

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	--------------	--------------	----------------

ОКП I2 2200

УДК  
Группа В73

СОГЛАСОВАНО  
Основным потребителем  
15.04.87г.

УТВЕРЖДЕНО  
Министерством  
15.04.87г.

ИЗВЕЩЕНИЕ  
ОБ ИЗМЕНЕНИИ ТУ 3-1002-77

СОГЛАСОВАНО  
Головной организацией  
по стандартизации  
14.04.87г.

РАЗРАБОТАНО  
13.03.87

СОГЛАСОВАНО  
Изгот. \_\_\_\_\_ челем



<p>ЗАРЕГИСТРИРОВАНО № <u>166738/03</u> Удмуртский центр стандартизации и метрологии Начальник отдела <u>С. Сидель</u> 14 мая 1987г.</p>
---

Извещение		Обозначение		Причина			Шифр	Лист	Листов	
		ТУ 3-1002-77		Требование изготовителя			0	2	3	
Дата выпуска		Срок изм.		Срок действия ПИ		Указание о внедрении				
Указание о заделе		На заделе не отражается				С момента регистрации				
Изм.	Содержание изменения						Применяемость			
3	<p>Пункт 1.3.2 изложить в новой редакции:</p> <p>"1.3.2. Горячекатаная сталь, предназначенная для изготовления проволоки, подвергается контролю макроструктуры, содержания альфа - фазы и содержания неметаллических включений.</p> <p>Контроль содержания альфа - фазы и неметаллических включений проводится на горячекатаных заготовках со стороной квадрата 40 мм или 100 - 125 мм.</p> <p>Макроструктура стали должна быть без следов усадочной рыхлости, подкорковых дефектов, инородных включений, свищей и трещин, видимых невооруженным глазом.</p> <p>Содержание альфа - фазы в заготовке со стороной квадрата 40 мм не должно быть более балла I, а в заготовке 100 - 125 мм - балла I,5.</p> <p>Содержание неметаллических включений по нитридам титана в заготовке</p>									
							Разослать			
							Держателям копий технических условий			
Составил		Проверил		Т. контр.		Н. контр.		Утвердил		Предст. заказчика
Конышев 12.03 87		Александров 12.03 87				Демьшева 12.03 87				
Подлинник исправил		Контр. копию исправил								
							Приложение			
							3			

Изм.

Содержание изменения

3

со стороны квадрата 40 мм не должно быть более балла 3, для заготовки 100 - 125 мм - балла 4.

Содержание неметаллических включений по каждому из остальных видов не должно быть более балла 2.

Примечание. Изменение п.1.3.2 вызвано тем, что по фактическим данным контроля плавок в заготовке размером 100 - 125 мм неметаллических включений и альфа - фазы в стали марки I2X18H10T, отливаемой на предприятиях-изготовителях в большинстве плавок содержание альфа - фазы составляет 1,5 балла и нитридов титана 3,5 - 4 балла. При последующей горячей и холодной деформации заготовки в катанку и готовую проволоку нитриды титана, как хрупкая составляющая, раздробляется и равномерно распределяется по сечению проволоки, не влияющие в дальнейшем на конечные свойства проволоки о чем, свидетельствуют отсутствие со стороны заводов-потребителей претензий по вышеуказанным характеристикам, а также письма заводов-потребителей на удовлетворительное качество проволоки.

Лист 8 изм. 2 аннулировать и заменить листом 8 изм. 3.

Примечание. Уточнение редакции п.2.7.

Пункт 3.10. Заменить ссылку ГОСТ 6032-75 на ГОСТ 6032-84.

Лист 15а. Заменить ссылку ГОСТ 7855-74 на ГОСТ 7855-84.

Лист 16 и 16а изм.2 аннулировать и заменить листом 16 и 16а изм.3.

Примечание. Уточнение срока действия стандартов.

#### 1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировка проволоки - по ГОСТ 18143-72.

#### 1.5. Упаковка

1.5.1. Упаковка проволоки - по ГОСТ 18143-72.

### 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Проволока принимается партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, одной плавки и одной группы.

2.2. Осмотру и обмеру диаметра подвергают каждый моток или катушку проволоки.

2.3. Для проверки химического состава отбирают одну пробу от исходной плавки - ковша по ГОСТ 7565-81.

2.4. Для проверки механических свойств проволоки отбирают образцы от обоих концов каждого мотка и по одному образцу с одного конца каждой катушки.

2.5. Для проверки проволоки на навивание отбирают образцы с обоих концов мотка или с одного конца катушки - 5 % от партии, но не менее пяти мотков (катушек).

2.6. Для испытания на межкристаллитную коррозию отбирают по три образца от каждой плавки.

2.7. Для проверки содержания альфа - фазы и неметаллических включений отбирают два образца от плавки, вырезанных из разных горячекатаных заготовок и закаленных при температуре 1150 °С.

2.8. Количество образцов, отбираемых для контроля ионов хлора, устанавливаются предприятием-изготовителем.

2.9. При получении неудовлетворительных результатов испытаний, хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, отобранных от мотков или

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата.

3	Зам	Изм.	<i>Климов</i>	2.03.87
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 3-1002-77

8  
Лист

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение документа	Номер листа, на котором имеется ссылка	Примечание
ГОСТ 166-80	15а	
ГОСТ 1545-80	9а	
ГОСТ 1778-70	9	
ГОСТ 5632-72	4	
ГОСТ 6032-84	9а	
ГОСТ 6507-78	15а	
ГОСТ 7565-81	8	
ГОСТ 7855-84	15а (2)	
ГОСТ 10243-75	9	
ГОСТ 10446-80	9	
ГОСТ 10447-80	9а	
ГОСТ 11878-66	9	
ГОСТ 12344-78	9	
ГОСТ 12345-80	9	
ГОСТ 12346-78	9	
ГОСТ 12347-77	9	
ГОСТ 12348-78	9	
ГОСТ 12349-83	9	
ГОСТ 12350-78	9	
ГОСТ 12352-81	9	
ГОСТ 12354-81	9	
ГОСТ 12356-81	9	
ГОСТ 14192-77	9а	
ГОСТ 15150-69	9б	
ГОСТ 18143-72	8 (2)	
ГОСТ 19433-81	9а	

Изм. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

3	Зам	ИЗВ.	<i>Л.С.И.</i>	12.03.87
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 3-1002-77

16  
Лист

Обозначение документа	Номер листа, на котором имеется ссылка	Примечание
ГОСТ 20560-81	9	
ГОСТ 23676-79	I5a (2)	
ТУ 25-06.95-79	I5a	
"Правила перевозки грузов", утверждены МПС СССР	96	
"Технические условия погрузки и крепления грузов", утверждены МПС СССР	96	
"Общие правила перевозки грузов автомобильным транспортом"	96	
"Руководство по грузовой перевозкам на внутренних воздушных линиях Союза ССР"	96	

Изм. № подл. \_\_\_\_\_ Подп. и дата \_\_\_\_\_  
 Взам. инв. № \_\_\_\_\_ Инв. № дубл. \_\_\_\_\_

3 Зам. Изв. Кимф 12.03.87  
 Изм. Лист № докум. Подпись Дата

ТУ 3-1002-77

I6a  
 Лист