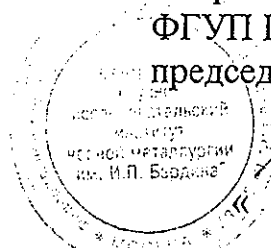


ОКП 12 2700

Группа В 05

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П.Бардина,
председателя ТК 375



[Signature]
В.Т.Абабков
« 5 / 12 / 2001 г

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ
ИЗ СТАЛИ МАРОК Св-09ХГНМТА и Св-09ХГНМТАА-ВИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3675-2001
(Взамен ТУ 14-1-3675-83)

Держатель подлинника – ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет

Срок действия с 01.03.2002г. г.
до 01.03.2007г. г.

СОГЛАСОВАНО: *2017г* (2)

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора ЦНИИ КМ «Прометей»

[Signature] Г.П. Карзов
« 27 / 07 / 2001 г

Зам. директора ЦССМ

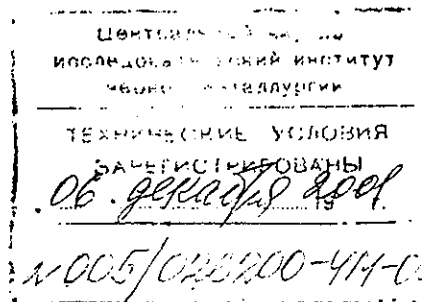
ФГУП ЦНИИчермет
[Signature] В.И. Хромов
« / / 2001 г.

Начальник технического управления.
ОАО «Челябинский меткомбинат»

№ 35/2-14-3675 Г.А. Братко
от 22.II.2001г.

Начальник технического отдела ОАО
«Московский мет. завод «Серп и Молот»

№ 7/214 А.Н.Сергеев
от 29.II.2001г.



Юсупов
05.12.2001г

Изм 1. Внесено Челябинским филиалом 16.12.2006

Настоящие технические условия распространяются на сварочную проволоку из легированной стали марок Св-09ХГНМТА и Св-09ХГНМТАА-ВИ, выплавляемых с использованием особочистых шихтовых материалов соответственно в открытых электродуговых печах и вакуумных индукционных печах.

Пример условного обозначения.

Проволока диаметром 3 мм из стали марки Св-09ХГНМТА:

Проволока 3-Св-09ХГНМТА ТУ 14-1-3675-2001.

Перечень нормативных документов (НД), на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении 1. Коды на марки стали и проволоку приведены в приложении 2.

1 СОРТАМЕНТ

1.1. Проволоку поставляют диаметром от 3 до 5 мм. Диаметры проволоки, предельные отклонения по ним и овальность должны соответствовать ГОСТ 2246, для изготовления электродов.

1.2. Проволоку поставляют в мотках. Внутренний диаметр и масса мотка – в соответствии с ГОСТ 2246.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав стали марок Св-09ХГНМТА и Св-09ХГНМТАА-ВИ должен соответствовать требованиям, указанным в таблице. 1

2.2. Временное сопротивление проволоки должно соответствовать требованиям ГОСТ 2246.

2.3. Поверхность проволоки должна соответствовать требованиям ГОСТ 2246. На поверхности проволоки допускаются следы мыльной смазки и налет гидроокиси.

3 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Методы испытаний и правила приемки – в соответствии с ГОСТ 2246.

3.1.1. Диаметр проволоки измеряют микрометром по ГОСТ 6507.

Марка стали	Массовая доля элементов, %									
	Углерод	Марганец	Кремний	Фосфор		Сера	Хром	Никель	Молибден	
				не более	не более					
Св-09ХГНМТА	0,07-0,11	0,80-1,05	0,17-0,30	0,012	0,012	0,012	1,60-1,90	1,00-1,30	0,50-0,70	
Св-09ХГНМТАА-ВИ	0,07-0,11	0,80-1,05	0,17-0,30	0,006	0,006	0,006	1,60-1,90	1,00-1,30	0,50-0,70	

Продолжение таблицы

Марка стали	Массовая доля элементов, %									
	Титан	Ванадий	Азот	Медь	Кобальт	Мышьяк	Олово	Сурьма	Алюминий	
										не более
Св-09ХГНМТА	0,05-0,11	0,03	0,020	0,10	0,03	0,010	0,001	0,008	0,05	
Св-09ХГНМТАА-ВИ	0,05-0,11	0,03	0,015	0,06	0,02	0,010	0,001	0,008	0,05	

Примечания: 1. 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.
2. Для стали марки Св-09ХГНМТАА-ВИ допускается отклонение по массовой доле серы и фосфора – плюс 0,002% каждого.

3. Разрешается отдельные отклонения по массовой доле элементов в химическом составе стали согласовывать с предприятием-потребителем.

3.2. Масса партии проволоки из стали марки Св-09ХГНМТАА-ВИ должна быть не менее 5 т. Разрешается отдельные отклонения по массе партии согласовывать с предприятием-потребителем.

3.3. Допускается объединение нескольких плавков для сварочной проволоки (в пределах каждой марки) в одну группу при соблюдении следующих условий:

-соответствие химического состава каждой плавки требованиям технических условий;

-различие в массовой доле элементов в стали каждой плавки, включенной в группу, должно быть не более, %, по:

углероду	$\pm 0,01$;	марганцу	$\pm 0,05$;
сере	$\pm 0,001$	никелю	$\pm 0,03$
фосфору	$\pm 0,001$;	хрому	$\pm 0,05$
меди	$\pm 0,01$;	молибдену	$\pm 0,05$.
кремнию	$\pm 0,01$;		

Объединение проводят по фактическим значениям вышеуказанных элементов в каждой плавке.

Объединенной группе присваивают номер плавки, имеющей наибольшее значение (в пределах ТУ) массовой доли фосфора.

В документ о качестве заносят среднеарифметические значения массовых долей элементов всех объединяемых плавков.

Объединение плавков проводят под контролем ^{ФГУП} ЦНИИ КМ «Прометей».

3.4. Контроль химического состава в проволоке выполняют в соответствии с п.4.4 ГОСТ 2246.

4 МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение в соответствии с ГОСТ 2246.


4.2. Проволоку транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта, и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения. ^{ОАО "РЖД"} (1)

~~4.3. Заготовку для изготовления проволоки поставляют по техническим условиям ТУ 14-1-4951-91 в квадрате 125 мм с группой поверхности I.~~ (2)

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет:

« 05 » 12. 2001г.

Зам. директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

Перечень НД, на которые имеются ссылки
в тексте технических условий

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 2246-70	1.1, 1.2, 2.1, 2.2, 2.3, 3.1, 3.4, 4.1, приложение 2
ГОСТ 6507-90	3.1.1
ТУ 14-1-4951-91	4.3

Приложение 2
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Проволока из стали марок Св-09ХГНМТА и Св-09ХГНМТАА-ВИ	12 2700	25.160.20	В 05
Марка стали (сплава)	Коды марки стали (сплава)		
Св-09ХГНМТА Св-09ХГНМТАА-ВИ	5742 5785		

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП «ЦНИИчермет им.
И.П.Бардина»,
председатель ТК 375

В.Т. Абабков
2007 г.



**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ИЗ СТАЛИ
МАРОК Св-09ХГНМТА И Св-09ХГНМТАА-ВИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3675-2001

Изменение №1

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

Дата введения: 01.03.2007г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель Генерального директора
ФГУП ЦНИИ КМ «Прометей»

№6-ф/2494
от 27.12.2006г.

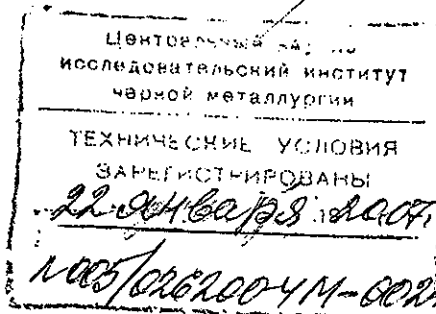
Г.П. Карзов

РАЗРАБОТАНО

Зам. директора ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

Хромов В.Д. Хромов
« 07 » 12 2006 г.

Юсупов
16.01.2007г.

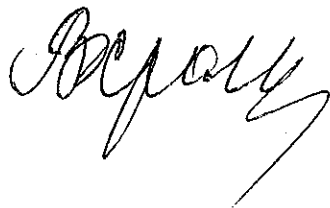


- 1 Срок действия технических условий продлить до 01.03.2012г.
- ~~2 Наименование технических условий. Исключить слово «сварочная».~~ ②
- 3 Пункт 2.1. После слова «таблица» дополнить номером – 1.
Таблица. После слов «Таблица» и «таблицы» дополнить номером – 1.
- 4 Пункт 3.3. Последнее предложение изложить в редакции: «Объединение плавок проводят под контролем ФГУП ЦНИИ КМ «Прометей».
- 5 Пункт 4.2. Заменить слова: «Министерством путей сообщения» на «ОАО «РЖД».
- 6 Приложение 2 заменить на прилагаемое.

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

« 18 » 01 2007 года

Зам. директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции



В.Д.Хромов

07-3624-1/01

ОКП 12 2700

Группа В 05

УТВЕРЖДАЮ:



Директор Центра стандартизации и сертификации металлопродукции ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П.Бардина», зам. председателя ТК 375

В.Т.Абабков

2012 г.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ИЗ СТАЛИ МАРОК Св-09ХГНМТА и Св-09ХГНМТАА-ВИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3675-2001

Изменение №2

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

Дата введения: 01.04.2012 г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора ФГУП «ЦНИИПРОМЕТЕЙ»

30 01 2012 г. Г.П. Карзов

РАЗРАБОТАНО

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

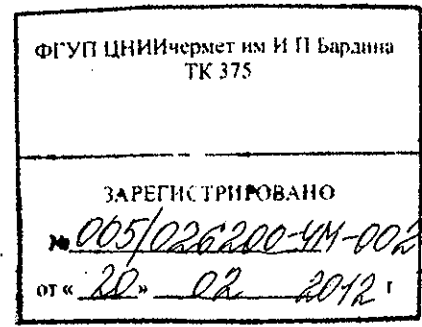
24 01 2012 г. Ю.С. Понамарева

Технический директор
ОАО «ЧМК»

35/2 14-3675 Д.В. Зотов
03 02 2012 г.

Начальник технического отдела
ОАО «Белорецкий металлургический комбинат»

04-СТ/113 И.В. Бутырский
09 02 2012 г.



ФГУП ЦНИИчермет им И П Бардина
ТК 375

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

005/026200-4М-00244/02
от « 20 » 02 2012 г.

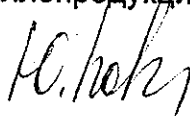
Handwritten signatures and initials at the bottom left of the page.

- 1 Срок действия технических условий продлить до 01.03.2017г.
- 2 Наименование технических условий. Исключить слово «стальная».
- 3 Вводную часть дополнить абзацами в редакции:
«Перечень нормативных документов (НД), на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении 1.
Коды на марки стали и проволоку приведены в приложении 2.»
- 4 Раздел 4. Пункт 4.3 исключить.
- 5 Приложение 2 «Форма 3.1А». Наименование вида продукции по НД. После слова: «Проволока» дополнить словом, «сварочная».
- 6 Изменение №1. Пункт 2 исключить.
- 7 Предварительное извещение №ЦС/ТУ3675 от 15.06.2009г. отменить.

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

« 16 » _____ 02 _____ 2012 года

И.о. зав. лабораторией стандартизации
металлопродукции



Ю.С. Понамарева

1

С.7
ТУ 14-1-3675-2001
Приложение 2
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Проволока стальная сварочная из стали марок Св-09ХГНМТА и Св-09ХГНМТАА-ВИ	12 2700	25.160.20	В05
Блоки по ОКП	Обозначение по НД	Коды марки стали (сплава), профилей и технических требований	
Марок сталей и сплавов	Св-09ХГНМТА Св-09ХГНМТАА-ВИ	5742 5785	
Профилей	Проволока ГОСТ 2246	8175	
Технических требований	ТУ 14-1-3675-83	5070	