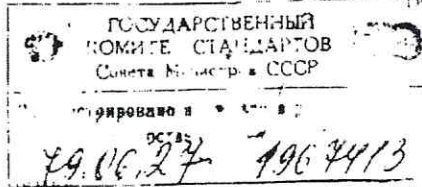


ОКП 18 5193

№ 669, 28 '849-426

В-74



Главный инженер

П/О "Союзтвердосплав"

Борис Е. Д. Доронькин

" 22 " *июль* 1979г.

ПРОВОЛОКА ИЗ СПЛАВА МОЛИБДЕН-РЕНИЙ,
ЛЕГИРОВАННОГО ДАНИОМ, БОРОМ И
ВОЛЬФРАМОМ, МАРКИ МР-ЛБВ

Технические условия

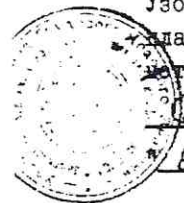
ТУ 48-19-303-79

(Вводятся впервые)

Срок введения с 01.10.79г. срок действия до 01.10.84г.

Главный инженер

Узбекского комбината туго-
плавных и жаропрочных
сталлов



Сергей Н. Н. Сергеев

" 8 " *сентябрь* 1978 г.

Продолжение на следующем листе

Настоящие технические условия распространяются на проволоку из сплава молибден-рений, легированного лантаном, бором и вольфрамом марки МР - ЛЕВ, применяемую в электронной технике.

I. СОРТАМЕНТ

I.1. Номинальный диаметр проволоки и допускаемое отклонение должны соответствовать требованиям табл. I.

Таблица I

мм	
Номинальный диаметр	Допускаемое отклонение от номин.диам.
0,5	± 0,03

Примечание. В пределах одной катушки отклонение от номинального диаметра из-за овальности и гранности проволоки не должно превышать половины допуска, указанного в табл. I.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволока из сплава молибден-рений, легированного лантаном, бором и вольфрамом марки МР-ЛЕВ должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

2.2. Проволока должна быть изготовлена из слитков молибден-рениевого сплава, легированного лантаном, бором и вольфрамом марки МР-ЛЕВ, полученных зонной вакуумной плавкой.

2.2.1. Химический состав проволоки должен соответствовать требованиям табл. 2.

ТУ 48-19-303-79

Проволока из сплава молибден-рений, легированного лантаном, бором и вольфрамом марки МР-ЛЕВ
Технические условия

Б 3 22
УНИЖМ

Таблица 3

Наименование	Содержание определяемого компонента и примеси, %
Молибден	от 51,84 до 59,89
Рений	" 40,0 " 47,0
Вольфрам	" 0,05 " 1,0
Лантан, бор (в сумме)	" 0,005 " 0,1
*железо, алюминий, магний, кальций, медь, цинк, олово, сера, мышьяк (в сумме)	не более 0,05
Кислород	то же 0,002
Азот	" 0,001
Углерод	" 0,006
Водород	" 0,001

2.3. Состояние поставки

2.3.1. Проволоку поставляют в нагартованном состоянии после протяжки.

2.3.2. Проволоку поставляют очищенной от смазки путём электролитического травления.

2.4. Поверхность проволоки должна быть гладкой, блестящей, без заусенцев, трещин и расслоений.

На поверхности не допускаются окисления и следы технологической смазки, применяемой при водочении.

2.5. Физико-механические свойства должны соответствовать значениям табл. 3.

Таблица 3

Предел прочности проволоки при растяжении кг/мм, не менее	Относительное удлинение проволоки при растяжении %	Число гибов с перегибом, не менее
250	от 3 до 8	3

2.6. Проволока должна быть намотана на карболитовые катушки равными рядами без изгибов, петель и узлов.

2.6.1. На катушку наматывают один отрезок проволоки длиной не менее 2 м и не более 100 м.

Конец проволоки должен быть прочно закреплён при помощи петли.

2.7. Упаковка

2.7.1. Поверхность проволоки на катушке закрывают лентой из бумаги ГОСТ 2995-73, конец которой должен быть приклеен.

2.7.2. Каждую катушку с проволокой вкладывают в нестандартные мешочки из полиэтиленовой плёнки ГОСТ 10354-73.

В мешочек с проволокой помещают силикагель ГОСТ 3956-76, предварительно обработанный и расфасованный в соответствии с единым техническим руководством "Упаковка и транспортирование экспортных грузов" издание ЦНИИТУ, а затем мешки запаивают контактным методом.

2.7.3. Запаиваемые мешочки с проволокой упаковывают в нестандартные коробки из картона ГОСТ 7933-75. Разъём коробки заклеивают бумажной лентой.

2.7.4. Коробки с проволокой упаковывают в фанерные ящики ГОСТ 5959-71 тип I или дощатые ящики ГОСТ 2991-76 тип I или тип 2, выложенные внутри упаковочной двухслойной бумагой ГОСТ 8828-75 или парафинированной бумагой ГОСТ 9569-65.

Оставшийся после упаковки свободный объём ящика плотно заполняют упаковочной бумагой или ватой ГОСТ 5679-74.

2.8. Маркировка

2.8.1. К каждой катушке должна быть прикреплена бирка на которой указывается:

- а) наименование предприятия - изготовителя;
- б) наименование продукции и марку сплава;
- в) номинальный диаметр;
- г) количество проволоки или её массу;
- д) номер партии;
- е) дату выпуска;
- ж) номер настоящих технических условий;
- з) государственный знак качества по ГОСТ 1.9-68 (для проволоки, аттестованной по высшей категории качества)
- и) штамп и подпись контролёра ОТК.

2.8.2. Каждую партию проволоки должны сопровождать сертификатам с указанием:

- а) наименования предприятия - изготовителя;
- б) наименования продукции и марки сплава;
- в) количества проволоки или её масса;
- г) номера партии;
- д) результатов физико-механических испытаний;
- е) результатов химического анализа;
- ж) дату выпуска;
- з) номера настоящих технических условий;
- и) государственный знак качества по ГОСТ 1.9-68 (для проволоки, аттестованной по высшей категории качества)
- к) штамп и подпись контролёра ОТК.

2.8.3. Маркирование транспортной тары производят по ГОСТ 14192-77 непосредственным нанесением на ящик краски, указанной в приложении 2 ГОСТ 14192-77 или другой несмываемой краской, или при помощи бумажных, картонных или фанерных ярлыков.