

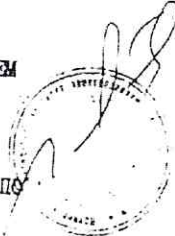
1

"УТВЕРЖЕНО"  
МИНИСТЕРСТВОМ-ИЗГОТОВИТЕЛЕМ  
11.07.77 г.

У Д К 669.28-4/8.2  
ГРУППА В 53

"СОГЛАСОВАНО"  
С ОСНОВНЫМ ПОТРЕБИТЕЛЕМ  
25.02.77 г.

"СОГЛАСОВАНО"  
С БАЗОВОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ ПО  
СТАНДАРТИЗАЦИИ  
05.03.77 г.



ТУ 11-77  
ПОЛОСЫ МОЛИБДЕНОВЫЕ ДЛЯ  
ЭЛЕКТРОВАКУУМНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
№0.021.055 ТУ  
(Взамен ТУ 11 №0.021.055-72 ред.1-72)  
Срок введения с 15.09.77 г.  
Срок действия до 01.01.82 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
С/1 на Министерство СССР  
19 77 19.09 77 за 1735765

Настоящие технические условия распространяются на полосы из молибдена, изготовленного методами порошковой металлургии, предназначенные для применения в изделиях электронной техники.

Примеры условного обозначения :

Полосы из молибдена марки МЧ, I класса точности, толщиной 0,2 мм, шириной 150 мм, отожженной, прокатанной в двух взаимноперпендикулярных направлениях:

Полоса МЧ-I-0,2x150-B-II2 ТУ II-77 Яе0.021.055 ТУ

Полосы из молибдена марки МРН, 2 класса точности, толщиной 0,3 мм, шириной 130 мм, неотожженной, прокатанной в одном направлении:

Полоса МРН-2-0,3x130-A-III ТУ II-77 Яе0.021.055 ТУ

### I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Полосы молибденовые должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

I.2. Полосы молибденовые выпускаются :

а) в зависимости от химического состава, состояния поставки и назначения следующих марок, групп и диапазонов толщин, указанных в табл. I.

Таблица I

Марка молибдена	Группа	Состояние поставки	Диапазон толщин, мм	Рекомендуемое применение
МЧ	A	неотожженная	от 0,05 до 3,500	Для основных деталей электронных приборов
МЧ	B	отожженная	от 0,10 до 0,30	
МРН	A	неотожженная	от 0,10 до 3,50	Для вспомогательных деталей и оснастки

		ТУ II-77 Яе0.021.055 ТУ		
Спицына	н/п	Полосы молибденовые электровакуумной промышленности	А 2 10	
Лаврова	н/п			
Белтикова	н/п			
		ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		

Таблица 4

Толщина полос, мм	Группа А	Группа В		Относительное удлинение, %, не менее
		в продольном направлении	в поперечном направлении	
Предел прочности в продольном и поперечном направлениях, кгс/мм <sup>2</sup> не менее	Предел прочности в/м <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) не менее	относительное удлинение, %, не менее	предел прочности в/м <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) не менее	
0,1-0,3	90	7.10 <sup>3</sup> (70)	3	7.10 <sup>3</sup> (70) 2
св. 0,3-0,5	80	-	-	-

I.10. Глубина вытяжки при испытании полос группы В (по Эриксену) должна соответствовать требованиям табл. 5.

Таблица 5

Толщина полос, мм	Глубина вытяжки, мм, не менее
0,10-0,15	3
0,20-0,30	4

I.11. Полосы должны быть ровными. Предельные отклонения по кривизне должны быть не более:

ребровая кривизна (серповидность)-2мм на отрезке длиной 300 мм;  
кривизна по плоскости (коробоватость) для полос толщиной более 0,2 мм: вдоль полосы - 8 %  
поперек полосы - 3 %.

По согласованию выпускаются полосы с меньшей кривизной.

Для полос, аттестованных по высшей категории качества ребровая кривизна (серповидность) должна быть не более 1,5 мм на отрезке длиной 300 мм; кривизна по плоскости (коробоватость) для полос толщиной более 0,2 мм на отрезке длиной 200 мм вдоль полосы 6 %  
поперек полосы - 2 %

I.12. Полосы одной партии комплектуются в пачки массой не более 3 кг и упаковываются в кабельную бумагу по ГОСТ 10396-75 и сверху заворачиваются в водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828-61.  
Комоднокатанные полосы перед упаковкой перекладываются оберточной бумагой по ГОСТ 8273-75 или фильтровальной по ГОСТ 12026-66.

Изм. № 0024  
Изд. № 0024  
Изд. № 0024  
Изд. № 0024  
Изд. № 0024

Изм.	№ 1		
Изд.	№ докум.	Изд.	Дата

Яв0.021.055 ТУ

Лист 6  
ИЗМ.

Компьютерный Формат