

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Технические, функциональные и качественные характеристики
(потребительские свойства) товаров

Сварочные материалы должны соответствовать требованиям ТУ 14-1-3146-81 и ТУ 14-1-2270-2013, в наплавленном состоянии отвечать требованиям РТД 2730.300.02-91 и ПНАЭ Г-010-89.

Лента должна иметь гладкую обработанную поверхность без вмятин, окалины, морщин, инородных включений, глубина которых не превышает половину допуска на толщину ленты. Допускается незначительная разница оттенков. На поверхности ленты не допускается наличие технологической смазки. Шероховатость поверхности не более 0,16 на базовой длине 0,25мм. Неплоскостность ленты на отрезке длиной 1м не должна превышать 5мм. Серповидность ленты не должна превышать 2мм на отрезке 1м. Торцы ленты должны быть ровно обрезаны (О). На кромках ленты не должно быть трещин, зазубрин, надрывов и расслоений; допускаются заусенцы величиной не более предельного отклонения по толщине ленты. Расслоения в ленте не допускаются.

Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Лента поставляется в полунагартованном состоянии, в рулонах типоразмерами в соответствии с п.1.1. Допустимое предельное отклонение по толщине ленты любого типоразмера - минус 0.05мм, по ширине:

-0,3мм для ленты шириной 30мм,

-0.4мм для ленты шириной 60мм.

Точность изготовления – повышенная (ПТ)

Масса ленты в рулоне не менее 35кг и не более 80кг. Внутренний диаметр рулонов должен быть не менее 300мм и не более 515мм.

Химический состав стали для изготовления ленты должен соответствовать нормам, указанным в таблице 1:

Таблица 1

Марка ленты	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Ниобий	Азот	Сера
Св-04Х20Н10Г2Б	Н.б. 0,04	0,20-0,45	1,80-2,20	18,00-20,50	9,0-10,5	Н.б. 0,25	0,90-1,30	Не более	
								0,05	0,010
Св-07Х25Н13	0,04-0,07	0,50-0,80	1,00-1,80	24,0-26,0	12,0-14,0	Н.б. 0,25	Н.б. 0,05	0,05	0,010
Марка ленты	Фосфор	Медь	Свинец	Олово	Сурьма	Мышьяк	Кобальт	Алюминий	
	Не более								
Св-04Х20Н10Г2Б	0,018	0,06	0,001	0,005	0,005	0,005	0,03	0,10	
Св-07Х25Н13	0,018	0,06	0,001	0,005	0,005	0,005	0,03	0,10	

Содержание ферритной фазы в стали должно быть в пределах от 5,0% до 8,0%

Временное сопротивление разрыву при нормальной температуре ленты должно быть в пределах от 880 до 1127 Н/мм².

Требования к маркировке

Маркировка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-3146-81 (в соответствии с маркой ленты); ТУ 14-1-2270-2013 (в соответствии с маркой ленты).

На обоих концах каждого рулона ленты должны быть нанесены ударным клейменем:

- наименование и товарный знак предприятия – изготовителя;

- марка ленты;

- номер плавки и партии;
- толщина и ширина ленты;

Цифры и буквы маркировки должны быть высотой 5-10 мм и шириной 3-5 мм. На каждый ящик прочно прикрепляют ярлык со стороны, удобной для просмотра, или помещают в специальный карман. В случае навешивания двух ярлыков последние прикрепляют к обвязкам пачки или мотка. Материал ярлыков и их крепление должны обеспечивать их сохранность при транспортировании и разгрузке. Маркировка, наносимая на ярлык (маркировочную карту), должна содержать:

- наименование и товарный знак предприятия - изготовителя;
- марку ленты с указанием в документе о качестве;
- номер плавки и партии с указанием в документе о качестве;
- массу нетто (фактическую) рулонов или стопы рулонов.

Требования к упаковке

Упаковка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-3146-81, ТУ 14-1-2270-2013 (в соответствии с маркой ленты).

Ленту сматывают в рулон. Намотка ленты в рулон должна быть плотной. Рулоны должны быть обвязаны не менее чем двумя круговыми или не менее чем четырьмя радиальными обвязками, материал обвязок – упаковочная металлическая (из аустенитной стали) лента.

Каждый рулон ленты обертывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 9569, ГОСТ 10396, ГОСТ 8828 (пленкой - по ГОСТ 10354, ГОСТ 16272) и упаковывают в ящики (типов I или II по ГОСТ 2991), обеспечивающие сохранность ленты. Рулоны в ящики укладываются так, чтобы исключить их перемещение внутри ящика. Масса ящика с лентой не более 1000кг.