

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

Изменение № 1 ГОСТ 10543—82 Проволока стальная наплавочная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.02.88 № 348

Дата введения 01.09.88

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание исключить.

Пункт 2.4. Заменить слово: «надрывы» на «рванины»; после слова «окалина» дополнить словами: «На поверхности горячекатаной проволоки окалина допускается»;

исключить слова: «(кроме горячекатаной)».

Пункты 2.5, 2.6 изложить в новой редакции: «2.5. Проволока диаметром 0,50 мм и более должна выдерживать не менее трех перегибов.

2.6. Холоднотянутая проволока изготавливается без термической обработки или термически обработанной, высоколегированная с травленной поверхностью».

Пункт 2.7. Второй абзац изложить в новой редакции: «По требованию потребителя проволоку наматывают на крупногабаритные катушки».

Пункт 3.3. Заменить слово: «изгиб» на «перегиб».

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.1а: «4.1а. Для химического анализа стали отбирают по одному образцу от любого конца мотка, наружного конца катушки или кассеты; для испытания на перегиб отбирают по два образца с каждого конца мотка, наружного конца катушки или кассеты».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Химический состав стали определяют по ГОСТ 12344—78, ГОСТ 12345—80, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12349—83, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12354—81, ГОСТ 12355—78, ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12361—82, ГОСТ 20560—81, ГОСТ 22536.0—87, ГОСТ 22536.1—77, ГОСТ 22536.2—87, ГОСТ 22536.3—77, ГОСТ 22536.4—77, ГОСТ 22536.5—87, ГОСТ 22536.7—77, ГОСТ 22536.9—77 и другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения».

Химический состав готовой проволоки удостоверяется документом о качестве предприятия-изготовителя стали. При возникновении разногласий определение химического состава проволоки проводят по стандартам, указанным в п. 4.2».

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10543—82)

Пункт 4.3. Заменить слова: «в случае необходимости» на «при возникновении разногласий в оценке качества».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Испытание проволоки на перегиб проводят по ГОСТ 1579—80».

Пункт 5.4. Последний абзац исключить.

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.4а: «5.4а. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Бойтся сырости».

Пункт 5.5 изложить в новой редакции: «5.5. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Транспортирование проволоки по железной дороге повагонными или мелкими отправлениями.

Размещение и крепление грузов, перевозимых по железной дороге, должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

Проволоку транспортируют в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76 или пакетами по ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 26663—85, сформированными на плоских поддонах по ГОСТ 9557—87. Габаритные размеры пакета 800×1200×1350 мм. Пакеты обвязывают стальной лентой по ГОСТ 3560—73 или проволокой по ГОСТ 3282—74. Масса брутто пакета должна быть не более 1000 кг».

Приложение. Таблицу после марки Нп-80 дополнить маркой — Нп-85:

Марка проволоки	Твердость наплавленного металла	Примерное назначение наплавленных изделий
Нп-85	НВ 280—350	Коленчатые валы, крестовины карданов

графа «Твердость наплавленного металла». Заменить значения: HRC 37—42 на HRC<sub>3</sub> 38,5—43,5; HRC 38—44 на HRC<sub>3</sub> 39,5—44,5; HRC 54—56 на HRC<sub>3</sub> 55—57,0; HRC 40—50 на HRC<sub>3</sub> 41,5—51,5; HRC 43—50 на HRC<sub>3</sub> 45,5—51,5; HRC 42—48 на HRC<sub>3</sub> 43,5—49,5; HRC 32—38 на HRC<sub>3</sub> 34—39,5 (2 раза); HRC 38—45 на HRC<sub>3</sub> 39,5—46,5 (2 раза); HRC 45—52 на HRC<sub>3</sub> 46,5—53,0; HRC 40—46 на HRC<sub>3</sub> 41,5—47,5; HRC 42—50 на HRC<sub>3</sub> 43,5—51,5.

(ИУС № 5 1988 г.)