

**ПРУТКИ ИЗ БЕСКИСЛОРОДНОЙ МЕДИ
ДЛЯ ЭЛЕКТРОВАКУУМНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Технические условия

Oxygen-free copper bars for electrovacuum industry. Specifications

Дата введения — 2017—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на тянутые, прессованные и экструдированные прутки из бескислородной меди круглого сечения, применяемые в электровакуумной промышленности.

1		106 «	»,	-	-
«	' «	» («)		
2			,	-	
3	2016 . 85-)	,	(29	
4	1	10988—2016 2017 .	22	2016 . 933-	
5	10988—75		-		
6	. 2017 .				

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 32597, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **пруток**: Сплошное изделие однородного сечения по всей длине, в форме круга, квадрата, правильных многоугольников, поставляемое в виде прямых отрезков или свернутое в бухту.

3.2 **экструдированные прутки**: Сплошное изделие однородного сечения, получаемое методом непрерывного прессования вращением (процесс «Conform»), поставляемое в виде прямых отрезков или с намоткой на барабаны.

3.3 **бухта**: Отрезок изделия, свернутый в серию непрерывных витков.

3.4 **мерная длина**: Изделие определенной длины, указанной в заказе, в прямом отрезке или в бухте.

3.5 **кратная длина**: Отрезок целого кратного числа основной длины с припуском на резку и допуском на общую длину.

3.6 **расслоение**: Нарушение сплошности металла, ориентированное вдоль направления деформации.

4 Сортамент

4.1 Диаметр тянутых прутков и предельные отклонения по диаметру должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр	Предельное отклонение по диаметру при точности ИЗГОТОВЛЕНИЯ	
	нормальной	повышенной
От 5,0 до 6,0 включ.	–0,12	–0,08
Св. 6,0 до 10,0 включ.	–0,15	–0,09
Св. 10,0 до 18,0 включ.	–0,18	–0,11
Св. 18,0 до 30,0 включ.	–0,21	–0,13
Св. 30,0 до 45,0 включ.	–0,25	–0,16
Св. 45,0 до 50,0 включ.		–

П р и м е ч а н и е — Диаметры и теоретическая масса 1 м используемых тянутых прутков приведены в приложении А.

4.2 Диаметр прессованных прутков и предельные отклонения по диаметру должны соответствовать значениям, указанным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

В миллиметрах

Номинальный диаметр	Предельное отклонение по диаметру
От 14,0 до 18,0 включ.	–0,70
Св. 18,0 до 30,0 включ.	–0,84
Св. 30,0 до 50,0 включ.	–1,00
Св. 50,0 до 80,0 включ.	–1,20
Св. 80,0 до 100,0 включ.	–1,40
Св. 100,0 до 120,0 включ.	–2,20
Св. 120,0 до 150,0 включ.	–2,50
Св. 150,0 до 160,0 включ.	–3,00
Св. 160,0 до 175,0 включ.	–4,00

П р и м е ч а н и е — Диаметры и теоретическая масса 1 м используемых прессованных прутков приведены в приложении А.

4.3 Диаметр экструдированных прутков и предельные отклонения по диаметру должны соответствовать значениям, указанным в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

В миллиметрах

Номинальный диаметр	Предельное отклонение по диаметру при точности изготовления	
	нормальной	повышенной
От 15,0 до 18,0 включ.	–0,30	–0,18
Св. 18,0 до 30,0 включ.	–0,40	–0,21
Св. 30,0 до 50,0 включ.	–0,50	–0,25

П р и м е ч а н и е — Диаметры и теоретическая масса 1 м используемых экструдированных прутков приведены в приложении А.

4.4 По длине прутки изготавливают немерной, мерной и кратной мерной длины в отрезках и в бухтах. В отрезках:

- немерной длины:

от 0,5 до 5 м — диаметром до 40,0 мм включительно;

от 0,5 до 4 м — диаметром свыше 40,0 до 80,0 мм включительно;

от 0,5 до 3 м — диаметром свыше 80,0 до 100,0 мм включительно;

от 0,5 до 4 м — диаметром свыше 40,0 до 80,0 мм включительно;

от 0,5 до 2 м — диаметром свыше 100,0 мм;

- мерной длины в пределах немерной с предельными отклонениями по длине для прутков:

диаметром до 80,0 мм включительно — плюс 15 мм;

диаметром свыше 80,0 мм — плюс 20 мм;

- кратной мерной длины в пределах немерной с припуском 5 мм на каждый рез и с допуском по длине, установленными для прутков мерной длины;

- прутки диаметром до 20,0 мм включительно, предназначенные для обработки на автоматах, должны быть длиной не менее 2 м.

4.5 По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление прутков диаметром до 20 мм включительно в бухтах. Длина прутка должна быть не менее 10 м.

4.6 Условные обозначения прутков проставляют по схеме:

Пруток	X	KP	X	T	...	XX	ГОСТ 10988—2016
Способ изготовления									
Форма сечения									
Точность изготовления									
Состояние									
Размеры									
Длина									
Марка									
Особые условия									
Обозначение настоящего стандарта									

При этом используют следующие сокращения:

способ изготовления:	холоднодеформированный (тянутый) — Д, горячедеформированный (прессованный) — Г, экструдированный — Э;
форма сечения:	круглый — КР;
точность изготовления:	нормальная — Н, повышенная — П;
состояние:	твердое — Т;
длина	немерная — НД, мерная — МД, кратная мерной — КД, в бухтах — БТ;
особые условия:	для обработки на автоматах — АВ, регламентируемая макроструктура — С.

Знак X ставится вместо отсутствующих данных.

Примеры условных обозначений прутков:

Пруток тянутый, круглый, повышенной точности изготовления, твердый, диаметром 15 мм, немерной длины, из меди марки М06:

Пруток ДКРПТ 15 НД М06 ГОСТ 10988—2016

То же, нормальной точности изготовления, твердый, диаметром 10 мм, длиной 4000 мм, из меди марки М06, предназначенный для обработки на автоматах:

Пруток ДКРНТ 10 × 4000 МД М06 АВ ГОСТ 10988—2016

Пруток прессованный, круглый, диаметром 55 мм, длиной кратной 2000 мм, из меди марки М06:

Пруток ГКРХХ 55 × 2000 КД М06 ГОСТ 10988—2016

То же, диаметром 100 мм, длиной 2500 мм, из меди марки М06, с регламентируемой макроструктурой:

Пруток ГКРХХ 100 × 2500 МД М06 С ГОСТ 10988—2016

Пруток экструдированный, круглый, нормальной точности изготовления, диаметром 30 мм, длиной 3000 мм, из меди марки М006:

Пруток ЭКРНХ 30 × 3000 МД М006 ГОСТ 10988—2016

Если в заказе потребителем особые условия не указаны, то прутки изготавливают с условиями исполнения на усмотрение изготовителя.

5 Технические требования

5.1 Прутки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта из меди марок М06 с массовой долей кремния не более 0,003 %, М006 и М16 по ГОСТ 859, марки М0016 по стандарту [1].

5.2 Прутки изготовляют тянутыми, прессованными и экструдированными. Тянутые прутки изготовляют в твердом состоянии.

5.3 Поверхность прутков должна быть свободной от загрязнений, затрудняющих визуальный осмотр, без трещин, расслоений, пузырей и раковин.

Не допускаются дефекты, выводящие прутки при контрольной зачистке за предельные отклонения по диаметру.

5.4 В прутках не допускаются внутренние дефекты в виде раковин, неметаллических включений и пресс-утяжин.

Обломанный конец прутка после удаления пресс-утяжины методом излома при отправке потребителю не обрезают.

5.5 Прутки должны быть ровно обрезаны. Рез должен быть перпендикулярным к оси прутка.

Косина реза прутков не должна превышать значений, указанных в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

В миллиметрах

Номинальный диаметр	Косина реза, не более
До 50,0 включ.	2
Св. 50,0 до 100,0 включ.	4
Св. 100,0 до 175,0 включ.	5

Допускается изготовление прутков диаметром 20,0 мм и менее с обрубленными концами, при этом косина реза не регламентируется.

5.6 Отклонение от формы поперечного сечения (овальность) допускается в пределах допуска по диаметру.

5.7 Прутки должны быть прямыми. Максимальная кривизна прутков на 1 м длины не должна превышать значений, указанных в таблице 5.

Т а б л и ц а 5

В миллиметрах

Способ изготовления прутков и состояние материала	Максимальная кривизна прутка на 1 м длины прутка при номинальном диаметре			
	до 18,0 включ.	св. 18,0 до 50,0 включ.	св. 50,0 до 120,0 включ.	св. 120,0
Тянутые	2,0	2,0	—	—
Тянутые для обработки на автоматах	1,25	1,0	—	—
Прессованные	4,0	5,0	6,0	10
Экструдированные	4,0	5,0	—	—

5.8 Общая кривизна прутка не должна превышать произведения значения допустимой кривизны на 1 м на общую длину прутка в метрах.

Кривизну не устанавливают для прутков, изготовленных в бухтах.

5.9 Прутки должны быть стойкими быть макроплотными.

5.10 Прутки должны быть стойкими против водородной хрупкости.

5.11 По требованию потребителя прессованные прутки диаметром от 40,0 до 170,0 мм включительно изготовляют с регламентированной макроструктурой. Размер макрзерна должен быть не более 0,5 мм.

Допускается разнотернистость, а также кольцевые или полукольцевые световые оттенки, при этом размер наиболее крупного зерна не должен превышать 0,5 мм.

На поверхности пресованных прутков с регламентированной макроструктурой допускаются местные дефекты глубины не более 5 % радиуса прутка при диаметре прутков от 40,0 до 120,0 мм включительно и глубиной не более 3 мм для прутков диаметром более 120,0 мм.

6 Правила приемки

6.1 Прутки принимают партиями. Партия должна состоять из прутков одного размера, одного способа изготовления, одного состояния материала, одной точности изготовления. Партия должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовителя;
- юридический адрес изготовителя и/или продавца;
- условное обозначение прутков;
- результаты испытаний (по требованию потребителя);
- номер партии;
- массу партии.

Масса партии должна быть не более 1500 кг.

Допускается оформлять один документ о качестве для нескольких партий прутков, отгружаемых одновременно одному потребителю.

6.2 Контролю поверхности подвергают каждый пруток партии.

6.3 Для контроля размеров, косины реза и кривизны отбирают 10 % прутков или бухт и каждый пучок или ящик от партии.

6.4 Для проверки прутков на макроплотность отбирают пять прутков, пять пучков, пять бухт или пять ящиков от партии.

Проверке макроплотности и макроструктуры пресованных прутков с регламентированной макроструктурой подвергают каждый пруток.

6.5 Для проверки стойкости против водородной хрупкости отбирают один пруток от каждых 300 кг партии, но не менее двух прутков от партии.

6.6 Для проверки химического состава отбирают два прутка, два пучка, две бухты или два ящика от партии.

Допускается на предприятии-изготовителе проводить отбор проб от расплавленного металла каждой плавки.

6.7 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по 6.3—6.6 по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

7 Методы контроля и испытаний

7.1 Поверхность прутков осматривают без применения увеличительных приборов.

7.2 Контролю размеров, косины реза и кривизны подвергают каждый отобранный пруток, каждую отобранную бухту и по одному прутку от каждого пучка или ящика.

7.3 Диаметр прутков измеряют микрометром по ГОСТ 6507.

Длину прутков измеряют рулеткой по ГОСТ 7502 или металлической линейкой по ГОСТ 427.

7.4 Кривизну, косину реза, отклонение от формы поперечного сечения прутков измеряют по ГОСТ 26877.

7.5 Проверке на макроплотность подвергают каждый отобранный пруток или каждую отобранную бухту. От каждого отобранного пучка или ящика берут по одному прутку.

Для проверки на макроплотность от конца прутка, примыкающего к пресс-остатку, вырезают образец толщиной 10—14 мм. Макрошлиф просматривают при 17-кратном увеличении. При этом на его поверхности не должно быть расслоений, свищей и пор. Проверку макроплотности прутка проводят по методике, приведенной в приложении Б.

Определение размера макрозерна и разнотерности пресованных прутков с регламентированной макроструктурой осуществляют на макрошлифах после просмотра макроплотности при 2-кратном увеличении сравнением с контрольной макроструктурой, приведенной в приложении В.

7.6 Определение стойкости против водородной хрупкости подвергают каждый отобранный пруток, каждую отобранную бухту. От каждого отобранного пучка или ящика берут по одному прутку.

Для определения стойкости против водородной хрупкости от каждого прутка, отобранного для испытания, изготавливают по одной пластинке толщиной 2 мм, шириной 10 мм, длиной не менее 100 мм. Для прутков диаметром менее 10,0 мм ширина пластинок должна соответствовать диаметру прутка.

Определение стойкости против водородной хрупкости проводят по ГОСТ 24048 методом отжига в водороде при температуре (850 ± 25) °С в течение 30 мин с последующим испытанием на перегиб или металлографическим контролем. При визуальном осмотре отожженных в водороде пластинок на поверхности не должно быть вздутий и трещин.

Образцы должны выдерживать не менее 10 перегибов на 180° в плашках радиусом 5 мм без поломки на две части.

Образцы для металлографического контроля должны быть вырезаны так, чтобы плоскость шлифа была параллельна направлению пластической деформации; одна из боковых сторон не должна подвергаться механической обработке. Наблюдение под микроскопом проводят при 200-кратном увеличении. По границам зерен не должно быть пор и трещин.

7.7 Химический состав определяют по ГОСТ 9717.2, ГОСТ 9717.3, ГОСТ 25086, ГОСТ 13938.11, ГОСТ 13938.13, ГОСТ 31382.

Отбор и подготовка проб для химического анализа — по ГОСТ 24231.

Для проверки химического состава отбирают по одному образцу от каждого отобранного прутка или бухты и по одному образцу от каждого пучка или ящика.

Допускается определять химический состав другими методами, точность которых не ниже приведенных в настоящем стандарте.

При возникновении разногласий в оценке качества химический состав прутков определяют по ГОСТ 13938.11, ГОСТ 13938.13, ГОСТ 25086, ГОСТ 31382.

7.8 Допускается изготовителю применять другие методы контроля и средства измерения, обеспечивающие точность, установленную в настоящем стандарте.

При возникновении разногласий в определении показателей контроль проводят средствами измерения и методами, указанными в настоящем стандарте.

7.9 Результаты измерений округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543.

8 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

8.1 Прутки диаметром до 40,0 мм включительно связывают в пучки или бухты массой не более 80 кг каждый. Каждый пучок должен состоять не менее чем из трех прутков и должен быть перевязан проволокой в два оборота диаметром не менее 1,2 мм по ГОСТ 3282 или стальной лентой размером не менее $0,3 \times 30$ мм по ГОСТ 3560 не менее чем в двух местах, а при длине прутка свыше 3 м — не менее чем в трех местах таким образом, чтобы исключалось взаимное перемещение прутков в пучке. Крепление концов: проволокой — скруткой не менее пяти витков, лентой — в замок.

Допускается использование пакетированных строп из проволоки диаметром не менее 5 мм по ГОСТ 3282.

Каждая бухта должна быть перевязана проволокой по ГОСТ 3282 не менее чем в трех местах равномерно по окружности бухты.

8.2 К каждому пучку или бухте должен быть прикреплен металлический, картонный или фанерный ярлык с указанием:

- товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования страны-изготовителя;
- условного обозначения прутков;
- номера партии;
- штампа технического контроля или номер контролера.

На прутках диаметром свыше 40,0 мм должен быть наклеен ярлык с указанием:

- марки меди;
- особых условий;
- номера партии;
- товарного знака предприятия-изготовителя.

Допускается указанные данные набивать на торце или боковой поверхности конца прутка.

8.3 Пучки прутков упаковывают в деревянные ящики типов I, II и III по ГОСТ 2991, выложенные внутри бумагой по ГОСТ 8273. Размеры ящиков по ГОСТ 21140 или по технической документации.

Прутки диаметром до 40 мм включительно, связанные в бухты, упаковывают в синтетические или нетканые материалы по технической документации, обеспечивающие сохранность качества прутков, и перевязывают проволокой любого диаметра по ГОСТ 3282 не менее чем в трех местах.

Прутки диаметром свыше 40 мм транспортируют без упаковки.

8.4 Допускается транспортировать прутки без упаковки в ящики в универсальных металлических контейнерах по ГОСТ 20435 или специализированных контейнерах по технической документации.

8.5 Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 26663.

Габаритные размеры пакетов — по ГОСТ 24597.

Средства крепления в транспортных пакетах — по ГОСТ 21650.

Масса транспортного пакета при транспортировании в крытых вагонах не должна превышать 1250 кг.

8.6 Пакетирование грузовых мест проводят на поддонах по ГОСТ 9557 или без поддонов с использованием брусков высотой не менее 50 мм с обвязкой проволокой диаметром не менее 2 мм в два оборота по ГОСТ 3282 или лентой размером не менее 0,3 × 30 мм по ГОСТ 3560, а также с использованием пакетируемых строп из проволоки по ГОСТ 3282 диаметром не менее 5 мм со скруткой не менее трех витков. Скрепление концов: проволокой — скруткой не менее трех витков, лентой — в замок.

8.7 В один из ящиков партии и в каждый контейнер должен быть вложен упаковочный лист с указанием данных, перечисленных в 8.2.

8.8 Допускается применять другие виды упаковочных материалов, не уступающие по прочности перечисленным выше, а также другие виды и способы упаковки, обеспечивающие сохранность качества продукции.

8.9 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением дополнительной надписи номера партии.

8.10 Упаковывание прутков, предназначенных для отправки в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, — по ГОСТ 15846 по группе «Металлы и металлические изделия».

8.11 Прутки длиной до 3 м транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида.

Транспортные средства для прутков длиной более 3 м определяют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

8.12 Прутки должны храниться в крытых помещениях.

При хранении и транспортировании полосы и ленты должны быть защищены от механических повреждений, воздействия влаги и активных химических веществ.

8.13 При соблюдении указанных условий хранения потребительские свойства прутков не изменяются.

Приложение А
(справочное)

**Диаметры и теоретическая масса 1 м используемых тянутых,
прессованных и экструдированных прутков**

Т а б л и ц а А.1 — Диаметры и теоретическая масса тянутых и экструдированных прутков

Номинальный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м прутка, кг	Номинальный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м прутка, кг
5,0	0,17	20,0	2,80
5,5	0,21	21,0	3,08
6,0	0,25	22,0	3,38
7,0	0,34	24,0	4,02
8,0	0,45	25,0	4,37
9,0	0,57	27,0	5,09
10,0	0,70	28,0	5,48
11,0	0,85	30,0	6,29
12,0	1,01	32,2	7,16
13,0	1,18	33,0	7,61
14,0	1,37	35,0	8,56
15,0	1,57	36,0	9,05
16,0	1,79	38,0	10,09
17,0	2,02	40,0	11,18
18,0	2,27	45,0	14,16
19,0	2,52	50,0	17,48

П р и м е ч а н и е — При вычислении теоретической массы плотность меди принята равной 8,93 г/см³.

Т а б л и ц а А.2 — Диаметры и теоретическая масса 1 м прессованных прутков

Номинальный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м прутка, кг	Номинальный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м прутка, кг
14	1,37	60	25,16
16	1,79	65	29,53
18	2,27	70	34,25
20	2,80	75	39,32
22	3,38	80	44,74
25	4,37	85	50,45
28	5,48	90	56,60
30	6,29	95	63,05
32	7,16	100	69,86
36	8,56	110	84,57
38	10,09	120	100,66
40	11,18	130	118,00
42	12,23	140	136,85
45	14,16	150	157,09
48	16,10	160	179,45
50	17,48	165	190,21
55	21,15	170	202,03

П р и м е ч а н и е — При вычислении теоретической массы плотность меди принята равной 8,93 г/см³.

**Приложение Б
(рекомендуемое)**

Методика контроля макроплотности прутков из бескислородной меди

Данная методика применяется для контроля макроплотности прессованных и тянутых прутков из бескислородной меди. Контроль плотности необходимо проводить на темплетях с полным сечением изделий.

Б.1 Подготовка образцов к испытанию

Б.1.1 Механическая обработка

Подлежащую контролю поверхность темплетов обрабатывают резцом на токарном станке не менее чем в два приема, причем при снятии последней стружки поверхность темплетов должна иметь параметры шероховатости R_2 не более 20 мкм по ГОСТ 2789.

Б.1.2 Травление образцов

Перед травлением образцы обезжиривают протиркой ватным тампоном, смоченным бензином. Травление происходит погружением образцов при комнатной температуре на 1—3 мин (до выявления структуры) в азотную кислоту плотностью 1,34—1,36 г/см³, что соответствует концентрации 54 %—58 %.

Применение азотной кислоты большей концентрации не рекомендуется из-за возможного растрыва шлифа. Если ванна истощена и структура в течение 3 мин не выявляется, необходимо сменить травильный раствор.

После травления темплеты промывают в чистой воде и быстро высушивают протиркой хлопчатобумажной тканью. При травлении и промывке темплетов на стенках травильных ванн оседают жир и грязь.

При периодическом травлении раз в смену, а при непрерывном — два раза в смену ванны обезжиривают бензином и промывают водой.

Б.2 Проведение испытания

Б.2.1 Контролируемые образцы просматривают при 17-кратном увеличении.

Контролю подвергают всю поверхность, подготовленную, как указано в Б.1.1 и Б.1.2.

Браковочными признаками являются расслоения, свищи и поры.

Приложение В
(обязательное)

Контрольная макроструктура прессованного прутка

