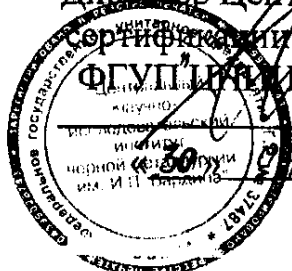


УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и  
Сертификации металлопродукции  
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина



В.Т. Абабков  
2008г.

**ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ ИЗ СТАЛИ МАРОК**

**Св-10ХМФТУ и Св-10ХМФТУ-А**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ТУ 14-1-4818-2008**

(взамен ТУ 14-1-4818-90)

Держатель подлинника – ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет *им. И.П. Бардина*

Срок действия: с 01.10.2008 г.  
до 01.04.2014 г.

**СОГЛАСОВАНО**

Заместитель Генерального  
директора  
АО «Прометей»



Г. П. Карзов

2008г.

**РАЗРАБОТАНО**

Главный инженер ОАО  
«Московский металлургический  
завод «Серп и Молот»

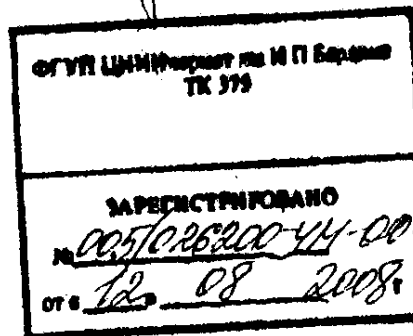
М.П. Галкин

« » 2008 г

**Технический директор**  
ОАО "Металлургический завод  
"Электросталь"

Ю.Н. Кошелев

« 7 » 07 2008г.



2008г.

*Валера*  
30.07.2008г.

*На востр*

Технические условия распространяются на проволоку сварочную из стали марок Св-10ХМФТУ и Св-10ХМФТУ-А, выплавляемой на особо чистых шихтовых материалах с использованием чистого железа прямого восстановления, предназначенную для сварки.

Пример условного обозначения

Проволока диаметром 2,0 мм из стали марки Св-10ХМФТУ:

Проволока 2,0-Св-10ХМФТУ ТУ 14-1-4818-2008.

Перечень НД, на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении А.

Коды на марки стали и проволоку приведены в приложении Б.

## 1 Сортамент

1.1 Проволоку поставляют диаметром от 1,6 до 6,0 мм.

Диаметры проволоки, предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр проволоки, мм	Предельные отклонения по диаметру проволоки
1,6; 2,0	- 0,10
2,5; 3,0	- 0,10
4,0; 5,0; 6,0	- 0,14

1.2 Овальность проволоки не должна превышать половины предельного отклонения по диаметру.

1.3 Проволока поставляется в мотках. Внутренний диаметр и масса мотка должны соответствовать ГОСТ 2246.

## 2 Технические требования

2.1 Химический состав стали марки Св-10ХМФТУ и Св-10ХМФТУ-А должен соответствовать требованиям таблицы 2.

2.2 Временное сопротивление проволоки должно соответствовать требованиям ГОСТ 2246.

Таблица 2 - Химический состав стали по плавочному анализу

Марка стали	Массовая доля элементов, %																
	угле- рода	крем- ния	мар- ганца	хро- ма	нике- ля	мо- либ- дена	тита- на	ва- нади я	меди	серы	фос- фора	азота	мы- шья- ка	сурь- мы	алю- ми- ния	ко- ба- льта	олова
	не более																
Св-10ХМФТУ	0,07- 0,12	не более 0,35	0,4-0,7	1,4- 1,8	не более 0,30	0,4-0,6	0,05- 0,12	0,20- 0,35	0,10	0,012	0,010	0,015	-	-	-	-	-
Св-10ХМФТУ-А	0,10- 0,12	0,15- 0,25	0,5-0,7	1,6- 1,8	0,20- 0,25	0,5-0,6	0,05- 0,10	0,20- 0,25	0,06	0,006	0,006	0,015	0,08	0,005	0,015	0,02	0,001

Примечания:

1 Массовая доля сурьмы и олова в стали марки Св-10ХМФТУ-А на первых пяти плавках не является браковочным признаком. Результаты контроля указывают в документе о качестве.

2 Для проволоки из стали марки Св-10ХМФТУ допускаются отклонения по массовой доле: марганца - минус 0,05%; хрома, никеля - минус 0,10% каждого; азота - плюс 0,005%, остальных элементов - в пределах требований ГОСТ 2246 для проволоки из легированной стали.

3 Для стали проволоки из марки Св-10ХМФТУ-А допускается отклонение по массовой доле: углерода  $\pm 0,01$ ; серы и фосфора + 0,001; меди + 0,01; кремния  $\pm 0,01$ ; марганца  $\pm 0,05$ ; никеля  $\pm 0,03$ ; хрома  $\pm 0,05$ ; молибдена  $\pm 0,05$ .

2.3 Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, раковин, забоин, окалины, ржавчины, масла и других загрязнений. На поверхности проволоки допускаются риски (в том числе затянутые), царапины, местная рябизна и отдельные вмятины. Глубина указанных дефектов не должна превышать предельного отклонения по диаметру проволоки.

На поверхности проволоки допускаются следы мыльной смазки и налета гидроокиси.

### **3 Правила приемки и методы испытаний**

3.1 Правила приемки и методы испытаний – в соответствии с ГОСТ 2246.

3.2 Диаметр проволоки измеряют микрометром по ГОСТ 6507.

### **4 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение**

4.1 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение – в соответствии с ГОСТ 2246 со следующими дополнениями.

4.1.1 Допускается объединение выплавленных на одних и тех же шихтовых материалах мелких плавок одной марки стали в одну партию массой до 1 т.

4.1.2 Заготовку для изготовления проволоки поставляют по ТУ 14-1-1213 квадратного сечения со стороной квадрата 125 мм с группой поверхности 1.

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

« 30 » 07 2008 года

Зам. директора Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции

*Хромов*

В. Д. Хромов

**Приложение А  
(справочное)**

**ПЕРЕЧЕНЬ НД,  
НА КОТОРУЮ ИМЕЮТСЯ ССЫЛКИ В ТЕКСТЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ**

<b>Обозначение нормативного документа</b>	<b>Номер пункта, в котором имеется ссылка</b>
ГОСТ 2246-70	1.1, 1.2, 2.2, 3.1, 4.1
ТУ 14-1-1213-75	3.2
ТУ 14-1-2203-77	4.1.2

**Приложение Б  
(обязательное)**

**Форма 3.1А**

<b>Наименование вида продукции по НД</b>	<b>Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)</b>	<b>Код по ОКС</b>	<b>Группа</b>
Проволока сварочная из стали марок Св-10ХМФТУ и Св-10ХМФТУ-А	12 2700	25.160.20	В 05
<b>Марка стали (сплава)</b>	<b>Код марки стали (сплава)</b>		
Св-10ХМФТУ Св-10ХМФТУ-А	4829		