

**Изменение № 2 ГОСТ 13843—78 Катанка алюминиевая. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.12.88 № 3946**

Дата введения 01.07.89

Вводную часть изложить в новой редакции «Настоящий стандарт распространяется на алюминиевую катанку, получаемую непрерывным литьем и прокаткой, предназначенную для изготовления проволоки и других электротехнических целей.

Стандарт устанавливает требования к алюминиевой катанке, изготавливаемой для нужд народного хозяйства и для экспорта».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Катанка должна изготавливаться четырех марок

АКЛП-5ПТ, АКЛП-7ПТ — полутвердая;

АКЛП-5Т1, АКЛП-5Т2 — твердая.

В зависимости от электросопротивления постоянному току полутвердую катанку изготавливают первого и второго классов, твердую — первого класса:

первый класс — удельное электросопротивление определяется на катанке;

второй класс — удельное электросопротивление определяется на протянутой из катанки отожженной проволоке».

Пункт 1.2 Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр	Предельные отклонения по диаметру катанки марок		
	АКЛП-5ПТ и АКЛП-7ПТ	АКЛП-5Т1	АКЛП-5Т2
9	±0,3	±0,3	±0,3
9,5	±0,3	±0,3	±0,3
11,5	±0,4	±0,4	—
12	±0,4	—	—
14	±0,5	—	—
15	±0,5	—	—
18	+0,8	—	—
	-0,3	—	—
19	±0,8	—	—
23	±1,0	—	—
25	±1,0	—	—

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. Отклонения формы сечения катанки от круга (разность между наибольшим и наименьшим диаметром) не должны превышать предельные отклонения по диаметру».

(Продолжение см. с. 74)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13843—78)

Примеры условного обозначения катанки изложить в новой редакции:  
«Примеры условного обозначения

Катанка первого класса, полученная из алюминия марки А5Е, полутвердая, диаметром 9 мм:

*Катанка 1АКЛП-5ПТ-9 ГОСТ 13843—78*

То же, второго класса, полученная из алюминия марки А5Е, полутвердая, диаметром 9 мм:

*Катанка 2АКЛП-5ПТ-9 ГОСТ 13843—78».*

Пункт 2.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Катанка марок АКЛП-7ПТ и АКЛП-5ПТ должна изготавливаться из алюминия марок А7Е и А5Е по ГОСТ 11069—74, марок АКЛП-5Т1 и АКЛП-5Т2 — из алюминия марки А5Е с массовой долей железа до 0,4 % и суммы примесей титана, ванадия, марганца и хрома — до 0,01 %»

Пункты 2.2—2.4, 2.8 изложить в новой редакции: «2.2 Катанка по всей длине должна иметь чистую, ровную, гладкую поверхность без посторонних включений, трещин, закагов, прирезов, заусенцев, плес, раковин, забоин, размер которых (глубина или высота) превышает отклонения, указанные в табл. 1.

2.3. Механические свойства катанки первого и второго классов и удельное электросопротивление постоянному току катанки первого класса должны соответствовать указанным в табл. 2.

По требованию потребителя катанка марок АКЛП-5ПТ и АКЛП-7ПТ должна изготавливаться с относительным удлинением не менее 15 %.

Т а б л и ц а 2

Марка катанки	Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , МПа, не менее	Удельное электросопротивление при температуре 20°C, Ом·мм <sup>2</sup> /м, не более
АКЛП-5ПТ	83	0,0281*
АКЛП-7ПТ	83	0,0280*
АКЛП-5Т1	98	0,0281
АКЛП-5Т2	103	0,0281

\* Только для катанки диаметром 9 и 9,5 мм.

2.4. Удельное электросопротивление постоянному току отожженной проволоки, протянутой из катанки второго класса марок АКЛП-5ПТ и АКЛП-7ПТ, должно соответствовать требованиям ГОСТ 11069—74.

2.8. Катанка должна быть намотана в бухты одним отрезком массой от 600 до 1600 кг».

(Продолжение см. с. 75)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13843—78)*

Пункт 2 9. Заменить слова: «Намотка катанки марок АКЛП-5ПТ, АКЛП-7ПТ и АКЛП-5Т должна быть плотной» на «Плотность намотки должна обеспечивать целостность бухт на операциях транспортирования и упаковывания».

Пункт 3 1 Первый абзац изложить в новой редакции «Катанка принимается партиями. Партия должна состоять из катанки одного класса, одной марки, одной или нескольких плавок и одного размера»;

одинадцатый абзац исключить

Пункт 3 2 Первый абзац изложить в новой редакции: «Проверке на соответствие требованиям пп 2 2, 2 8 и 2 9 следует подвергать каждую бухту катанки, а пп 1 2, 2 1, 2 3, 2 4 — 2 % бухт, но не менее одной бухты от партии».

Пункт 3 3, 4 1, 4 2 изложить в новой редакции «3 3 Проверка на соответствие требованиям пп 2 4; 2 6 и 2 9 в части залипания витков должна производиться у потребителя

4 1 Определение химического состава катанки производят по ГОСТ 3221—85 или другими методами, не уступающими по точности стандартному. При разногласиях определение химического состава катанки производят по ГОСТ 3221—85.

4 2 Измерение диаметра катанки должно производиться не менее чем в двух местах в начале и в конце бухты на расстоянии не менее 1 м от конца. Измерение проводят микрометром по ГОСТ 6507—78 или другими измерительными инструментами с погрешностью не более 0,1 мм. За результат принимается среднее арифметическое наибольшего и наименьшего значений в каждом измеряемом сечении»

Пункт 4 3 Третий абзац дополнить словами «Допускается измерение дефекта проводить индикаторным глубиномером по ГОСТ 7661—67»;

четвертый абзац дополнить словами «Отсутствие залипания витков определяют при проведении технологической пробы волоочением»

Пункт 4 4 изложить в новой редакции «4 4 Контроль механических свойств катанки производят по ГОСТ 1497—84 на образцах с начальной расчетной длиной 200 мм, отобранных на расстоянии не менее 1 м от начала или конца бухты».

Пункт 4 5 Второй абзац изложить в новой редакции «Площадь поперечного сечения образцов определяют путем расчета по массе, принимая плотность алюминия равной 2,703 г/см<sup>3</sup>»

Пункт 4 6 Второй абзац Исключить слова: «явно выраженные»

Пункт 5 1 Заменить ссылку: ГОСТ 18990—82 на ГОСТ 18690—82

Пункт 5 2 Первый абзац изложить в новой редакции: «Каждая бухта должна быть перевязана отрезками катанки или отходами алюминиевой проволоки не менее чем в трех местах для обеспечения целостности бухт при их транспортировании. Допускаются вмятины на поверхности катанки от обвязок, не выходящие за пределы полуторных допусков по диаметру»;

исключить слово: «специальной».

*(Продолжение см. с. 76)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 13843—78)

Пункт 53 Второй абзац изложить в новой редакции: «Каждая бухта катанки должна быть снабжена ярлыком с указанием », после слов «номера бухты» дополнить словами «масса бухты»; десятый абзац исключить; дополнить словами «Штамп технического контроля допускается представлять на пломбе, закрепляемой на бухте после ее обвязки»

Пункт 54 исключить

Пункт 56 Исключить слова «массой более 300 кг»

Пункт 57 изложить в новой редакции: «57 Катанка должна храниться в закрытых помещениях в условиях, исключающих механическое повреждение, воздействие влаги, загрязнений и химически активных веществ»

Приложение 1 Подрисуночная подпись Заменить слова «2 — эластичная прокладка» на «2 — предохраняющая прокладка (резина, войлок, древесина и т. п.)»

Приложение 2 изложить в новой редакции

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
**Справочное**

Диаметр, мм	Коды ОКП			
	АКЛП-7ПГ 17 1213 0140	АКЛП-5ПТ 17 1213 0110	АКЛП-5Т1 17 1213 0180	АКЛП-5Т2 17 1213 0190
9	17 1213 0142	17 1213 0103	17 1213 0181	17 1213 0191
9,5	17 1213 0141	17 1213 0102	17 1213 0182	17 1213 0192
11,5	17 1213 0144	17 1213 0104	17 1213 0183	
12	17 1213 0145	17 1213 0105		
14	17 1213 0146	17 1213 0106		
15	17 1213 0151	17 1213 0111		
18	17 1213 0147	17 1213 0107		
19	17 1213 0148	17 1213 0108		
23	17 1213 0149	17 1213 0109		
25	17 1213 0152	17 1213 0112		

(ИУС № 2 1939 г.)