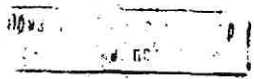


" УТВЕРЖДЕНО "
 МИНИСТЕРСТВОМ-ИЗГОТОВИТЕЛЕМ
 25.03.77 г.

У Д К 669.28-422
 ГРУППА В 55

" СОГЛАСОВАНО "
 С ОСНОВНЫМ ПОТРЕБИТЕЛЕМ
 25.02.77 г.

" СОГЛАСОВАНО "
 С БАЗОВОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ
 ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ
 05.03.77 г.



ТУ II-77

ПРУТКИ МОЛИБДЕНОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

№0.021.057 ТУ

(Взамен ТУ II-72 №0.021.064 ТУ)

Срок введения с 1 июля 1977 г.

Срок действия до 1 июля 1982 г.

Государственный стандарт СССР
 Утвержден и введен в действие
 Государственной регистрацией
 20.05.74 за № 1191765

Настоящие технические условия распространяются на тянутые и кованые прутки из молибдена, полученного методом порошковой металлургии, применяемые в изделиях электронной техники.

Пример условного обозначения прутка из молибдена марки МЧ диаметром 8,0 мм:

Пруток МЧ \varnothing 8,0 ^{ТУ II-77} ЯеО.021.057 ТУ

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Молибденовые прутки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

I.2. Химический состав прутков в зависимости от марок молибдена должен соответствовать требованиям табл. I

Таблица I

Марка молибдена	Содержание молибдена, % не менее	Содержание примесей и присадок, % , не более			
		алюминий + железо	никель	кремний	кальций + магний
МЧ	99,96	0,018	0,005	0,014	0,008
МК	99,935	0,018	0,005	0,019-0,037	0,008
МРН	99,93	0,025	0,020	0,014	0,008

I.3. Диаметр, минимальная длина прутков и состояние поставки прутков должны соответствовать требованиям табл. 2.

				ТУ II-77 ЯеО.021.057 ТУ			
Изд. Титул	№ докум.	Изм.	Дата	Прутки молибденовые			
Разраб.	Спицына	n/n					
Проект	Лаврова	n/n		Технические условия			
И. выпуст.				Р 2 1 2			

Таблица 2

Диаметр		Длина, мм не менее	Состояние поставки
Номин., мм	Пред.откл., %		
1,0 - 1,9 через 0,1 2,0 - 2,9 через 0,2 3,0 - 4,8 через 0,2	- 2,5	1000	тянутые
5,0 - 10,5 через 0,5 11,0 - 18,0 через 1,0	+ 3,0	500 300	кованные

Примечания : 1. Максимальный диаметр прутков марки МК-11,0 мм, а прутков марки МЧ и МНР свыше 15,0 мм - по согласованию.

2. В каждой поставляемой партии допускается 10 % прутков длиной не менее 70 % от указанной в табл. 2.

1.4. Цвет тянутых прутков должен быть от черного до темно-серого. Допускаются цвета побежалости. На поверхности кованых прутков допускается окисление.

1.5. Прутки должны быть без раковин, трещин, расслоений, крупных заусенцев и штрихов. Допускаются мелкие штрихи, заусенцы, следыковки или правки в пределах допуска на диаметр, а также единичные крупные заусенцы на прутках марки МРН.

1.6. Торцы прутков должны быть ровно обрезаны. Допускаются незначительные сколы.

1.7. Прутки должны быть прямыми. Стрела прогиба не должна превышать 1 % от измеряемой длины прутка.

По согласованию с потребителем допускается поставка непрямоугольных тянутых прутков.

1.8. Прутки одной партии должны быть связаны шпагатом по ГОСТ 17308-71 в пачки массой не более 10 кг, завернуты в обер-

Дата № полн. Подпись и дата
Взвеш. и № Инв. № дубл. Подпись и дата
Дата № полн.

точную бумагу по ГОСТ 8273-75 и упакованы в водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828-61.

Каждая пачка прутков должна сопровождаться этикеткой с указанием :

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- Государственного знака качества по ГОСТ 1.9-67 для прутков, которым в установленном порядке присвоен Государственный знак качества;
- условного обозначения прутков;
- номера производственной партии;
- массы прутков в пачке;
- даты выпуска;
- штампа ОТК.

1.9. Связанные пачки прутков упаковываются в деревянные ящики нестандартных размеров. Упаковка должна исключать свободное перемещение прутков внутри ящика.

На ящике должны быть нанесены предупредительные знаки "Осторожно хрупкое", "Бойтся сырости" и другие необходимые надписи в соответствии с ГОСТ 14192-71.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Прутки предъявляются отделу технического контроля партиями. Партией считают прутки одного размера, одного состояния поставки, изготовленные из одной производственной партии металла.

Производственная партия - металл, изготовленный из порошка одновременно перемешанного в смесителе.

2.2. Соответствие прутков требованиям п.п. 1.2, 1.5 (в части расслоя и трещин для диаметров 2,6-12,0 мм) гарантируется предприятием-изготовителем.

Изм. № докум.	Подпись и дата
Изм. № докум.	Подпись и дата
Изм. № докум.	Подпись и дата
Изм. № докум.	Подпись и дата

ТУ 11-77 №0.021.057 ТУ					Лист
					4
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	