



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
20967—
2019

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

НИФСИТР ЦСМ при МЭ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Технические условия

Зарегистрирован

№ 14787

2 сентября 2019 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «РУСАЛ ИТЦ» (ООО «РУСАЛ ИТЦ», Ассоциацией «Объединение производителей, поставщиков и потребителей алюминия» (Алюминиевой Ассоциацией)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 30 августа 2019 г. №121-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 20967-75

© ЦСМ, 2020

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики Кыргызской Республики от 7 июля 2020 г. № 23-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 20967–2019 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики Кыргызской Республики

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ**Технические условия**

Wire rod from aluminium alloys. Specifications

Дата введения —2020-12-01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на катанку из алюминиевых сплавов, произведенную способами непрерывного литья и прокатки (ЛП) или совмещенным способом непрерывного литья и прокатки-прессования (СЛиПП), предназначенную для изготовления проволоки или другой продукции электротехнического назначения.

1.2 Стандарт устанавливает требования к химическому составу, механическим и электрическим свойствам катанки.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1497—84 (ИСО 6892—84) Металлы. Методы испытаний на растяжение

ГОСТ 3221—85 Алюминий первичный. Методы спектрального анализа

ГОСТ 4784—97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 7229—76 Кабели, провода и шнуры. Метод определения электрического сопротивления токопроводящих жил и проводников

ГОСТ 11069—2001 Алюминий первичный. Марки

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 25086—2011 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **бухта:** Один отрезок катанки.

3.2 **партия:** Товар, сформированный по одному транспортному документу.

3.3 **состояние поставки:** Комплекс физико-механических свойств товарной (конечной) продукции, сформированный в производственном процессе или с применением дополнительной термической обработки.

4 Марки и размеры

4.1 Катанку из алюминиевых сплавов производят марок: АВЕ, АВЕ-Т1, АВЕ-Т4, АЦЕ, АЦЕ-О, 8030, 8030-О, 8176, 8176-О.

4.2 Номинальные диаметры катанки, предельные отклонения от них и овальность должны соответствовать указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 — Диаметры катанки и предельные отклонения от них

В миллиметрах

Номинальный диаметр	Предельное отклонение от диаметра катанки	Овальность, не более
9,0	±0,3	0,4
9,5	±0,3	0,4
11,5	±0,4	0,6
12,0	±0,4	0,6
14,0	±0,5	0,6
15,0	±0,5	0,6

4.3 По согласованию между потребителем и изготовителем допускается производить катанку других номинальных диаметров, при этом предельные отклонения должны соответствовать ближайшему большему размеру, указанному в таблице 1.

4.4 Катанка поставляется в нетермообработанном или термообработанном состояниях. При производстве катанки с термообработкой (отжигом) к условному обозначению катанки добавляется буква «О». Катанка марки АВЕ поставляется без термообработки или в состояниях Т1 и Т4. Состояние Т1 — катанка закаленная в процессе прокатки на прокатном стане и естественно состаренная, Т4 — катанка закаленная после прокатки отдельным процессом в термических печах и естественно состаренная.

Примеры условных обозначений:

Катанка из алюминиевого сплава марки 8176, диаметром 9,5 мм, без термообработки:

Катанка 8176-9,5 ГОСТ 20967—2019;

Катанка из алюминиевого сплава марки АЦЕ, диаметром 9,5 мм, в термообработанном состоянии:

Катанка АЦЕ-9,5-О ГОСТ 20967—2019;

Катанка из алюминиевого сплава марки АВЕ, диаметром 12,0 мм, в состоянии поставки Т4:

Катанка АВЕ-12,0-Т4 ГОСТ 20967—2019.

5 Технические требования

5.1 Катанку производят в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

5.2 Катанку производят из первичного алюминия марок не ниже А5Е по ГОСТ 11069.

5.3 Химический состав катанки из алюминиевых сплавов должен соответствовать значениям, указанным в таблице 2.