



## 1 Область применения

1.1 Настоящий Стандарт распространяется на фольгу и листы из тантала (далее по тексту – фольга и листы, продукция), предназначенные для производства электролитических конденсаторов, электровакuumных приборов и других целей.

Условные обозначения продукции:

Фольга толщиной 0,2 мм, шириной 30 мм:

*Фольга 0,20×30 СТ АО 30054230-22-2009*

Листы толщиной 0,25 мм, шириной 50 мм:

*Листы 0,25×50 СТ АО 30054230-22-2009.*

1.2 Настоящий Стандарт организации может распространяться только с разрешения Акционерного общества «Ульбинский металлургический завод».

## 2 Нормативные ссылки

2.1 Для применения настоящего Стандарта необходимы следующие ссылочные нормативные документы:

ГОСТ 8.051-81 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм.

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 4381-87 Микрометры рычажные. Общие технические условия.

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия.

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов.

ГОСТ 26877-91 Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы.

СТ АО 30054230-02-2008 Слитки танталовые. Технические условия.

МВИ 0306 384-2004 Кислород и азот. Методика определения в бериллии, тантале, ниобии и их сплавах восстановительным плавлением в потоке инертного газа с использованием автоматического анализатора ТС-436.

МВИ 0306 385-2007 Бериллий, тантал, ниобий, оксиды урана. Методика определения углерода и серы методом сжигания с использованием автоматического анализатора CS-444.

МВИ 0306 495-2008 Тантал. Методики измерения кислорода, водорода, азота и углерода.

2.2 При пользовании настоящим Стандартом целесообразно проверить действие ссылочных документов.

### 3 Технические требования

#### 3.1 Основные показатели и характеристики

3.1.1 Фольгу и листы изготавливают из танталовых слитков всех марок (кроме ЭЛП-1) в соответствии с требованиями настоящего Стандарта и комплекта документации согласно 78.02000.00003 [2].

3.1.2 Химический состав фольги и листов (за исключением массовых долей кислорода, водорода, азота и углерода в фольге) должен соответствовать химическому составу слитков, изготовленных по СТ АО 30054230-02.

Массовые доли кислорода, водорода, азота и углерода в фольге должны соответствовать нормам, указанным в Таблице 1.

Таблица 1

Наименование контролируемой примеси	Массовая доля примесей, %, не более		
	Толщина фольги, мм		
	от 0,01 до 0,05	от 0,06 до 0,10	от 0,15 до 0,20
Кислород	0,04	0,02	0,015
Водород	0,003	0,002	0,001
Азот	0,01	0,01	0,009
Углерод	0,03	0,02	0,01

3.1.3 Размеры фольги и листов и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в Таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Вид изделия	Толщина		Ширина		Длина, не менее	
	номинальная	предельное отклонение	номинальная	предельное отклонение		
Фольга	0,010	±0,002	от 30 до 120	+1	300	
	0,020					
	0,030					
	0,040	±0,004				
	0,050					
	0,060					
	0,070					
	0,080					
	0,090					
	0,10	±0,02				
0,15						
0,20						
Листы	0,25	±0,02	от 50 до 150	+2	300	
	0,30					
	0,35					
	0,40					
	0,50	±0,04				
	0,60					
	0,70					
	0,80					
	0,90					
	1,00					
	1,2	±0,1				
	1,5					
	2,0	±0,2				+3
	2,5					
3,0						
4,0						
5,0	±0,3	+5				
6,0						
8,0						
10,0						

ПРИМЕЧАНИЕ По согласованию Изготовителя с Потребителем фольга и листы могут быть изготовлены с размерами, отличающимися от приведенных в данной Таблице.

3.1.4 Поверхность фольги и листов должна быть чистой, без трещин, закатов, складок, расслоений и сквозных отверстий.

Допускаются мелкие царапины, риски, раковины, отпечатки от валков и наколы, обусловленные способом производства, если глубина их залегания не выводит фольгу и листы за предельные отклонения по толщине после их контрольной зачистки.

При ширине фольги более 120 мм и ширине листа более 150 мм качество поверхности фактическое.

На поверхности фольги длиной 3 м и более не допускаются складки, закаты, трещины, расслоения и сквозные отверстия. По остальным признакам качество поверхности фактическое.

Для листов толщиной 4 мм и более допускается шабровка отдельных дефектов в пределах поля допуска по толщине.

На поверхности фольги допускается небольшая волнистость, исчезающая при намотке фольги на цилиндр диаметром 50 мм.

3.1.5 Кромки фольги и листов должны быть ровно обрезаны, волнистая и рваная кромка не допускается.

Серповидность на длине 320 мм не должна превышать 2 мм.

Коробоватость листов толщиной 0,25; 0,30; 0,35; 0,40 и 0,50 мм не должна превышать 3 мм на 300 мм длины.

3.1.6 Фольга и листы поставляются в неотожженном состоянии. Поставка в отожженном состоянии производится по соглашению сторон.

## **3.2 Комплектность**

В комплект поставки входят:

- партия (или несколько партий) фольги (листов);
- документ о качестве.

## **3.3 Маркировка**

3.3.1 Маркировка продукции соответствует требованиям технического регламента «Требования к упаковке, маркировке, этикетированию и правильному их нанесению» [1].

3.3.2 На каждый рулон (пачку) фольги (листов) крепят этикетку, содержащую следующую информацию:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;