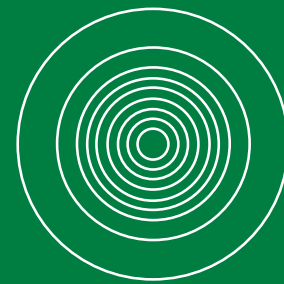


ЛЕНТА



СОДЕРЖАНИЕ

Лента стальная для бронирования кабелей ГОСТ 3559-75	2
Лента стальная упаковочная ГОСТ 3560-73	3
Прокат листовой горячеоцинкованный ГОСТ Р 52246-2004	4
Лента резаная из холоднокатаного проката ГОСТ 19851-74	4
Лента стальная холоднокатаная для производства инструмента и технологической оснастки ТУ 1231-111-00187240-2013	4
Лента холоднокатаная в рулонах из стали марок Ст5пс, Ст5сп ТУ 1231-125-00187240-2013	5
Лента стальная холоднокатаная оцинкованная ТУ 14-176-131-2004	6
Прокат рулонный горячекатаный из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества ТУ 14-1-3579-83	6
Лента стальная холоднокатаная оцинкованная ТС 14-176-5-2005	7
Лента стальная для бронирования кабелей ТТ СГТ/01-25-2012	7
Лента стальная оцинкованная горячим способом ТС 00187240-024-2012	7



Назначение: Предназначена для защиты кабелей от механических повреждений.

Ленту изготавливают из стали марки 08 (Ю) по ГОСТ 9045.

Ленту изготавливают группы:

А – лента оцинкованная;

Лента группы А подразделяется на подгруппы:

Апл – лента, оцинкованная горячим или гальваническим способом, для изготовления плоской брони;

Апр I – лента, оцинкованная гальваническим способом, для изготовления профильной брони;

Ленту группы А подразделяют на два класса:

Поверхностная плотность цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон на поверхность ленты, г/м², не менее:

200 – для 1-го класса;

100 – для 2-го класса.

размеры ленты и предельные отклонения

мм

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине			Ширина ленты	Предельные отклонения, по ширине		
	А		Б-Рi		А		Б-Рi
	Нормальной точности изготовления	Повышенной точности изготовления			Нормальной точности изготовления	Повышенной точности изготовления	
0,40	-0,11	-0,08	-0,06	10,15,20,25,	-1,0	-0,4	-1,0
				30,35	-2,0		-2,0
				40,45	-3,0	-0,5	-3,0
				50,55,60	-4,0		-4,0
0,50	-0,11	-0,08	-0,07	10,15,20,25,	-1,0	-0,4	-1,0
				30,35	-2,0		-2,0
				40,45	-3,0	-0,5	-3,0
				50,55,60	-4,0		-4,0

механические свойства:

Группа и подгруппа ленты	Временное сопротивление разрыву S_B Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение σ_4 , %, не менее
Алл	Не менее 280 (28)	20
Апр I	280-400 (28-40)	23

Лента пакуется в мягкую упаковку (бумага, полипропиленовая ткань) на поддон массой до 1т. Внутренний диаметр 175-205 мм, наружный диаметр 600-750 мм.

ЛЕНТА



Лента стальная упаковочная

ГОСТ 3560-73

Назначение: Лента предназначена для упаковки.

Изготавливается из низкоуглеродистой стали.

Ленту подразделяют по состоянию материала на мягкую – М, нагартованную – Н.

Лента оцинкованная гальваническим способом. Поверхностная плотность цинкового покрытия нанесенного с двух сторон - не менее 100 г/м²

Размеры ленты и предельные отклонения:

Толщина ленты	Предельное отклонение по толщине ленты нормальной точности	Ширина ленты				
		15	20	30	40	50
0,90	±0,15	X	X	X	X	X
1,00		-	X	X	X	X

Ширина ленты	Предельное отклонение по ширине ленты нормальной точности изготовления
15,20,30	±1,0
40,50	±2,0

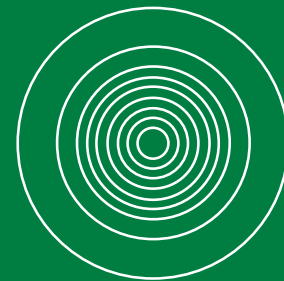
механические свойства соответствуют следующим требованиям:

Состояние материала	Временное сопротивление разрыву S_b , Н/мм ² (кгс/мм ²) не менее	Относительное удлинение d_4 , %, не менее
М	250(25)	17
Н	590 (60)	-

Знак "X" означает, что лента данного размера изготавливается, знак "-" – что лента данного размера не изготавливается.

Лента пакуется в мягкую упаковку (бумага, полипропиленовая ткань) на поддон массой до 1 тн. Внутренний диаметр рулонов 175-205 мм. Наружный диаметр рулонов до 750 мм.

ЛЕНТА



Прокат листовой горячеоцинкованный

ГОСТ Р 52246-2004

Назначение: для изготовления изделий методами изгиба и соединением в замок, а также профилированных, штампованных и сварных металлических изделий.

Марка оцинкованного проката 350, изготавливается с цинковым покрытием ГЦ, масса цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон на 1 м² проката соответствует классу покрытия 140.

Прокат изготавливается по точности прокатки категорий А и В, с минусовыми допускаемыми предельными отклонениями по толщине:

Категория А повышенной точности	Категория В высокой точности
2,0 ^{-0,3} x 389 ^{+1,0} мм	2,0 ^{-0,22} x 389 ^{+0,6} мм

Изготавливается в рулонах с внутренним диаметром 500^{+/-20} мм.

Упаковывается в мягкую упаковку (бумага, ткань полипропиленовая) на поддон до 6 тонн.

Лента резаная из холоднокатаного проката

ГОСТ 19851-74

Назначение: для холодной штамповки деталей и других целей.

Изготавливается из низкоуглеродистой и углеродистой качественной и обыкновенного качества сталей.

Лента изготавливается толщиной от 1,5 до 3,5 мм, шириной от 89 до 500 мм.

Предельные отклонения по толщине по ГОСТ 19904-90 (для ширины проката, не превышающей 1500 мм).

Предельные отклонения по ширине ленты не должны превышать +1 мм. По соглашению сторон

предельные отклонения от -0,5 мм до +2,0 мм.

Поверхность ленты, ее состояние, качество отделки и другие технические требования должны соответствовать ГОСТ 9045-93 или ГОСТ 16523-97.

По виду кромок: с обрезанными кромками.

Лента упаковывается в мягкую упаковку (бумага, полипропиленовая ткань) на поддон до 5 тонн.

Лента стальная холоднокатаная для производства инструмента и технологической оснастки

ТУ 1231-111-00187240-2013

Назначение: для производства инструмента и технологической оснастки.

Ленту изготавливают из стали марки Ст1; Ст2, Ст3; Ст4; Ст5 всех степеней раскисления по ГОСТ 380 и 08пс, 08сп по ГОСТ 9045.

Лента изготавливается толщиной от 1,5 до 3,0 мм. Предельные отклонения по толщине по ГОСТ 19904 для проката нормальной точности, шириной не превышающей 1500 мм. Лента изготавливается шириной от 155 до 750 мм.

По виду кромок: с обрезанными кромками.

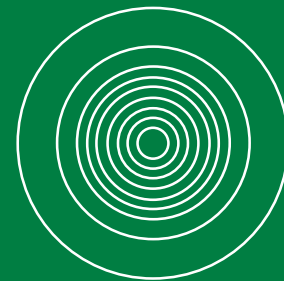
Качество отделки поверхности — ГОСТ 16523 для повышенной группы отделки (III а). На поверхности допускаются риски, царапины.

Ширина и предельные отклонения, мм:

Ширина	Предельные отклонения по ширине
155-750	± 1,0

Механические свойства по ГОСТ 16523.

Упаковка: в металлические короба массой до 6 тонн.



Лента холоднокатаная в рулонах из стали марок Ст5пс, Ст5сп

ТУ 1231-125-00187240-2013

Лента изготавливается из стали марок: Ст5пс, Ст5сп по ГОСТ 380.

По точности изготовления:

АТ – повышенная,

БТ – нормальная.

Размеры ленты и предельные отклонения соответствуют таблице 1

Таблица 1

мм

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине ленты при точности изготовления		Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине ленты
	повышенной	нормальной		
0,8	±0,06	±0,08	230	+ 2

Механические свойства ленты должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2

Таблица 2

Временное сопротивление разрыву, бв, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ ₄ , %, не менее
400-680 (41-69)	19

Качество отделки поверхности ленты должно соответствовать требованиям ГОСТ 16523 для высокой группы отделки (II).

По виду кромок:

с обрезанными кромками.

Лента изготавливается в рулонах с внутренним диаметром 500 мм с предельным отклонением (±20) мм.

Максимальная масса стопы рулонов не более 5 тонн.

Упаковка мягкая (полипропиленовая ткань, бумага).



Лента стальная холоднокатаная оцинкованная

ТУ 14-176-131-2004

Лента изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 3559 со следующими дополнениями.

Предназначается для бронирования кабелей.

Ленту изготавливают гальваническим способом.

Поверхностная плотность цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон на поверхность ленты, г/м², не менее:

200- для 1-го класса;

100- для 2-го класса.

Размеры ленты и предельные отклонения соответствуют таблице 1:

Таблица 1

мм

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине	Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине
0,42	±0,03	18	+0,5
0,42	±0,03	20	-0,4
0,45	±0,01/-0,03	50	-1,0

Механические свойства соответствуют следующим требованиям.

Временное сопротивление разрыву σ_b , Н/мм ² (КГС/мм ²) не менее	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее
280-400(28-40)	23

Остальные требования по ГОСТ 3559.

Упаковывается в бумагу и полипропиленовую ткань на поддон массой до 1т, 1,25 т.

двн - 175-205 мм;

днар - 600-750 мм;

Прокат рулонный горячекатаный из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества

ТУ 14-1-3579-83

Назначение: Предназначен для производства электросварных, нефтегазопроводных и водогазопроводных труб методом непрерывной сварки.

Изготавливают из стали марок 08,10,15,20 по ГОСТ 1050, ст1, ст2, ст3, ст4 по ГОСТ 308

(всех степеней раскисления), изготавливается путем порезки горячекатаного широкого проката.

Поставляется травленный, без смазки, с обрезной кромкой.

Размеры: 1,3-3,7x160-660 мм.

Предельные отклонения по толщине рулонного проката соответствуют ГОСТ 19903 для нормальной точности прокатки.

Предельные отклонения по ширине рулонного проката по ТУ 14-1-4516-88. - (+2 мм)

Без упаковки на поддоны массой не более 2-5 т.



Лента стальная холоднокатаная оцинкованная

ТС 14-176-5-2005

Предназначается для бронирования кабелей.

Ленту изготавливают гальваническим способом в соответствии с требованиями ГОСТ 3559-75 со следующими дополнительными требованиями.

Поверхностная плотность цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон на поверхность ленты не менее 150 г/м²

Размеры ленты и предельные отклонения соответствуют таблице 1.

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине	Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине
0,5	-0,06	10	-0,4
0,5	-0,06	20	-0,4

мм

Упаковка: мягкая упаковка на деревянные поддоны массой до 1 или 1,25 т.

Лента стальная для бронирования кабелей

ТТ СГТ/01-25-2012

Назначение: для защиты кабелей от повреждения.

Лента соответствует требованиям ГОСТ 3559-75 со следующими дополнениями:

Лента оцинкованная гальваническим способом.

Поверхностная плотность цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон не менее 200 г/м².

Размеры ленты и предельные отклонения соответствуют таблице 1

Таблица 1

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине ленты	Ширина лента	Предельные отклонения по ширине ленты
0,42	+0,02/-0,03	10; 20	-1,0

мм

Механические свойства ленты должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2

Таблица 2

Временное сопротивление разрыву, бв, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ ₄ , %, не менее
280-400 (28-40)	23

Лента изготавливается одним отрезком, в котором допускается не более 1 шва "внахлест".

Упаковка мягкая (полипропиленовая ткань, бумага), на поддон до 1 тонны.

Внутренний диаметр рулонов 195-200 мм, наружный диаметр 680-750 мм

Лента стальная оцинкованная горячим способом

ТС 00187240-024-2012

Лента оцинкованная горячим способом, полученная путем продольного роспуска горячеоцинкованных рулонов по ГОСТ 14918-80.

Размеры ленты и предельные отклонения соответствуют таблице.

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине	Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине
1,0	±0,11	57	-0,4
1,5	±0,15	220	± 1,0
2,0	±0,16	445	± 1,0

мм

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) допускается изготавливать ленту других размеров и других предельных отклонений. Максимальная масса рулона до 3т, двн-500 мм.

Упаковка: Мягкая упаковка до 6 т.