

УТВЕРЖДАЮ

Директор прокатного производства
 ЗАО «Алкоа СМЗ»

_____ А.М. Оводенко
 " _____ " _____ 2012 г.

ЛИСТЫ ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ 1565ч

с повышенной пластичностью

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 1-802-460-2012

Взамен: Впервые

Дата введения: с .

Срок действия: на опытную партию объемом 30 тн

РАЗРАБОТАНО

Главный прокатчик ЗАО «Алкоа СМЗ»

_____ В.Ю. Арышенский
 " 03 " 07 _____ 2012 г.

Директор по качеству и технологии
 ЗАО «Алкоа СМЗ»

_____ А.В. Павленко
 " 01 " 07 _____ 2012 г.

Главный металлург ЗАО «Алкоа СМЗ»

_____ А.Е. Афанасьев
 " 10 " 07 _____ 2012 г.

Инв.№ подл.	Подп.и дата
Взам.инв.№	Подп.и дата
Инв.№ дубл.	Подп.и дата
Инв.№ дубл.	Подп.и дата

Настоящие технические условия распространяются на листы алюминиевого сплава марки 1565ч в отожженном состоянии с повышенной пластичностью (МУ) толщиной от 2,0 до 4,0 мм, шириной от 1200 до 2000 мм, длиной от 2000 до 6000 мм конструкционного назначения.

Все требования настоящих технических условий являются обязательными.
Примеры условного обозначения при заказе:

Лист из алюминиевого сплава марки 1565ч отожженный (М), с повышенной пластичностью (У), толщиной 3,0 мм, шириной 1500 мм, длиной 6000 мм, поставляемый с требованиями по ТУ 1-802-460-2012.

Лист 1565чМУ 3,0 x 1500 x 6000 ТУ 1-802-460-2012

1 Сортамент

1.1 Размеры листов должны соответствовать требованиям, указанным в табл.1

Состояние материала	Толщина листов	Ширина листов	Длина листов
Отожженное (М)	2,0 – 2,5	1200;1500	2000 – 6000
	3,0 – 4,0	1200; 1500; 2000	2000 – 6000

1.2 Предельные отклонения на толщину, ширину и длину – в соответствии с ГОСТ 21631.

2. Технические требования

2.1 Химический состав сплава марки 1565ч должен соответствовать требованиям таблицы 2.

Таблица 2 –Химический состав сплава марки 1565ч В процентах

Алюминий	Кремний	Железо	Медь	Марганец	Магний	Хром	Цинк	Титан	Никель	Цирконий	Ванадий	Бор	Бериллий	Кальций	Прочие: Каждый / сумма
Осн.	0,12	0,22	0,05- 0,1	0,6- 0,85	5,5- 6,0	0,05- 0,1	0,55- 0,9	0,02- 0,05	0,05	0,08- 0,13	0,02	0,006	0,0005	0,001	0,05/ 0,1

2.2 Размеры листов указываются в наряд-заказе.

ТУ 1-802-460-2012

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Листы из алюминиевого сплава марки 1565ч с повышенной пластичностью Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Гречникова						
Провер.		Крынина В.					2	6
Н.контр.		Жбанова А.				ЗАО «Алкоа СМЗ»		

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

3.2 Химический анализ сплава производят от каждой плавки.

3.3 Контролю геометрических размеров, состояния поверхности и отклонения от плоскостности подвергают каждый лист.

3.4 Испытания механических свойств на растяжение и испытания на изгиб проводят на листах в объеме 10 % от партии на образцах, вырезанных поперек направления прокатки.

При неудовлетворительных результатах проводятся повторные испытания на удвоенном количестве образцов от листов, давших выпад.

3.5 Испытания механических свойств при растяжении листов толщиной до 3,0 мм производят по ГОСТ 11701, листов толщиной 3,0 мм и выше – по ГОСТ 1497 на пропорциональных плоских образцах типа 1 с $b_0=20$ мм. Расчетную длину образца (l_0) в миллиметрах вычисляют по формуле: $l_0 = 5,65\sqrt{F_0}$, где F_0 – расчетная площадь образца, мм.

3.6 Отбор проб, заготовок и образцов, а также проведение испытаний на изгиб должны соответствовать требованиям ГОСТ 14019.

3.7 Остальные требования к правилам приемки – в соответствии с требованиями ГОСТ 21631 как для листов из сплава марки АМгб.

4 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1 Маркировка

4.1.1 На каждом листе в одном из углов на расстоянии не более 30 мм от кромки по ширине листа должна быть выбита металлическим клеймом или нанесена краской маркировка с указанием марки сплава, номера партии, толщины и клейма технического контроля предприятия – изготовителя.

4.1.2 Допускается, по согласованию с потребителем, поставка листов без маркировки или с маркировкой верхнего листа в стопе грузового места.

4.1.3 Остальные требования к маркировке – в соответствии с требованиями ГОСТ 21631.

4.2 Упаковка

4.2.1 Упаковка листов в стопах производится на поддонах / контейнерах конструкции изготовителя, без перестилки бумагой.

4.2.2 Остальные требования к упаковке – в соответствии с требованиями ГОСТ 21631.

4.3 Транспортирование и хранение

4.3.1 Транспортирование и хранение листов должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.510 в таре изготовителя.

4.3.2 При хранении листы должны быть защищены от механических повреждений, действия влаги и активных химических веществ.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
-----	------	----------	---------	------

ТУ 1-802-460-2012

Лист

4

5 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие листов требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных для листов из алюминия и алюминиевых сплавов.

6 Перечень документов, на которые даны ссылки

ГОСТ 9.510-93	ЕСЗКС. Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Общие требования к временной противокоррозионной защите, упаковке, транспортированию и хранению
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 14019-2003	Материалы металлические. Метод испытания на изгиб
ОСТ1 92000-90	Листы повышенного качества из алюминиевого сплава марки АМг6. Технические условия

Примечание – При пользовании настоящими техническими условиями необходимо проверить действие ссылочных документов. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящими техническими условиями следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяют в части, не затрагивающей эту ссылку.

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп.и дата	ТУ 1-802-460-2012					Лист
										5
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						

