**ГОСТ 30136-94 - КАТАНКА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА**

Настоящий стандарт распространяется на катанку из углеродистой стали обыкновенного качества, предназначенную для перетяжки на проволоку и других целей.  
Катанку изготовляют из углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всех степеней раскисления по ГОСТ 380.  
  
**По способу охлаждения** катанка может быть охлаждена на воздухе или подвергнута одно- и двухстадийному ускоренному охлаждению: 

* У01 - одностадийное охлаждение;
* У02 - двухстадийное охлаждение;
* ВО - охлаждение на воздухе.

**По точности прокатки**катанку изготовляют по ГОСТ 2590: 

* Б - повышенной точности;
* В - обычной точности.

Катанку изготовляют **диаметром** 5,0; 5,5; 6,0; 6,3; 6,5; 7,0; 8,0 и 9,0 мм. По согласованию с потребителем допускается изготовление катанки диаметром более 9,0 мм в мотках.  
Диаметры катанки, предельные отклонения по диаметру, площади поперечного сечения и масса одного метра длины должны соответствовать ГОСТ 2590.  
Для катанки диаметром до 9,0 мм включительно, изготовленной на проволочных станах, не оборудованных блоками чистовых клетей, допускается отклонение по диаметру (+/-) 0,5 мм.   
  
**Овальность катанки** не должна превышать 50% суммы предельных отклонений по диаметру.  
  
**Пример условного обозначения:**  
Катанка ускоренно охлажденная одностадийным способом (У01) диаметром 6,0 мм из стали марки Ст3кп обычной точности прокатки (В): Катанка В-6,0-Ст3кп - У01 ГОСТ 30136-94.