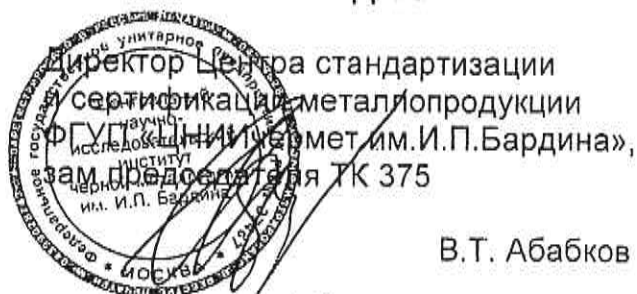


УТВЕРЖДАЮ



В.Т. Абабков

« 15 » 05 2013 г.

**ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ СВАРОЧНАЯ ИЗ СТАЛИ МАРКИ  
Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762)**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ТУ14-1-2270-2013**

(Взамен ТУ14-1-2270-77)

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

Срок действия: с 01.10.2013 г.  
до 01.10.2018 г.

СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНО

Технический директор  
ОАО «Металлургический завод  
«Электросталь»№357-ж/13  
от 12.04.2013 г.

И.В.Кабанов

И.о. зав. лабораторией стандартизации  
металлопродукции ЦССМ ФГУП  
«ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»:

Ю.С. Понамарёва  
« 04 » 04 2013 г.

Зам. генерального директора ФГУП  
«ЦНИИ КМ «Прометей»№ 6-1/439ф  
от 25.04.2013 г.

Г.П.Карзов

ФГУП ЦНИИчермет им И П Бардина ТК 375
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО № <u>005/026200-4М-00621</u> от « <u>16</u> » <u>05</u> 2013

Настоящие технические условия распространяются на ленту холоднокатаную сварочную из коррозионностойкой стали марки Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762), предназначенную для наплавки в машиностроении.

Пример условного обозначения:

Лента холоднокатаная повышенной точности изготовления (ПТ), с обрезной кромкой (О), толщиной 0,50 мм, шириной 25 мм из стали марки Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762) :

*Лента ПТ-О-0,50 х 25-Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762) ТУ 14-1-2270-2013*

Перечень нормативных документов (НД), на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведён в Приложении А.

Коды на марку стали и ленту холоднокатаную сварочную приведены в Приложении Б.

## 1 Сортамент

1.1 Ленту изготавливают толщиной 0,50 и 0,70 мм с предельными отклонениями по толщине в соответствии с ГОСТ 4986 для повышенной точности изготовления (ПТ).

Ширина ленты 20, 25, 30, 40, 50, 60, 65, 100 и 400 мм с предельными отклонениями по ширине в соответствии с ГОСТ 4986.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изготовление ленты других размеров, с предельными отклонениями по размерам по ГОСТ 4986.

1.2 Отклонение от плоскостности на отрезке ленты длиной 1 м не должно превышать 25 мм.

1.3 Ленту шириной 400 мм поставляют с необрезной кромкой (НО), ленту остальных размеров – с обрезной кромкой (О).

1.4 Ленту поставляют в рулонах или в рулонах из сварного подката. При поставке ленты в рулонах из сварного подката, сварной шов не должен иметь надрывов по кромке и сквозных дефектов в виде трещин, непроваров, прожогов.

1.5 По согласованию изготовителя с заказчиком ленту поставляют в рулонах с заданным внутренним диаметром и массой.

## 2 Технические требования

2.1 Химический состав стали марки Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762) должен соответствовать требованиям, указанным в Таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Массовая доля элементов, %							
Углерода, не более	Крем- ния	Мар- ганца	Серы	Фосфора	Хрома	Никеля	Ниобия
			Не более				
0,04	0,20- 0,45	1,80- 2,20	0,018	0,025	18,50- 20,50	9,00- 10,50	0,90- 1,30
Примечания							
1 Допускаются отклонения по массовой доле углерода: плюс 0,005 %.							
2 Допускаемые отклонения по массовой доле остальных элементов в соответствии с Таблицей 3 ГОСТ 2246 .							
3 По согласованию изготовителя с заказчиком допускается ограничение массовой доли углерода, серы, фосфора и нормирование остаточной массовой доли элементов в стали: кобальта, алюминия, меди, азота.							

2.2 Количество ферритной фазы в стали должно быть в пределах от 4,0 % до 8,0 %. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается ограничение количества ферритной фазы.

2.3 Ленту поставляют в полунагартованном состоянии.

2.4 Временное сопротивление ленты в состоянии поставки должно быть в пределах от 880 до 1127 Н/мм<sup>2</sup> (от 90 до 115 кгс/мм<sup>2</sup>).

2.5 По виду и качеству поверхности лента должна соответствовать группе 2, классу качества В по ГОСТ 4986. На кромках обрезной ленты не допускаются заусенцы, превышающие требования ГОСТ 4986.

Допускается удаление технологической смазки с помощью протиров.

### 3 Правила приёмки и методы испытаний

3.1 Правила приёмки и методы испытаний в соответствии с требованиями ГОСТ 4986 со следующими дополнениями.

3.1.1 Контроль ферритной фазы проводят при выплавке по методике ГОСТ 2246.

3.1.2 Контроль параметров в ленте шириной менее 40 мм, за исключением её ширины, проводят в широкой ленте до роспуска.

### 4 Маркировка, упаковка, оформление документации транспортирование и хранение

4.1 Маркировка, упаковка, оформление документации, транспортирование и хранение в соответствии с требованиями ГОСТ 4986 со следующим дополнением.

4.1.1 Допускается рулоны ленты шириной не более 100 мм упаковывать в деревянные ящики.

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП  
«ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»:

« 14 » 05 2013 г.

И.о. зав. лабораторией  
стандартизации металлопродукции



Ю.С. Понамарёва

**Приложение А**  
**(справочное)**

**Перечень нормативных документов (НД), на которые имеются  
ссылки в тексте технических условий**

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 2246-70	2.1, 3.1.1
ГОСТ 4986-79	1.1, 2.5, 3.1, 4.1

Приложение Б  
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Лента холоднокатаная сварочная из коррозионностойкой стали марки Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762)	12 3310	25.160.20 77.140.20	В 05
<b>Марка стали</b>	<b>Коды марки стали</b>		
Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762)	5807		

Министерство промышленности и торговли  
Российской Федерации

Центральный  
Научно-исследовательский институт  
Черной металлургии им. И.П. Бардина  
Федеральное государственное унитарное  
предприятие  
(ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)

Центр стандартизации и  
сертификации металлопродукции

105005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23  
Тел./факс 777-93-91  
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет

на № 22 05.2013г. № ЦС/ТУ-2270  
от \_\_\_\_\_

ОКП 12 3310

Техническому директору  
ОАО «Металлургический завод  
«Электросталь»  
И.В.Кабанову

✓ Зам. Генерального директора  
ФГУП «ЦНИИ КМ «Прометей»  
Г.П.Карзову

*10.10.13 Бертык В.И.  
Михайлова Д.И.  
07.06.13  
Морозовской А.А.  
Васильев 11.06.13*

Группа В 05

### ИЗВЕЩЕНИЕ № 11

Об отмене технических условий ТУ 14-1-2270-77

«Лента сварочная из стали марки Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762)»

Технические условия ТУ 14-1-2270-77 отменены с 01.10.2013г.

Основание: Введение в действие ТУ14-1-2270-2013 с 01.10.2013г.

Директор Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции,  
зам. председателя ТК 375

*№ 267*

Вх. № <u>1655</u>	Исполнено
<u>05.06.13г.</u>	в дело
Основн. _____	_____
Прил. _____	л. подп. _____

В.Т. Абабков

Зарегистрировано: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им.И.П.Бардина»

ФГУП ЦНИИчермет им И П Бардина ТК 375
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО № <u>1495342/11</u> <u>28.05.2013г.</u>