

Настоящие технические условия распространяются на проволоку из сплава монель марки НМЖМц 28-2,5-1,5

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметры проволоки и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

ТАБЛИЦА 1

| Диаметры проволоки | Допускаемые отклонения по диаметру | |
|-----------------------|------------------------------------|---------|
| | Класс точности изготовления | |
| | 4 | 5 |
| 0,3 | - 0,035 | - 0,050 |
| 0,4 | - 0,040 | - 0,060 |
| 0,5 | - 0,040 | - 0,060 |
| 0,6 | - 0,040 | - 0,060 |
| 0,7 | - 0,045 | - 0,070 |
| 0,8 | - 0,045 | - 0,070 |
| 1,0 | - 0,060 | - 0,12 |
| 1,5 | - 0,060 | - 0,12 |
| 2,0 | - 0,060 | - 0,12 |
| 2,4 | - 0,060 | - 0,12 |
| 2,5 | - 0,060 | - 0,12 |
| 3,0 | - 0,060 | - 0,12 |
| 3,20 | - 0,080 | - 0,16 |
| 3,50 | - 0,080 | - 0,16 |
| 4,0 | - 0,080 | - 0,16 |
| 4,5 | - 0,080 | - 0,16 |
| 5,0 | - 0,080 | - 0,16 |
| 5,5 | - 0,080 | - 0,16 |
| 6,0 | - 0,080 | - 0,16 |

1.2. Овальность проволоки не должна превышать допускаемого отклонения по диаметру.

1.3. Класс точности изготовления проволоки должен быть оговорен в заказе.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволока изготавливается из сплава монель марки НМЖМц 28-2,5-1,5 по ГОСТ 492-52.

2.2. Поверхность проволоки должна быть чистой, гладкой, без трещин и расслоений.

Местные поверхностные дефекты глубиной в пределах допускаемых отклонений по диаметру, потемнения и цвета побелости, а также технологическая смазка браковочным признаком не являются.

2.3. Проволока поставляется в твердом и мягком состояниях. Состояние поставки проволоки должно быть оговорено в заказе.

2.4. Механические свойства проволоки должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

ТАБЛИЦА 2

| Диаметр проволоки, мм | Твердая | Мягкая | |
|-----------------------|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| | Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² | Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² | Относительное удлинение при расчетной длине 100 мм, % |
| | | не менее | |
| 0,30-3,2 | 70 | 50 | 20 |
| 3,5- 6,0 | 65 | 45 | 25 |

2.5. Вес проволоки в мотке (на катушке) должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

ТАБЛИЦА 3

| Марка сплава | Диаметр проволоки, мм | Вес отрезка проволоки в мотке (катушке), кг | |
|---------------------|-----------------------|---------------------------------------------|------------|
| | | нормальный | пониженный |
| НМЖМц 28-2,5-1,5 | 0,3-0,6 | 1,0 | 0,5 |
| | 0,7-1,0 | 2,0 | 1,0 |
| | 1,5-2,5 | 3,0 | 1,5 |
| | 3,0-6,0 | 5,0 | 2,5 |

Примечание : 1) Мотков пониженного веса в партии допускается не более 15% (по весу).

2) Проволока ϕ 0,7-1,0 мм предназначенная для дальнейшего волочения, поставляется

весом мотка не менее 12 кг

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества проволоки и соответствия ее требованиям настоящих технических условий должны применяться правила приемки, указанные ниже:

3.2 Проволока поставляется партиями.

Вес партии проволоки должен быть не более 1000 кг. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, состояния и одной точности изготовления.

3.3. Осмотру и обмеру должен быть подвергнут каждый моток (катушка) проволоки.

Осмотр проволоки производится без применения увеличительных приборов.

Измерение диаметра проволоки производится в двух взаимно-перпендикулярных направлениях одного сечения прибором, обеспечивающим соответствующую точность.

3.4. Для проверки механических свойств отбирается по одному образцу от мотков (катушек) каждой партии проволоки.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов по механическим свойствам, производится повторное испытание на удвоенном количестве образцов, взятых от других мотков (катушек) той же партии.

Если при повторной проверке будут получены неудовлетворительные результаты, то партия подвергается 100% разбраковке.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Испытание проволоки на растяжение производится по ГОСТ 10446-63.

4.2. Химический состав проволоки гарантируется предприятием-изготовителем.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Проволока диаметром 0,30-0,40 мм поставляется на катушках, а диаметром 0,5 мм и более в мотках.

5.2. Проволока должна быть свернута в мотки или намотана на катушки без резких изгибов.

5.3. Каждый моток или катушка должны состоять из одного отрезка проволоки без сростков, скруток и узлов.

5.4. Концы проволоки на катушках должны быть прочно закреплены.

5.5. Каждый моток перевязывается мягкой проволокой не менее, чем в двух местах.

Мотки проволоки одного диаметра могут быть связаны в бухты. Каждая бухта проволоки перевязывается мягкой проволокой не менее, чем в трех местах.

5.6. К каждой бухте или мотку должна быть прикреплена бирка, а на катушку наклеен ярлык с указанием:

- а) наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
- б) диаметра проволоки;
- в) марки сплава;
- г) состояния материала;
- д) номера партии;
- е) номера настоящих технических условий.

5.7. Катушки с проволокой диаметром 0,3-0,4 мм упаковываются в ящики.

Бухты, мотки проволоки диаметром 0,5-1,0 мм упаковываются в рогаху с предварительным обертыванием влагонепроницаемой бумагой, диаметром 1,5-2,5 мм - в рогаху, диаметром 3,0-6,0 мм без упаковки в рогаху, но с прокладкой из мешковины в местах перевязки.

5.8. Вес упаковочного места не должен превышать 80 кг.

5.9. К каждому ящику должен быть прикреплен ярлык с указанием на нем следующих данных:

- а) марки сплава;
- б) размера проволоки;
- в) номера технических условий;

- г) номера партии;
- д) количества мест;
- е) веса брутто и нетто;
- ж) станции отправления;
- з) наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
- и) станции назначения;
- к) получателя.

5.10. При упаковке проволоки в мешковину или рогожу на прикрепленной к упаковочному месту деревянной бирке указывается следующие данные:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) марка сплава;
- в) диаметр проволоки;
- г) номер партии;
- д) номер настоящих технических условий.

5.11. Каждая партия проволоки снабжается документом, удостоверяющим соответствие проволоки требованиям настоящих технических условий, в котором указывается:

- а) наименование или товарный знак предприятия - изготовителя;
- б) марка сплава;
- в) диаметр проволоки;
- г) номер партии;
- д) вес партии;
- е) состояние материала;
- ж) количество упаковочных мест;
- з) результаты испытаний;
- и) номер настоящих технических условий.

5.12. При транспортировании и хранении проволока должна быть защищена от механических повреждений, воздействия влаги и активных химических реагентов.