

Настоящие технические условия распространяются на фольгу из сплава НВЗВ, применяемую в электровакуумной и других отраслях промышленности.

Показатели технического уровня, установленные настоящими техническими условиями, соответствуют требованиям первой категории качества.

Пример условного обозначения

Фольга толщиной 0,005 мм, шириной 40 мм из сплава НВЗВ:

Фольга 0,005x40 НВЗВ ТУ 48-21-151-84

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Основные параметры и размеры

1.1.1. Толщина фольги и предельные отклонения по ней должны соответствовать требованиям таблицы

Толщина	Предельные отклонения
0,003	$\left. \begin{array}{l} +0,0004 \\ -0,0002 \end{array} \right\}$
0,004	
0,005	$\pm 0,0004$
0,006	
0,007	$\pm 0,001$
0,008	
0,030	$\pm 0,003$

1.1.2. Ширина фольги должна быть следующей:

- при толщине 0,003 мм - 20 мм;

- при толщине от 0,004 до 0,006 мм - 40 мм;

- при толщине более 0,006 мм - 80, 90 или 100 мм.

1.1.3. Длина фольги должна быть не менее 10 м.

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПО ШИРИНЕ ФОЛЬГИ ДЛЯ ВСЕХ ТОЛЩИН ± 2 мм.

1.2. Характеристики

1.2.1. Фольга изготавливается из сплава НВЗВ, химический состав которого должен соответствовать ГОСТ 19241-80.

1.2.2. Фольга поставляется в твердом (нагартованном) состоянии.

1.2.3. Поверхность фольги должна быть чистой, без трещин и расслоений.

На поверхности фольги допускаются местные уколы и потемнения, отпечатки от валков, остатки технологической смазки, волнистость, исчезающая при намотке на цилиндр диаметром от 30 до 40 мм.

ТУ 48-21-151-84

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Разраб.				
Пров.				
Н. контр.				
Утв.				

Фольга из сплава НВЗВ

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
А	2	II

ЭЗКС

1.2.4. Фольга толщиной от 0,003 до 0,006 мм наматывается на втулку с внутренним диаметром от 17 до 20 мм. Фольга толщиной от 0,007 до 0,030 мм наматывается на втулку с внутренним диаметром от 32 до 50 мм.

Фольга должна быть намотана с натяжением, исключающим выпадение втулки.

1.2.5. Фольга должна свободно сматываться по всей длине рулона.

1.2.6. На фольге толщиной от 0,003 до 0,008 мм допускаются единичные мелкие отверстия, видимые глазом против света, не носящие строчечного расположения.

1.2.7. На кромках фольги не должно быть трещин, превышающих ^{ПРЕДЕЛЬНОЕ ОТКЛОНЕНИЕ} по ширине. Торцы рулонов не должны иметь забоин и загрязнений.

1.3. Упаковка и маркировка

1.3.1. Фольга поставляется в рулонах, намотанных на втулки.

1.3.2. Рулоны фольги обертывают тремя слоями папиросной бумаги (ГОСТ 3479-75), а затем двумя слоями парафинированной бумаги (ГОСТ 9569-79). Обернутые рулоны фольги упаковывают в сплошные сухие деревянные ящики (ГОСТ 2991-76), выстланные оберточной бумагой (ГОСТ 8273-75). Масса грузового места не должна быть более 80 кг.

1.3.3. Транспортная маркировка наносится по ГОСТ 14192-77 на ярлык, прибиваемый к ящику.

1.3.4. Каждый ящик должен быть обтянут металлической лентой (ГОСТ 3560-73).

1.3.5. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, на котором указывают:

- а) наименование предприятия-изготовителя;
- б) марку сплава;
- в) размер фольги;
- г) массу грузового места;
- д) количество рулонов в ящике;
- е) номер партии;
- ж) номер настоящих технических условий.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Фольга поставляется партиями. Масса партии не должна быть более 300 кг.

Партия должна состоять из фольги одной толщины и ширины и одной плавки.

2.2. Осмотру и обмеру подвергается каждый рулон партии.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 48-21-151-84

Стр.
3