


МКС 77.140.65
ОКП 12 7500

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ЗАВОД МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И ПОЛИМЕРНЫХ СЕТОК"

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО "Завод
металлических
и полимерных сеток"


Дубынин Н.Н.



РАЗРАБОТАНО:
Тех. Отдел ООО
"Завод металлических и
полимерных сеток"

 Ларионова Ю.Е.

**СЕТКИ ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНЫЕ
Технические условия
ТУ-1275-004-30045738-2014**

вводятся в действие с 10 марта 2014 г.
Внесены изменения 11 января 2021г.

г. Иркутск
2014 г.

Настоящие технические условия (далее по тексту -ТУ) распространяются на сетки просечно-вытяжные (далее по тексту – сетки), предназначенные для использования их в различных отраслях гражданского и промышленного строительства, химическом, газо- и нефтеперерабатывающем производстве, автомобильной промышленности. Сетки изготавливаются из стального проката толщиной от 0,3 до 3,0 мм.

Условное обозначение сеток состоит из наименования изделия, цифровых обозначений: ширины, размера ячейки, толщины материала, шага подачи, покрытия и длины/ и номера технической условий.

В зависимости от геометрической формы ячейки сетки изготавливаются следующих типов:

- ромбическая;
- квадратная;

Пример условного обозначения:

Сетка ЦПВС 1250*50*20*0,5*0,5 ОЦ (12,5м²/10м), ТУ-1275-004-30045738-2014, где:

- 1250 мм - ширина сетки;
- 50 - ширина ячейки в мм;
- 20 - высота ячейки;
- 0,5 - шаг подачи в мм;
- 0,5 - толщина листа в мм;
- ОЦ - оцинкованная;
- 12,5 - количество в рулоне, в м²
- 10 - длина рулона, м.



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Сетки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2 Основные параметры и характеристики.

1.2.1 Сетки изготавливаются посредством механической обработки металлов и их сплавов без удаления слоя материала путем выполнения технологической операции «штамповка прорез – растяжение».

1.2.2 Основным элементом сеток является ячейка, полученная при выполнении технологического процесса в соответствии с настоящими техническими условиями.

1.2.3 Отверстие ячейки, характеризуется геометрическими размерами ячейки на просвет. Размеры отверстия ячейки заданы его шириной и длиной. Допустимое отклонение размера ячейки не должно превышать $\pm 10\%$ от номинального размера.

1.2.4 Толщина обрабатываемого материала и ширина перемычки, равная шагу подачи. Допустимое отклонение обрабатываемого материала не должно превышать $\pm 10\%$ от номинального размера.

1.2.5 Длина и ширина узла ячейки. Длина узла ячейки, соответствует расстоянию между двумя длинными диагоналями ячейки.

1.2.6 Ширина и длина готового полотна сеток. Полная ширина готового полотна сетки, соответствует направлению длины ячейки, измеряется в мм.

1.2.7 Толщина готового полотна сеток. Полная толщина готового полотна сетки, измеряется в мм.

1.2.8 Технологическое состояние готового полотна сеток. Готовое полотно сетки, не подвергается ни каким дополнительным технологическим переходам.

Допустимое отклонение размера по ширине готового полотна не должно превышать $\pm 5\%$ от номинального размера, допустимое отклонение размера по длине готового полотна не должно превышать $\pm 10\%$ от номинального размера полотна.

1.3. Требования к сырью и материалам

1.3.1 Материалы, используемые при изготовлении сеток должны соответствовать действующим нормативным документам на них.

1.3.2 Сетки должны изготавливаться из следующих видов материалов:

- стали углеродистые,
- стали оцинкованные углеродистые,

1.3.3 Углеродистые стали

1.3.3.1 Применяемые марки углеродистых сталей - 05КП, 08, 08ПС, 08КП, ГОСТ 19904-90.

1.3.3.2 Толщина исходного материала - в пределах от 0,25 мм до 1,5 мм.

1.3.3.3 Листовой материал, стандартные размеры обрабатываемых листов: ширина 1000,1250 мм, длина 2000, 2500 мм.

1.3.4. Оцинкованные углеродистые стали

1.3.4.1 Применяемые марки оцинкованных углеродистых сталей - 08ПС, 08КП по ГОСТ 14918-80.

1.3.4.2 Толщина исходного материала - в пределах от 0,55 мм до 1,0 мм. 1.3.4.3 Листовой материал, стандартные размеры обрабатываемых листов: ширина 1000,1250 мм, длина 2000, 2500 мм,

1.3.4.4 Рулонный материал - ширина обрабатываемого рулона до 1000 мм.

1.3.5 Легированные стали

1.3.5.1 Применяемые марки легированных сталей - 08Х13, 08Х17, 08Х18Н10, 08Х17Н13М2, 08Х18Н12Т по ГОСТ 5582-75, ГОСТ 7350-77, ГОСТ 19903-74, ГОСТ 19904-90.

1.3.5.2 Толщина исходного материала - в пределах от 0,5 мм до 1,0 мм.

1.3.5.3 Листовой материал, стандартные размеры обрабатываемых листов: ширина 1000,1250 мм, длина 2000, 2500 мм,

1.3.5.4 Рулонный материал - ширина обрабатываемого рулона до 1000 мм.

1.3.6 Алюминиевые сплавы

1.3.6.1 Применяемые марки алюминиевых сплавов - АМЦм, АМГ3, АМГм, АМГ2, АМГ2Н2, ДПРХМ НД А5, по ГОСТ 21631-76, ГОСТ 618-73.

1.3.6.2 Толщина исходного материала - в пределах от 0,1 мм до 1,2 мм.

1.3.6.3 Листовой материал, стандартные размеры обрабатываемых листов: ширина 1200,1500 мм, длина 3000, 4000 мм.

1.3.6.4 Рулонный материал - ширина обрабатываемого рулона до 1000 мм.

1.3.7 По согласованию с Заказчиком допускается изготовление сеток из других материалов, соответствующих действующим на них нормативным документам и не ухудшающих качества готовых сеток.

1.4 Маркировка

1.4.1 На каждом рулоне имеется этикетка (ярлык), содержащий:

- Наименование и адрес производителя и/ или его товарный знак;

(Изменения в редакции от 11.01.2021, Изм.)С

- Условное обозначение сетки Ширина полотна (до $\pm 5\%$); (Ячейка(до $\pm 10\%$)); диаметр (до $\pm 10\%$); шаг (до $\pm 10\%$);

- Покрытие;

- Размер/Длина (до +/-10%);
- Обозначение настоящих технических условий.

Маркировка готового полотна сеток должна выполняться на о По согласованию с Заказчиком допускается применение других способов маркировки сеток.

1.4.2 Маркировка готовых сеток должна содержать следующие сведения: • наименование, адрес и товарный знак (при наличии) предприятия-изготовителя; • наименование и условное обозначение; • количество готовой продукции в штуках или квадратных метрах; ТУ 1470-002-46288331-2009 13 • габаритные размеры одной единицы готовой продукции; • общее количество готовой продукции и вес нетто;

- номер заказа /партии/; • дата упаковки; • обозначение настоящих технических условий.

1.5 Упаковка

1.5.1 Готовое полотно сеток должно поставляться потребителю одним из следующих способов:

- в рулонах массой до 10 кг без упаковки, обвязанные полипропиленовой лентой не менее чем в двух местах по высоте рулона или с обмотанными концами рулона полиэтиленом;
- в рулонах массой до 50 кг с обмотанными концами рулона полиэтиленом; или другими упаковочными материалами, не ухудшающими качества упаковки, обвязанные полипропиленовой лентой не менее чем в трёх местах по высоте рулона;

1.5.2 По согласованию с Заказчиком допускается применение других способов и видов упаковки сеток, обеспечивающих их сохранность при транспортировании и хранении.

2 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

2.1 Сетки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

2.2 Для проверки соответствия сеток требованиям настоящих технических условий устанавливаются входной контроль, приемо-сдаточные и периодические испытания.

2.3 Входному контролю подвергается каждая партия материалов. При входном контроле проверяется соответствие партии материалов требованиям п.1.3.

2.3 Сетки предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество сеток одинаковой формы ячеек, одного типоразмера, изготовленное с применением одних и тех же материалов.

2.4 Для проведения испытаний случайным образом отбирают 5% сеток, но не менее трех готовых полотен от партии.

2.5 Приемо-сдаточные испытания проводят на соответствие сеток п.п. 1.1, 1.2, 1.4, 1.5 настоящих технических условий.

2.6 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей хотя бы одного полотна сетки, проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве полотен сеток, взятых из этой партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Входной контроль материалов, используемых при изготовлении сеток, проводится путем сравнения партии материалов с нормативными документами на них.

4.2 Измерение размеров ячейки готового полотна сетки производится штангенциркулем по ГОСТ 166-89 с ценой деления 0,1 мм.

4.3 Измерение толщины обрабатываемого материала производится перед началом технологического процесса изготовления готового полотна сетки микрометром типа «МЛ» с ценой деления 0,01 мм.

4.4 Измерение длины и ширины готового полотна сетки производится рулеткой по ГОСТ 7502-98 с ценой деления 1,0 мм.

4.5 Полноту и правильность маркировки и упаковки производят внешним осмотром путем сравнения с соответствующими пунктами настоящих технических условий.

4.6 Требования безопасности проверяют по ГОСТ 12.3.002-75 и ГОСТ 12.2.003-91.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Готовые полотна сеток транспортируются железнодорожным и автомобильным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида и техническими условиями погрузки и крепления грузов. Транспортирование по железной дороге проводится по вагонными или мелкими отправлениями в крытых вагонах.

5.2 Готовые полотна сеток транспортируют пакетами по ГОСТ 26663-76 или рулонами. Допускается формирования пакетов без применения поддонов. Диаметр рулонов - до 600 мм, длина рулонов - до 1000 мм.

5.3 Готовые полотна сеток, должны храниться в закрытых помещениях в условиях, исключающих попадание атмосферных осадков.

5.5 Рулоны готовых полотен сеток должны храниться в вертикальном положении.

5.6 При погрузочно-разгрузочных работах готовые полотна сеток бросать и кантовать запрещается.

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие сеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем порядка и правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации сеток - устанавливается 1,5 года со дня отгрузки сеток или 1 год со дня реализации сеток через торговую сеть.