

## Изменение № 1 ГОСТ 4231—70 Катанка круглая телеграфная

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.85 № 1386 срок введения установлен

с 01.11.85

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 09 3414.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на круглую ускоренно-охлажденную с прокатного нагрева и охлажденную на воздухе в мотках телеграфную катанку, предназначенную для перетяжки на проволоку, применяемую для воздушных линий связи и многопроводных проводов электропередач».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2а: «1.2а. По точности прокатки катанка изготавливается:

нормальной точности;

повышенной точности — П».

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции (примечание исключить):

Таблица 1

Диаметр катанки, мм	Предельные отклонения, мм	
	нормальная точность	повышенная точность
5,5 6,0 6,5 7,0	±0,5	±0,4

Пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения катанки из медистой стали диаметром 7,0 мм, повышенной точности прокатки:

*Катанка ТМ 7,0 П ГОСТ 4231—70».*

(Продолжение см. с. 46)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4231—70)*

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1а: «2.1а. Катанку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 2.1. Таблицу 2 дополнить примечанием — 2: «2. Допускаемые плюсовые отклонения по химическому составу в готовой катанке должны соответствовать нормам, приведенным в ГОСТ 380—71 для кипящих марок сталей»;

дополнить абзацем: «По требованию потребителя катанка изготовляется с массовой долей серы и фосфора по ковшевой пробе не более 0,035 и 0,040 % соответственно».

Пункт 2.2 после слова «быть» дополнить словом: «раскатанных»; после слова «закатов» дополнить словом: «прокатных»; заменить слова: «расслоений, неметаллических включений» на «рваннин»;

дополнить абзацем: «Допускаются отдельные дефекты: отпечатки, риски, рябизна, раскатанные пузыри, не выводящие размеры катанки за предельные отклонения».

Пункт 2.3. Заменить слова: «усадочной рыхлости и пустот» на «остатков усадочной раковины».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Подкалка (мартенситные и троостомартенситные участки) в катанке не допускается».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.6а: «2.6а. Масса окалины на поверхности ускоренно-охлажденной катанки не должна превышать 16 кг/т».

Пункт 2.5. Заменить слова: «от 32 до 45 кгс/мм<sup>2</sup>» на «от 300 до 440 МПа (от 32 до 45 кгс/мм<sup>2</sup>)».

Пункт 2.8. Заменить слова: «поставляют» на «изготавливают», «поставка» на «изготовление».

Пункт 2.10 исключить.

Стандарт дополнить разделом — 3а:

**3а. Правила приемки**

3а.1. Катанку принимают партиями. Партия должна состоять из катанки одной плавки стали и одного размера.

3а.2. Качество поверхности проверяют на каждом мотке катанки без применения увеличительных приборов.

3а.3. От партии отбирают:

для контроля геометрических размеров — 5 % мотков, но не менее трех мотков;

для определения удельного электрического сопротивления, временного сопротивления, химического состава, макро- и микроструктуры, массы окалины и испытания на перегиб — три мотка от партии.

*(Продолжение см. с. 47)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4231—70)*

За.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания по ГОСТ 7565—81.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний изготовителю предоставляется право проводить поштучные испытания мотков.

Пункты 3.1—3.3 исключить.

Пункт 3.4 после слова «перегиб» дополнить словами: «определение массы окалины».

Пункт 3.5 после слова «перегиб» дополнить словами: «химический состав, макроструктуру, микроструктуру и массу окалины».

Пункт 3.7. Заменить ссылку: ГОСТ 1497—61 на ГОСТ 1497—84.

Пункт 3.8. Заменить ссылку: ГОСТ 1579—63 на ГОСТ 1579—80.

Пункт 3.9. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—66 на ГОСТ 7565—81.

Пункты 3.10—3.12 исключить.

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.13—3.19: «3.13. Определение количества окалины на поверхности ускоренно-охлажденной катанки производят по методике, прилагаемой к ГОСТ 14085—79.

3.14. Диаметр катанки измеряют с точностью до 0,01 мм микрометром типа МК по ГОСТ 6507—78.

3.15. Подкалка (мартенситные и троостомартенситные участки) определяется по ГОСТ 8233—56.

*(Продолжение см. с. 48)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 4231—70)

3.16. Определение глубины поверхностных дефектов производят зашлифовкой напильником до удаления дефекта с последующим сравнительным замером зачищенного и незачищенного участков.

3.17. Макроструктура контролируется по ГОСТ 10243—75.

3.18. Определение химического состава стали производят по ГОСТ 22536.0-77 — ГОСТ 22536.5-77, ГОСТ 22536.7-77 — ГОСТ 22536.9-77 или другими методами, обеспечивающими соответствующую точность».

Раздел 4. Наименование изложить в новой редакции: «4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.1а: «4.1а. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—81 со следующими дополнениями:».

Пункт 4.2. Заменить слово: «бирка» на «ярлык»; подпункт а изложить в новой редакции: «а) товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя»;

дополнить словами: «Дополнительно на ярлыке и в документе о качестве указывается условное обозначение ускоренно-охлажденной катанки с прокатного канрева — «УО».

Пункт 4.4 исключить.

(ИУС № 8 1985 г.)