



РУСАЛ

ОКП 17 1213

ОКС 77.150.10.

УТВЕРЖДАЮ

Директор по Аллюминиевому
бизнесу

Е. В. Никитин

«19» 06

2014 г.

Технические условия

Катанка алюминиевая для раскисления стали

ТУ 1712-193-05785247-2014

(Редакция 1)

Вводится взамен: ТУ 1712-193-05785247-02

Номер документа в СЭД: РБ-РС-00797/14

Согласовано	Подпись	Ф.И.О.	Дата
Начальник отдела развития продаж катанки и литейных сплавов		Махлай В.А.	16/06/2014г
Директор ДГП АД		Старцев А.А.	18.06.2014
Директор ДЛП ОАО «РУСАЛ Братск»		Бабков И.В.	17.06.2014г
Директор ДЭК ОАО «РУСАЛ Братск»		Тимкин В.И.	17.06.2014г
Директор КД ОАО «РУСАЛ Братск»		Набеев Р.М.	18.06.2014г
Начальник ОЛ ЛЦ БрАЗ ООО «РУСАЛ ИТЦ»		Данилов А.В.	16.06.2014г

1 Вводная часть

1.1 Настоящие технические условия распространяются на алюминиевую катанку, получаемую непрерывным литьем и прокаткой, предназначенную для раскисления стали. Условное обозначение АКЛП АВ.

2 Технические требования

2.1 Настоящие технические условия распространяются на алюминиевую катанку, марки АКЛП АВ, предназначенную для раскисления стали. Катанка должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

2.2 Химический состав катанки АКЛП АВ должен соответствовать составу, указанному в таблице 1.

Таблица 1 - Химический состав

								В процентах
Марка	Массовая доля							
	примесь							алюминий, не менее
	железо	кремний	медь	цинк	титан	прочие элементы		
						каждой в отдель- ности	всего	
АКЛП АВ	0,35-2,00	0,5	0,05	0,08	0,02	0,10	1,0	97,00

Примечание - Массовую долю алюминия в металле технической чистоты определяют по разности 100,00 % и суммы массовых долей определяемых примесей, массовая доля каждой из которых равна или более 0,010 % и рассчитывается до второго знака после запятой перед определением суммы.

В графу прочие элементы входят элементы, которые не указаны в таблице 1.

2.3 Массовая доля каждой примеси округляется перед определением суммы примесей согласно СТ СЭВ 543 – 77 «Числа, правила записи и округления» до первой значащей цифры.

2.4 Катанку АКЛП АВ изготавливают диаметром $9,5 \pm 0,3$; $11,5 \pm 0,4$; $14,0 \pm 0,5$; $14,5 \pm 0,5$ мм.

Допускается изготавливать катанку других диаметров по согласованию с потребителем.

2.5 Катанка должна быть намотана в бухты одним отрезком.

При отгрузке катанки в средне-тоннажных контейнерах масса бухт не должна превышать 1000 кг.

При отгрузке в крупно-тоннажных контейнерах масса бухт не должна превышать 1500 кг.

При отгрузке в железнодорожных вагонах масса бухт должна быть не менее 1000 кг.

2.6 Маркировка:

Каждая партия катанки сопровождается документом о качестве (сертификатом качества). В документе о качестве указывают:

а) для партии:

- наименование предприятия изготовителя;
- наименование продукции;
- марку катанки АКЛП АВ;
- диаметр катанки;
- номер партии;
- количество бухт в партии;
- массу партии нетто/брутто;
- номер технических условий;
- номер контракта.

б) для каждой бухты:

- химический состав;
- номер места;
- масса бухты нетто/брутто;
- номер плавки;
- номер бухты.

2.7 Каждая бухта должна быть снабжена ярлыком по ГОСТ 13843 – 78 «Катанка алюминиевая».

Транспортная маркировка распечатывается с помощью термопринтера на бумажной основе и наклеивается на ярлык, который приклеен к бухте катанки. Транспортная маркировка несет следующую информацию: товарный знак, завод изготовитель, номер партии (сертификата), марка, номер места по сертификату, масса нетто/брутто, диаметр катанки в мм, номер плавки, номер бухты, дата производства.

3 Правила приемки

3.1 Правила приемки по ГОСТ 13843 – 78 «Катанка алюминиевая».

4 Методы контроля

4.1 Определение химического состава катанки проводят по ГОСТ 12697.1-ГОСТ 12697.14, СТО 04.02.032 "Методика измерений массовых долей примесей в алюминии технической чистоты и алюминиевых сплавах с использованием оптико-эмиссионных спектрометров"

Допускается применение других методик (методов) измерений, аттестованных в установленном порядке и обеспечивающих требуемую точность измерений.

В случае разногласий по результатам испытаний катанки арбитражные испытания проводятся третьей стороной.

4.2 Допускается применение других методик (методов) измерений, аттестованных в установленном порядке и обеспечивающих требуемую точность измерений.

4.3 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.

4.4 Овальность катанки проверяют по ГОСТ 26877-91.

4.5 Проверка качества поверхности бухт должна проводиться внешним осмотром наружных витков бухт.

Зачистка обнаруженных дефектов должна производиться по плоскости на длине 8 мм до исчезновения дефектов.

За величину дефектов принимают разность между диаметром катанки, измеренным рядом с зачищенным местом, и диаметром катанки, в месте, где проводилась зачистка. Допускается измерение дефекта производить индикаторным глубиномером по ГОСТ 7661-67.

Проверку на соответствие требованиям намотки (перепутывание, перехлесты, плотность намотки) проводят визуально по геометрии наружных витков бухты. Отсутствие залипания витков определяют при проведении технологической пробы волочением.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование и хранение по ГОСТ 13843 – 78 «Катанка алюминиевая».

6 Гарантии изготовителя

6.1 Катанка АКЛП АВ должна быть принята техническим контролем предприятия – изготовителя. Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящих технических условий.

6.2 Катанка АКЛП АВ, изготовленная из первичного алюминия, является пожаро-, взрыво-, радиационно безопасной.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ редакции	Основание для разработки редакции	Описание изменений	Дата ввода в действие редакции
01	Запрос/заказ 2831-DM-WR/I от 15.05.2014г	1. В таблице №1 указана марка АКЛП АВ. 2. п.2.4 изменен: Катанку АКЛП АВ изготавливают диаметром 9,5±0,3; 11,5±0,4; 14,0±0,5; 14,5±0,5мм. 3. В п.2.6 (а) дополнен п.п. Номер партии (сертификата). 4. П. 4.1 дополнен: "Допускается применение других методик (методов) измерений, аттестованных...".	