89 ,
- 04X19H9, 08X18H10, 06X18H10-ПТ (AISI 304 DIN 1 4301) 03X18H12-ВИ, 03X19H11-ВИ (AISI 304L DIN 1 4306), 06X17H12M3 ПТ (AISI 316, DIN 1 4401), 03X17H12M3-ВИ (AISI 316L DIN 1 4404) по ТУ 14-173-64-95

Химический состав указанных марок стали приведен в Приложении 3

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать сетку из высоколегированной проволоки других марок стали по НД, утвержденной в установленном порядке

Примечание AISI - условное обозначение марок сталей в США ,
DIN - условное обозначение марок сталей в Германии
Основание справочник Ц В Вегста «Ключ сталей», 15 издание, 1989 г »

2 Раздел 2, пункт 2.1 ДОПОЛНИТЬ абзацем :

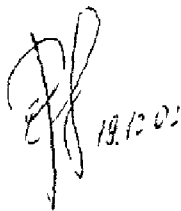
«номинальная ширина сетки, мм»

3 ТУ ДОПОЛНИТЬ Приложением 3 :

«Химический состав нержавеющей сталей»

СОГЛАСОВАНО :

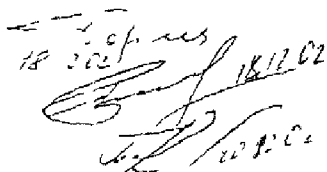
Заместитель Генерального
директора по качеству –
начальник ОТК



В И МОРОЗОВ

СОИСПОЛНИТЕЛИ :

Начальник ЦЗЛ



В М ГОРБУНОВА

Начальник МТЦ

Б С ЧИЖОВ

Главный метролог

И Н БУСАРОВА