

Технические требования

на приобретение сварочной проволоки Св-10ГН1МА для автоматической сварки под флюсом кольцевых сварных швов парогенераторов типа ПГВ-1000М.

Требования к нормативно-технической документации

Сварочная проволока Св-10ГН1МА диаметрами 3,0, 4,0, 5,0 для изготовления парогенераторов должна поставляться по ТУ 27.30.09.020-2008.

Допускается поставка проволоки по ТУ 14-1-1549-76 при условии выполнения следующих требований:

1. Химический состав проволоки (массовая доля в %)

Углерод	Кремний	Марганец		Хром	Никель	Молибден		Сера	Фосфор
0,08-0,12	0,15-0,30	1,10-1,40		Не более 0,30	1,50-1,80	0,60-0,75		≤0,010	≤0,010
Азот	Ванадий	Ниобий	Титан	Медь	Мышьяк	Сурьма	Кобальт	Олово	Алюминий
Не более									
≤0,010	0,02	0,02	0,02	0,06	0,02	0,005	0,02	0,005	0,02

2. Предельные отклонения по диаметрам проволоки

Номинальный диаметр проволоки, мм	Предельные отклонения, мм
3,0, 4,0 5,0	- 0,08

3. По виду покрытия проволока может быть без покрытия с повышенным требованием к состоянию поверхности, с покрытием - омеднённая или никелированная. Вид поверхности, наличие покрытия оговариваются при заказе. Толщина покрытия должно быть не менее 0,15 мкм. Проволока с покрытием не должна иметь участков, не имеющих слоя

покрытия, отслоений, повреждений и наплывов покрытия, а также каких-либо загрязнений поверхности, в том числе следов технологических смазок. Покрытие должно иметь прочное сцепление с основным металлом проволоки и не должно растрескиваться и отслаиваться. На поверхности проволоки с покрытием допускаются рельефно отображённые на покрытии волочильные риски, царапины, следы шлифования, местная рябизна и отдельные вмятины, глубина которых не должна быть более половины поля допуска по диаметру проволоки.

4. Упаковка проволоки в бухтах весом не менее 260-280 кг с порядной намоткой в упаковке типа Big Drum, Швеция ЕСАБ («бочка» Ø 580 h 800 мм) или допускается на барабанах, катушках, сердечниках, каркасных кассетах (К-415) с массой проволоки не более 80 кг. Намотанная проволока должна состоять из одного отрезка, намотанного (свернутого) в круглые витки не перепутанными рядами виток к витку и плотно закреплённого таким образом, чтобы исключить возможность самопроизвольного разматывания (распушивания) проволоки при её транспортировании и хранении.

Каждый барабан (катушка, сердечник) проволоки должен быть упакован в жёсткую металлическую герметизируемую тару с толщиной стенки не менее 0,5 мм. Каркасная кассета (К-415) должна быть запаяна в полиэтилен и уложена в картонную коробку.

При намотке проволоки на барабаны и катушки наружный конец проволоки должен быть закреплён на фланце и легко находим. Расстояние между поверхностью верхнего ряда проволоки и краями фланцев барабана должно быть не менее 10 мм, а для крупногабаритных катушек – не менее 50 мм.

5. Масса партии (одной плавки) проволоки должна быть не менее 5000 кг.

6. Каждая поставляемая заказчику партия проволоки должна сопровождаться документом о качестве (сертификатом), содержащим следующие данные:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование потребителя (заказчика);
- наименование продукции;
- дата оформления документа о качестве (сертификата);
- марка проволоки;
- сортамент;
- состояние поверхности (покрытия);

- номер партии и номер плавки;
- результаты испытаний (фактический химический состав, временное сопротивление разрыву);
- масса проволоки нетто в килограммах;
- номер договора (контракта) с потребителем, по которому поставляется данная партия проволоки;
- штамп отдела контроля предприятия-изготовителя.

Документ о качестве (сертификат) должен быть утверждён службой технического контроля изготовителя с указанием даты утверждения, расшифровкой подписи ответственного лица и заверен штампом предприятия-изготовителя или службы контроля.

7. Остальные требования согласно ТУ 14-1-1549-76.