

Согласовано:

Начальник отдела №2

2414 ВП МО РФ



А.В. Курносов

« 9 » 07 2012г.



Утверждаю:

Исполнительный директор-

Главный инженер

ОАО «Машиностроительный завод

«ЗиО-Подольск»



А.С. Давыдов

« 7 » 07 2012г.



Технические условия

на сварочную проволоку марки Св-10ГСМТ-О для изготовления изделий спецтехники полуавтоматической сваркой в защитном газе

1. Данные технические условия содержат дополнительные требования на сварочную проволоку марки Св-10ГСМТ-О, изготавливаемую по ГОСТ 2246-70 и предназначенную для выполнения сварных соединений на изделиях спецтехники полуавтоматической сваркой в защитном газе.

Технические условия являются обязательным приложением к договору на поставку сварочной проволоки для ОАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск».

2. Диаметр сварочной проволоки-1,2 мм.

3. Проволока должна поставляться на каркасных кассетах под адаптер типа В300 по EN 759 в упаковке, с рядной укладкой, без петель, перегибов, перехлестываний витков и других отступлений, которые могут нарушить бесперебойную подачу проволоки при полуавтоматической сварке. Начало и конец намотанной на кассету проволоки должны быть закреплены.

4. Проволока поставляется с омедненной поверхностью.

При этом наружная поверхность сварочной проволоки должна быть свободна от загрязнений и поверхностных дефектов, которые могут повлиять на процесс сварки.

5. Содержание углерода в проволоке должно быть $0,08 \div 0,14\%$ согласно п.3.2 ГОСТ 2246-70.

6. По механическим свойствам проволока должна соответствовать требованиям п.3.24., табл.7 ГОСТ 2246-70 для проволок $\varnothing 0,8-1,4$ мм.

7. Требования к наплавленному металлу.

При испытании наплавленного металла, полученного полуавтоматической сваркой в защитном газе проволокой Св-10ГСМТ-О на статическое (кратковременное) растяжение и на ударный изгиб при нормальной температуре (ГОСТ 6996, черт.3, образец типа II; черт.5, образец типа VI) должны быть обеспечены механические свойства:

-временное сопротивление $\sigma_b \geq 490$ МПа,

-относительное удлинение $\delta_5 \geq 20\%$,

-ударная вязкость $a_n \geq 0,88 \text{ МДж/м}^2$.

8. При полуавтоматической сварке должны обеспечиваться:

- равномерная, без заеданий, непрерывная подача проволоки через направляющий канал сварочной горелки;
- конец проволоки не «гуляет» при выходе из токоподводящего наконечника сварочной горелки;
- отсутствие чрезмерного разбрызгивания.

Данные требования должны обеспечиваться при следующих условиях сварки:

- длина сварочной горелки (расстояние от наконечника сварочной горелки до подающего механизма полуавтомата)—не менее 4,5 м;
- направляющий канал горелки- стальная спираль;
- сварочный ток 250-350 А;
- защитный газ-смесь Ar (80%) +CO₂ (20%) по ТУ 2114-897-11752467-2006;
- сварочная горелка может иметь до 2-ух изгибов на угол $160^\circ \div 180^\circ$ и радиусом 300-350 мм каждый.

9.Обязательно выполнение всех остальных требований ГОСТ 2246-70.

10.Выполнение требований п.8 проверяется в ОАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» сваркой продукции с использованием 4-5 кассет поставленной партии проволоки.

11.При невыполнении требований данных технических условий при входном контроле в ОАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» проволока бракуется и возвращается Поставщику.

Главный сварщик


А.И. Морозов

Начальник ОТК


Г.И. Батанова

Согласовано:

Представитель отдела №2
2414 ВП МО РФ


В.Г.Бабкин