Директор ООО «АрсеналДеталь»

ИНН 6671009411

11 июня 2017года

изм. от 04 сентября 2024года

ТУ 18101-2017Ж и рекомендации на лист С500

Настоящие технические условия распространяются на листы С500 (далее по тексту листы) для использования в защите от износа и трения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Листы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий (далее ТУ).

1.2 Принципиальные изменения, влияющие на свойства, вводятся в технические условия или спецификации, после расчетов, анализа или испытаний.

1.3 Характеристики

1.3.1. Геометрические параметры листов должны соответствовать требованиям ТУ, чертежам или размерам, указанным спецификации.

1.3.2. Защитные свойства листов должны обеспечивать стойкость к воздействию средств поражения в соответствии со спецификацией и настоящим ТУ.

1.3.3. Ржавчина допускается.

1.3.4. Предельные отклонения по плоскостности не более 20мм на 1 метр длины.

1.3.5. Защитные свойства листов должны сохраняться при температуре окружающего воздуха минус 40 °С, плюс 40 °С.

1.3.6. **Твердость в диапазоне 370-551 НВ**

1.3.7. Класс защиты: при толщине 2,5+/-0,5мм.- Бр1, 4,2+/-0,3мм., -Бр2, при толщине 6,3+/-0,5мм, 8,5+/-0,5мм. -Бр3, при толщине 10-16мм..-Бр4, при толщине от 20 мм. и более -Бр5.

Более точные данные могут отражаться в спецификации или паспорте.

1.3.8. Химический состав (%) рекомендован в диапазоне

значение C	0,10 - 0,33
значение Si	0,1 - 0,8
значение Mn	0,7 - 1,7
значение P	до 0,025
значение S	до 0,01
значение Cr	0,2-1,5
значение Ni	0,1-1,76

Остальные химические элементы не контролировать.

Массовой долей одного из элементов (V, Mn, Ni или Mo) допускается дополнять массовую долю другого.

Количество углерода допускается доводить до 0,60%

2. Рекомендации и предостережения.

2.1 Сварка и (или) нагрев свыше 500°С снижает защитные свойства.

2.2. Для сохранения свойств, резать лист на холодную гидроабразивным способом

2.3. Рекомендована для использования как лист износостойкий.

2.4. При резке материалов небольшой толщины (до 3 мм) рекомендуется формировать стопки листов металла при этом, следует избегать резки через воздушные зазоры между листами в стопке более 0,5 мм. Струя часто расширяется в зазоре и режет нижний лист с меньшей точностью. При резке группы листовых материалов старайтесь держать их как можно плотнее друг у другу. Мелкие абразивные частицы (диаметром 0,125 мм или меньше) обеспечивают немного меньшую скорость гидроабразивной резки, но более гладкую поверхность

2.5. Механическую обработку инструментами из твердых сплавов (СС)
• Быстрорежущие стали (HSS, отчеств. Р*) Из быстрорежущей стали изготавливают в основном концевой инструмент (метчики, сверла, фрезы небольших диаметров).
• Твердосплавные сверла (Т5К12В, ВК10М, ВК15М, ВК6 и ВК8...)
Твердосплавное сверло предназначено для сверления высокопрочных и жаропрочных металлов.
Твердосплавные сверла применяются при средних и малых скоростях сверления. Изготавливают
твердосплавные сверла из стали, имеющей особый состав, основным элементом ее является карбид

2.6. Сварка. Электроды УОНИ, МР-1, ОЗС-4. Проволока Св08Г2С

$$Q = \frac{k \cdot U \cdot I}{V}$$

U - напряжение, В
I - ток, А
V - скорость сварки, мм/сек
k - КПД дуги

Q- Погонная энергия
k=0,9

3. По транспортировке и хранению

3.1 Упаковки не требует
3.2 Хранение допускается под открытым небом
3.3. Хранить при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 40 °С.

За консультациями обращаться по телефону (343) 268-24-10 или

электронный адрес arsenal-detal@list.ru