

---

Группа В74

**Изменение № 2 ГОСТ 20967—75 Катанка из алюминиевого сплава. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.85 № 2264 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

Наименование стандарта. Заменить код: ОКП 18 1230 на ОКП 17 1213.

Вводную часть дополнить абзацем: «Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

*(Продолжение см. с. 132)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 20967—75)

Пункт 1.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 1

мм

Номинальный диаметр	Предельные отклонения по диаметру	Код ОКП
9,0	$\pm 0,3$	17 1213 0303
12,0	$\pm 0,5$	17 1213 0308

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Овальность катанки не должна выходить за предельные отклонения по диаметру».

Пункт 1.3 исключить.

Пример условного обозначения. Исключить слова: «получаемой непрерывным литьем и прокаткой» и обозначение: ЛП.

Пункт 2.1 дополнить абзацем (перед первым): «Катанку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

(Продолжение см. с. 133)

Пункты 2.3—2.5 изложить в новой редакции: «2.3. Временное сопротивление разрыву и относительное удлинение катанки первой и высшей категории качества должны быть не менее 118 и 132 МПа, 9 и 12 % соответственно.

2.4. Удельное электрическое сопротивление постоянному току отожженной при температуре  $(350 \pm 20)$  °С проволоки, протянутой из катанки при температуре 20 °С не должно быть более 0,0295 Ом·мм<sup>2</sup>/м.

2.5. Катанка должна выдерживать технологическую пробу волочением, не допуская более четырех обрывов на тонну катанки по дефектам металлургического характера (закаты, плены, раковины, посторонние включения) для катанки первой категории качества и более двух обрывов на тонну — для катанки высшей категории качества».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.6, 2.7: «2.6. Катанка должна быть намотана в бухты одним отрезком массой от 800 до 1500 кг. Допускается изготовление маломерных бухт катанки массой не менее 300 кг в количестве не более 20 % от массы партии. Масса маломерной бухты для катанки высшей категории качества должна быть не менее 500 кг, количество маломерных бухт не должно быть более 5 % от массы партии.

2.7. Катанка должна быть намотана в бухты без перепутывания, пересчитывания и залипания витков, препятствующих свободной размотке при волочении».

Пункты 3.1, 3.2, 4.1 изложить в новой редакции: «3.1. Катанку принимают партиями. Партия должна состоять из катанки одного размера и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

диаметр катанки;

(Продолжение см. с. 134)

номера плавков;  
механические свойства;  
массу партии;  
номер партии;  
количество бухт в партии;  
обозначение настоящего стандарта.  
Масса партии должна быть не более 70 т.

3.2. Проверку удельного электрического сопротивления проволоки и проведение технологической пробы волочением проводят на предприятии-потребителе. Технологическому опробованию волочением следует подвергать 5 % бухт катанки, но не менее двух бухт от партии.

4.1. Проверка диаметра катанки, качества поверхности, механических свойств, удельного электрического сопротивления, проведение технологической пробы волочением должны осуществляться в соответствии с методами испытаний алюминиевой катанки марок АКЛП-5ПТ, АКЛП-7ПТ, АКЛП-5Т по ГОСТ 13843—78».

Пункт 4.3 исключить.

Пункты 5.1, 5.2 изложить в новой редакции: «5.1. Каждая бухта катанки должна быть упакована в соответствии с требованиями ГОСТ 13843—78 для катанки марок АКЛП-5ПТ, АКЛП-7ПТ, АКЛП-5Т.

5.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77. Каждая бухта катанки должна иметь отличительную маркировку в виде полосы красного цвета, нанесенной несмываемой краской на торцевые части бухты в радиальном направлении по всей толщине бухты. Каждая бухта должна быть снабжена ярлыком в соответствии с требованиями ГОСТ 13843—78 для катанки марок АКЛП-5ПТ, АКЛП-7ПТ, АКЛП-5Т».

(ИУС № 10 1985 г.)