

ОКП 09 3400

Для информации.  
Без рассылки  
изменений.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ЦССМ ЦНИИчермет,  
зам. председателя ТК 120

*В.Т.Абабков*  
В.Т.Абабков

" 17 " ноября

1994г.

КАТАНКА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ОБЫКНОВЕН-  
НОГО КАЧЕСТВА ДЛЯ УПАКОВКИ И ДРУГИХ ЦЕЛЕЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-5282-94

(впервые)

Держатель подлинника - ЦССМ ЦНИИчермет

Срок действия с 01.01.95г.  
до 01.01.2000г.

СОГЛАСОВАНО:

Гл. инженер АООТ  
"Северсталь"

телеграмма № I5487  
от 06.10.94г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора Центра стан-  
дартизации и сертификации  
металлопродукции

*В.Д.Хромов*  
В.Д.Хромов

" 16 " ноября

1994г.

Центральный научно-  
исследовательский институт  
черной металлургии

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ

18 ноября 1994 г.

№ 005/026200-44-00186

Настоящие технические условия распространяются на катанку из углеродистой стали обыкновенного качества, предназначенную для упаковки и других целей.

Пример условного обозначения.

Катанка для упаковки (У), диаметром 6,5 мм, из стали марки СтЗк<sup>п</sup>, подвергнутая одностадийному охлаждению (УО1):

Катанка У-6,5-СтЗкп-УО1 ТУ I4-I-5282-94.

## 1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. По способу охлаждения в процессе производства катанка может быть подвергнута ускоренному одно- и двухстадийному охлаждению или охлаждению на воздухе в мотках:

УО1 - одностадийное охлаждение;

УО2 - двухстадийное охлаждение;

В0 - охлаждение на воздухе.

## 2. СОРТАМЕНТ

2.1. Катанку изготавливают диаметром 5,0; 5,5; 6,0; 6,3; 6,5; 7,0; 8,0 и 9,0 мм.

2.2. Предельные отклонения по диаметру и овальность катанки должны соответствовать требованиям ГОСТ 2590 для обычной точности прокатки.

Для катанки, изготовленной на линейных и непрерывных проволочных станках, не оборудованных блоками чистовых клетей, допускаются:

- отклонения по диаметру  $\pm 0,5$  мм;

- овальность катанки - не более 80% суммы предельных отклонений по диаметру.

2.3. По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по диаметру и овальность катанки не нормируются.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Катанку изготавливают из углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст0, Ст1, Ст2 и Ст3 всех степеней раскисления с химическим составом и предельными отклонениями по химическому составу в готовой катанке по ГОСТ 380.

3.1.1. Для катанки допускаются отклонения по химическому составу, отличные от норм, предусмотренных ГОСТ 380, при условии обеспечения норм механических свойств.

3.2. На поверхности катанки не допускаются дефекты, выходящие размеры катанки за предельные отклонения по диаметру.

3.3. Временное сопротивление катанки должно быть не менее  $310(32) \text{ Н/мм}^2$  ( $\text{кгс/мм}^2$ ).

3.4. Катанку испытывают в холодном состоянии на изгиб на  $180^\circ$  вокруг оправки диаметром, равным диаметру испытываемой катанки.

3.5. Катанку изготавливают в мотках, состоящих из одного непрерывного отрезка.

Допускается изготовление катанки в мотках, состоящих из двух отрезков, в количестве не более 20% массы партии.

3.6. Масса одного мотка должна быть не менее 160 кг.

Допускается наличие в партии до 20% мотков массой менее 160 кг, но не менее 100 кг.

Масса мотка катанки, изготовленной на станах линейного типа, должна быть не менее 50 кг.

### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Правила приемки катанки - по ГОСТ 7566.

4.2. Катанку принимают партиями, состоящими из мотков одного диаметра и одной плавки стали.

Допускается комплектование сборной партии из катанки одного диаметра и одной марки стали нескольких плавов. Масса сборной партии катанки должна быть не более вагонной нормы.

4.3. Качество поверхности проверяют на каждом мотке катанки.

4.4. Для контроля диаметра и овальности катанки отбирают 5% мотков, но не менее 3-х мотков от партии.

4.5. Для контроля механических свойств и испытаний на изгиб отбирают три мотка от партии. От каждого контролируемого мотка отбирают образцы для всех видов испытаний:

- от любого конца мотка - для катанки, охлажденной одностадийным способом и на воздухе;
- от заднего конца - для катанки, охлажденной двухстадийным способом.

Определение временного сопротивления разрыву и испытание на изгиб у изготовителя допускается не производить при условии обеспечения этих характеристик технологией производства.

4.6. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

## 5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Химический анализ стали проводят по ГОСТ 22536.0-ГОСТ 22536.6, ГОСТ 27809, ГОСТ 12359 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность анализа.

5.2. Измерение диаметра катанки и отбор проб для всех видов испытаний проводят на расстоянии не менее 7,0 м от конца мотка. От каждого контролируемого мотка отбирается по одному образцу.

5.3. Контроль качества поверхности проводят визуально без применения увеличительных приборов. Глубину залегания дефектов на поверхности катанки определяют зашлифовкой надфилем до удаления дефекта с последующим сравнительным замером соседних участков - зачищенного и незачищенного.

5.4. Диаметр катанки измеряют с точностью до 0,1 мм штангенциркулем типа ШЦ-I, ШЦТ-I по ГОСТ 166.

5.5. Временное сопротивление определяют по ГОСТ 1497.

5.6. Испытание на изгиб в холодном состоянии проводят по ГОСТ 14019

5.7. Допускается применять статистические и неразрушающие методы контроля. При этом изготовитель гарантирует соответствие выпускаемой катанки требованиям настоящих технических условий. При возникновении разногласий и при периодических проверках качества катанки применяют методы контроля, предусмотренные настоящими техническими условиями.

## 6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566 с дополнительными требованиями, приведенными ниже.

6.2. Отгрузку катанки производят партиями. В одном вагоне должна транспортироваться катанка одной или нескольких партий данного диаметра и одной марки стали.

6.3. Каждая партия сопровождается документом о качестве с дополнительным указанием способа охлаждения катанки.

Допускается в документе о качестве вместо результатов всех испытаний указывать "Продукция соответствует НТД".

6.4. Мотки катанки транспортируют в открытых железнодорожных вагонах в соответствии с Правилами перевозки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

Экспертиза проведена ЦНИИчермет:

" 16 " ноября 1994г.

Зам.директора Центра стандартизации  
и сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

ТУ I4-I-5282-94

Приложение I  
СправочноеПеречень документов, на которые имеются  
ссылки в технических условиях

Обозначение НТД	! Номер пункта, в котором ! имеется ссылка
ГОСТ I66-89	5.4
ГОСТ 380-88	3.I, 3.I.I.
ГОСТ I497-84	5.5
ГОСТ 2590-88	2.2, приложение 2
ГОСТ 7566-8I	4.I, 6.I
ГОСТ I2359-8I	5.I
ГОСТ I40I9-80	5.6
ГОСТ 22536.0-87	5.I
ГОСТ 22536.I-88	5.I
ГОСТ 22536.2-87	5.I
ГОСТ 22536.3-88	5.I
ГОСТ 22536.4-88	5.I
ГОСТ 22536.5-87	5.I
ГОСТ 22536.6-77	5.I
ГОСТ 27809-88	5.I

Приложение № 2  
 ТУ 14-I-5282-94  
 (Обязательное)  
 Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НТД		Код вида продукции по БКГ ОКП			
Катанка из углеродистой стали обыкновенного качества для упаковки и других целей		0	9	3	4 0 0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД	Коды по ОКП			
Марок сталей	Ст0- Ст1 Ст2 Ст3	1601 1608 1612 1617			
Профилей	круг г/к ГОСТ 2590	1110			
Технических требований	ТУ 14-I-5282-94 У01 У02 В0	8140 8141 8142			
Форм заказа и условий поставки	Мотки тяж. масс	33			

Расчет кодов проверил:

Инженер ЦССМ ЦНИИЧМ

*Зорина*

Е.Н. Зорина

Министерство  
экономики Российской Федерации

Для информации.  
Без рассылки  
изменений.

В 22

Центральный  
научно-исследовательский институт  
черной металлургии им.И.П.Бардина  
(ЦНИИчермет им.И.П.Бардина)

Главному инженеру  
ОАО "Северсталь"  
162600 г.Череповец, Вологодской обл.

Центр стандартизации и  
сертификации металлопродукции

107005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23  
Тел. 261-99-77, факс 267-48-85  
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет  
Телетайп: ЦНИИчермет 113306

21.09.99г. № ЦС-3/ТУ 5282

на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 199 г.

ОКП 09 3400

ИЗВЕЩЕНИЕ № I

О продлении технических условий ТУ I4-I-5282-94

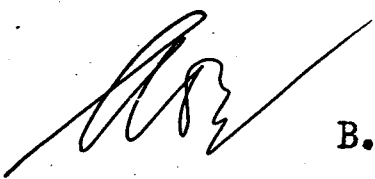
"Катанка из углеродистой стали обыкновенного качества для упаковки и  
других целей."

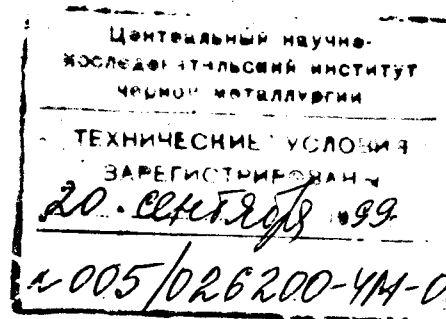
Приложение I. Заменить ссылки: ГОСТ 380-88 на ГОСТ 380-94,  
ГОСТ 7566-8I на ГОСТ 7566-94.

Технические условия ТУ I4-I-5282-94 продлены до Без ограничен.

Основание: тел.ОАО "Северсталь" № 5407 от 27.08.99г.

Директор Центра стандартизации  
и сертификации металлопродукции

  
В.Т.Абабков



Зарегистрированы ЦССМ ЦНИИчермет: 20.09.99г.

Железа  
20.09.99г.



ОКП 09 3400

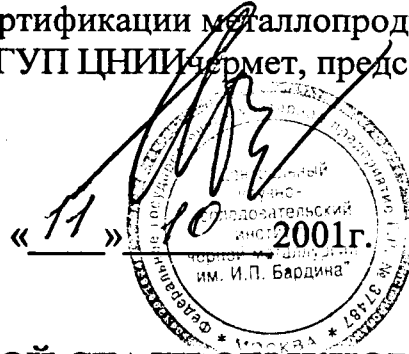
**Для информации.  
Без рассылки  
изменений.**

Группа В 32

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции  
ФГУП ЦНИИчермет, председатель ТК 375

В.Т.Абабков



**КАТАНКА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ОБЫКНОВЕННОГО  
КАЧЕСТВА ДЛЯ УПАКОВКИ И ДРУГИХ ЦЕЛЕЙ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ТУ 14-1-5282-94**

**Изменение № 2**

Держатель подлинника – ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет

Срок введения: 01.01.2002г.

**СОГЛАСОВАНО:**

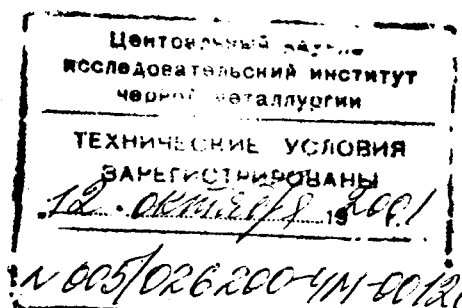
**РАЗРАБОТАНО:**

Начальник управления качества  
ОАО «Северсталь»  
№ 2-3-1173 от 08.10.2001г.  
А.М.Ламухин

Зам.директора ЦССМ  
ФГУП ЦНИИчермет

*Хромов*  
В.Д.Хромов  
«24» 09 2001г.

Гл.инженер ОАО  
«Белорецкий меткомбинат»  
№ 04-ст/1391 от 10.09.2001г.  
Е.В.Савельев



*Хромов*  
11.10.2001г.

1. Пункт 2.1 дополнить диаметрами катанки: 10, 11, 12, 13, 14 и 16 мм.
2. Приложение 1. Заменить ссылку: ГОСТ 12359-81 на ГОСТ 12359-99.

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет:

« 11 » 10 2001г.

Зам. директора Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции



В.Д.Хромов