

## ИЗМЕНЕНИЕ N 2 ГОСТ 13843-78 "КАТАНКА АЛЮМИНИЕВАЯ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ"

Группа В74

Дата введения

1 июля 1989 года

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

-----Т-----				
Номинальный диаметр	Предельные отклонения по диаметру катанки марок			
	+-----Т-----	-----Т-----	-----	
	АКЛП-5ПТ	АКЛП-5Т1	АКЛП-5Т2	
	и АКЛП-7ПТ			
-----+-----+-----+-----				
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".

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, закатов, прирезов, заусенцев, плен, 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 %.

Таблица 2

Марка катанки	Временное сопротивление в разрыву, МПа	Удельное электросопротивление при температуре 20 °С, Ом х мм <sup>2</sup> /м
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".

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 волочением".

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 2703 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".

Пункт 5.3. 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 проставлять на пломбе, закрепляемой на бухте после ее обвязки".

Пункт 5.4 исключить.

Пункт 5.6. Исключить слова: "массой более 300 кг".

Пункт 5.7 изложить в новой редакции: "5.7. 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

-----Т-----

Диаметр, <sup>1</sup>	Коды ОКП
мм +-----Т-----Т-----Т-----	
АКЛП-7ПТ   АКЛП-5ПТ   АКЛП-5Т1   АКЛП-5Т2	
17 1213 0140  17 1213 0110  17 1213 0180  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 | |