

ТУ 95.311-82 Фольга и листы из тантала.

Технические условия*

Настоящие технические условия распространяются на фольгу и листы, предназначенные для производства электролитических конденсаторов, электровакуумных приборов и для других целей.

Примеры условных обозначений

Фольга толщиной 0,2 мм, шириной 30 мм:

Фольга 0,2-30 ТУ 95.311-82

Листы толщиной 0,25 мм, шириной 50 мм:

Листы 0,25-50 ТУ 95.311-82

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Танталовая фольга и листы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий из танталовых слитков вакуумной плавки по технологии, утвержденной в установленном порядке.

1.3. Размеры фольги и листов и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Вид изделия	Толщина, мм		Ширина, мм		Длина, мм, не менее
	номинальный размер	предельные отклонения	номинальный размер	предельные отклонения	
Фольга	0,01	±0,002	30-120	+1	300
	0,02				
	0,03				
	0,04	±0,005			
	0,05				
	0,06				
	0,07				
	0,08				
	0,09	±0,02			
	0,1				
	0,15				
	0,2				
Листы	0,25	±0,02	50-150	+2	300
	0,3				
	0,35				
	0,4	±0,04			
	0,5				
	0,6				
	0,7				

	0,8			
	0,9			
	1			
	1,2	±0,1		
	1,5			
	2	±0,2	+3	
	2,5			
	3			
	4	±0,3	+5	
	5			
	6			
	8			
	10			

1.4. Поверхность фольги и листов должна быть чистой, гладкой, без трещин, закатов, раковин, расслоений, рисок и забоин. Допускаются мелкие царапины, наколы, отпечатки от валков, обусловленные способом производства, если глубина их залегания не выводит фольгу или лист за предельные отклонения по толщине. Для листов толщиной 4 мм и более допускается наброска отдельных дефектов в пределах поля допуска по толщине. Качество поверхности фольги тышишой 0,01 и 0,02 мм и листов толщиной 0,25; 0,3; 0,35; 0,4 и 0,5 мм должно соответствовать образцам, согласованным между предприятием-изготовителем и предприятием п/я Г-4816. На поверхности фольги допускается небольшая волнистость, исчезающая при намотке фольги на цилиндр с диаметром 50 мм. Коробоватость листов толщиной 0,25; 0,3; 0,35; 0,4 и 0,5 мм должна быть не более 3 мм на длине 300 мм.

1.5. Фольга и листы должны быть ровно обрезаны и не иметь разрывов по кромкам. Серповидность на длине 320 мм не должна быть более 2 мм.

1.6. Фольга толщиной 0,05 мм и менее поставляется на втулках с диаметром под намотку 34 мм. Длина втулки должна быть 5-10 мм больше ширины фольги. Фольга толщиной более 0,05 мм и листы толщиной 0,5 мм и менее поставляются в рулонах или пачках. Листы толщиной 0,6 мм и более поставляются в пачках. В каждый рулон или пачку укладывают фольгу или листы одной номинальной толщины и ширины.

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