

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ

РУП "БМЗ" НТУ  
УЧТЕННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР  
№ 34

ОКП 12 2100  
ОКП РБ 27.34.11.500

МКС 77.140.65

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

УТВЕРЖДАЮ  
Технический директор-  
главный инженер  
Республиканского унитарного  
предприятия «Белорусский  
металлургический завод»  
В.А. Маточкин  
2006 г.



ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ДЛЯ СЕТОК

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ ВУ 400074854.016-2006  
(взамен ТУ РБ 400074854.016-2002)

Срок действия:

с « 01 » 03 2007 г.  
до « 01 » 03 2012 г.

СОГЛАСОВАНО

Директор ООО «Бабушкина»  
Ю.А. Бабушкин  
22.12 2006 г.



РАЗРАБОТАНО

Первый зам. главного инженера  
по новой технике и технологии -  
начальник технического управле-  
ния Республиканского унитарного  
предприятия «Белорусский метал-  
лургический завод»

М.А. Муриков  
« 21.12. 2006 г.

Начальник отдела стандартиза-  
ции

Г.Л. Квасникова  
« 21 » 12 2006 г.

Белорусский  
металлургический завод  
БЮРО СТАНДАРТИЗАЦИИ  
Процессно  
06.08.2007

05.08.2008  
06.04.2011  
12.08.13

2007

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО  
СТАНДАРТИЗАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ  
ВНЕСЕН В РЕЕСТР  
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ  
№ 022462 от 31.01.2007  
Подпись

Настоящие технические условия распространяются на проволоку стальную углеродистую для сеток (далее по тексту проволока).

Ссылочные технические нормативные правовые акты приведены в приложении А.

Примеры условных обозначений продукции при заказе:

Проволока стальная углеродистая повышенной точности диаметром 2,00 мм:

Проволока П-2,0 ТУ ВУ 400074854.016-2006

Проволока стальная углеродистая нормальной точности диаметром 3,00 мм:

Проволока 3,0 ТУ ВУ 400074854.016-2006

## 1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Проволока должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться из стали марок 35, 40, 45, 50, 55 по ГОСТ 1050. Химический состав проволоки удостоверяется документом о качестве стали. Марка стали подбирается изготовителем из указанного ряда.

1.2 Проволоку изготавливают диаметром 1,20; 1,30; 1,40; 1,50; 1,60; 1,80; 2,00; 2,20; 2,50; 2,80; 3,00; 3,15; 3,50 мм. По требованию потребителя допускается изготовление проволоки промежуточных диаметров.

1.3 Предельные отклонения по диаметру проволоки должны быть для проволоки повышенной точности  $\pm 0,03$  мм, нормальной точности  $\pm 0,06$  мм.

1.4 Овальность проволоки не должна превышать половины поля допуска по диаметру.

1.5 Механические свойства проволоки должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1. Механические свойства проволоки промежуточных диаметров должны соответствовать требованиям таблицы 1 для ближайшего большего диаметра.

Таблица 1

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup>	Число перегибов, не менее
1,20	1370-1720	10
1,30	1370-1720	10
1,40	1370-1720	10
1,50	1370-1720	10
1,60	1270-1620	10

Продолжение таблицы 1

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup>	Число перегибов, не менее
1,80	1270-1620	10
2,00	1270-1570	10
2,20	1270-1570	10
2,50	1270-1570	10
2,80	1180-1470	9
3,00	1080-1470	8
3,15	1080-1470	8
3,50	1000-1470	6

1.6 Поверхность проволоки не должна иметь трещин, расслоений, закатов и ржавчины. На поверхности проволоки допускаются отдельные мелкие дефекты в виде вмятин, забоин, царапин, рисок, глубиной не превышающей половины поля допуска по диаметру.

#### 1.7 Маркировка, упаковка

1.7.1 Проволока изготавливается в мотках прямоугольного сечения с наружным диаметром не более 850 мм или на катушках с диаметром фланца 1000 мм. Размеры катушки должны соответствовать приложению Б. Масса проволоки не должна превышать: в мотке—1500 кг, на катушке—1400 кг.

1.7.2 Проволока в мотке (на катушке) должна состоять из одного отрезка. Проволока в мотке (на катушке) должна быть намотана ровными, не перепутанными рядами и свободно разматываться с мотка (катушки).

1.7.3 Каждый моток проволоки должен быть перевязан металлической лентой по ГОСТ 3560, ГОСТ 503 или другому ТНПА не менее, чем в четырех местах, равномерно расположенных по периметру мотка. По требованию потребителя под обвязку устанавливаются транспортировочные петли (звенья) не менее 4 штук по ГОСТ 25573 или другому ТНПА.

1.7.4 К каждому мотку (катушке) должна быть прикреплена бумажная или пластиковая этикетка, на которой указывается:

- наименование или (и) товарный знак изготовителя;
- условное обозначение проволоки;
- марка стали;
- номер партии;
- номер мотка (катушки);

- масса нетто/ брутто;
- дата изготовления;
- табельный номер оператора/упаковщика;
- штамп отдела технического контроля.

## 2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1 Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, одной марки стали, одной точности изготовления и оформлена документом о качестве, содержащим:

- наименование или (и) товарный знак изготовителя;
- номер партии (номер документа о качестве);
- условное обозначение проволоки;
- массу проволоки (брутто, нетто);
- количество мотков (катушек);
- дата отгрузки;
- сведения о соответствии проведенных испытаний техническим требованиям;
- штамп отдела технического контроля.

2.2 Для проверки соответствия проволоки требованиям технических условий проводят приемо-сдаточные испытания.

2.3 Диаметр и овальность, качество поверхности, качество намотки, массу проволоки контролируют на каждом мотке (катушке).

2.4 Для контроля механических свойств проволоки от партии отбирают 5% мотков (катушек), но не менее трех мотков (катушек).

2.5 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве мотков (катушек), отобранных из числа не проходивших испытания.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний проводят контроль каждого мотка (катушки) по этому показателю.

## 3 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Для определения диаметра, овальности, временного сопротивления разрыву, числа перегибов проволоки отбирают образец длиной от 1,0 до 1,5 м от каждого проверяемого мотка (катушки).

3.2 Диаметр и овальность проволоки измеряют микрометром по ГОСТ 6507 с ценой деления 0,01 мм в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения, не менее чем в трех местах каждого мотка (катушки). За результат измерения принимают среднее арифметическое значение шести измерений.

3.3 Испытания проволоки на растяжение проводят по ГОСТ 10446.

3.4 Испытания проволоки на перегиб проводят по ГОСТ 1579.

3.5 Контроль качества поверхности, качества намотки, маркировки производится визуально, без применения увеличительных приборов. Глубину дефекта определяют удалением его зачисткой с последующим сравнительным измерением диаметра в зачищенном и не зачищенном местах.

3.6 Химический состав проволоки удостоверяется в соответствии с документом о качестве стали.

3.7 Контроль массы проволоки в мотке (на катушке) производится на весах по ГОСТ 29329 с пределом взвешивания до 3000 кг.

#### 4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Проволока должна храниться по условиям 2 ГОСТ 15150.

4.2 Проволоку транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования должны соответствовать условиям хранения 2 ГОСТ 15150.

#### 5 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие проволоки требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных настоящими техническими условиями.

Приложение А  
(справочное)

## ССЫЛОЧНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ НОРМАТИВНЫЕ ПРАВОВЫЕ АКТЫ

ТНПА, на которые дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 503-81	1.7.3
ГОСТ 1050-88	1.1
ГОСТ 1579-93	3.4
ГОСТ 3560-73	1.7.3
ГОСТ 6507-90	3.2
ГОСТ 10446-80	3.3
ГОСТ 15150-69	4.1; 4.2
ГОСТ 25573-82	1.7.3
ГОСТ 29329-92	3.7

ПРИЛОЖЕНИЕ Б  
(обязательное)

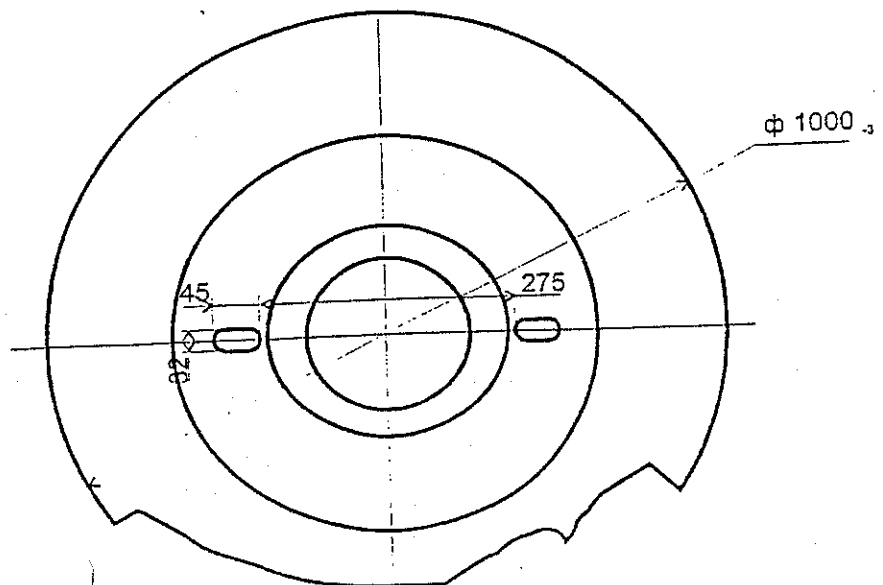
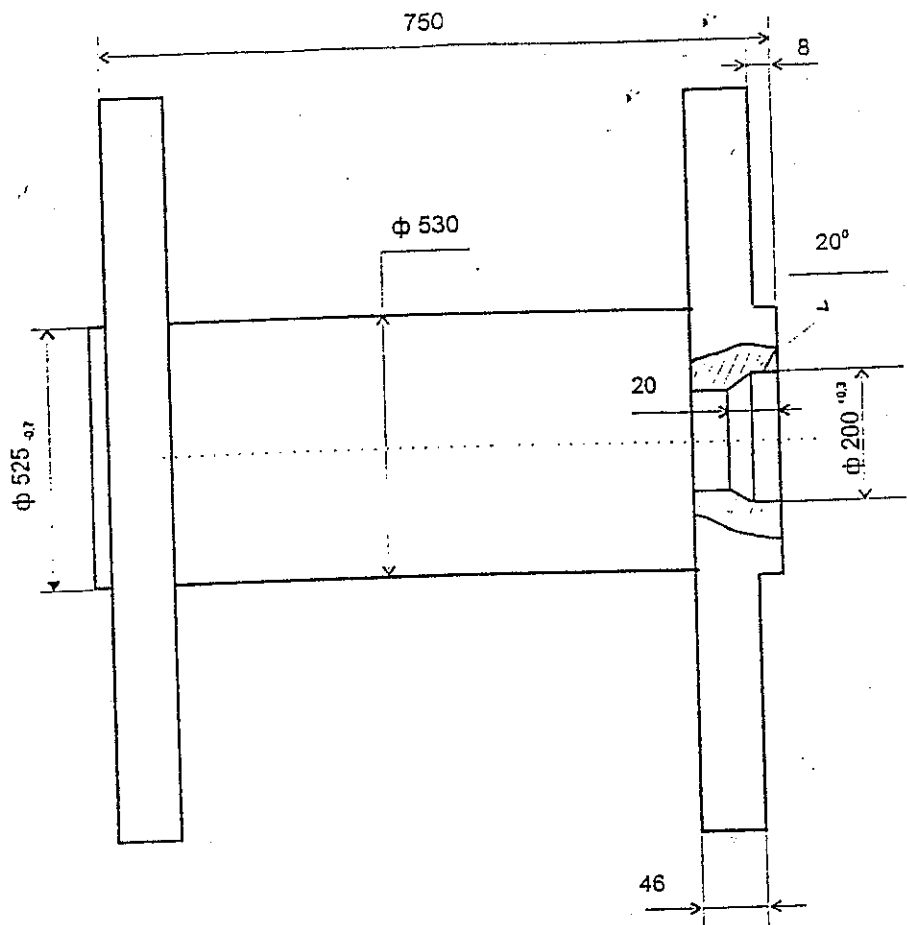


Рисунок Б.1 – Товарная катушка. Основные размеры, мм

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номер листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	Номер документа	Входящий номер сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	Измененных	Заменимых	Новых	Аннулированных					

№1

2,5-7

79

8

№1

*[Signature]* 01.03.12