



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОВОЛОКА
БИМЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СТАЛЕМЕДНАЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 3822—79

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

БЗ 12—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПРОВОЛОКА БИМЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СТАЛЕМЕДНАЯ

Технические условия

Bimetallic copper-steel wire.
SpecificationsГОСТ
3822—79*Взамен
ГОСТ 3822—61

ОКП 12 6300

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2.10.79 № 3780 дата введения установлена

с 01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на круглую биметаллическую сталемедную проволоку, применяемую для воздушных линий слабого и сильного тока и для изготовления проводов.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Проволоку изготавливают в зависимости от величины электрического сопротивления и толщины медной оболочки марок: БСМГ, БСМ0, БСМ1, БСМ2.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Номинальный диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

мм

Диаметр проволоки номинальный	Предельное отклонение	Диаметр проволоки номинальный	Предельное отклонение
1,20 1,60 2,00 2,20	—0,06	2,80 3,00	—0,06
2,50		4,00 6,00	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

○

* Переиздание (июнь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в феврале 1983 г., августе 1985 г., марте 1989 г. (ИУС 5—83, 11—85, 7—89)

© Издательство стандартов, 1980

© ИПК Издательство стандартов, 1998

С. 2 ГОСТ 3822—79

1.3. Овальность проволоки не должна превышать предельных отклонений по диаметру.
 Пример условного обозначения проволоки биметаллической сталемедной, марки БСМ 0, диаметром 2,00 мм:

Проволока 2,00 БСМ 0 ГОСТ 3822—79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Биметаллическая сталемедная проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Сердечник проволоки должен изготавливаться из стали марки 15Г и 25Г по ГОСТ 4543—71. Оболочка проволоки должна изготавливаться из меди марки М0к, М1к, М1б и М1 по ГОСТ 859—78.

2.3. Медная оболочка проволоки должна быть сплошной, без плен, раковин, закатов, расслоений, вздутий и трещин, оголяющих сердечник.

На поверхности проволоки допускаются вмятины и риски глубиной не более половины предельных отклонений по диаметру, а также остатки волоочильной смазки.

2.4. Временное сопротивление разрыву, число перегибов и скручиваний должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее			Число скручиваний, не менее		Диаметр валика, мм	Число перегибов, не менее
	БСМГ	БСМ0	БСМ1 БСМ2	БСМГ, БСМ0, БСМ1	БСМ2		
1,20 1,60	1060 (108)	760 (78)	740 (75)	20	7	5,0	5
2,00		750 (76)				640 (65)	640 (65)
2,20	980 (100)		8	15,0	10		
2,50	960 (98)				9		
2,80	960 (98)				8		
3,00	930 (95)				20,0		
4,00	820 (84)	6	30,0	6			
6,00	680 (69)						

П р и м е ч а н и е. Нормы по числу перегибов проволоки марки БСМГ вводятся с 01.07.94.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.5. Сцепление медной оболочки со стальным сердечником должно быть прочным. Медная оболочка не должна растрескиваться и отслаиваться от сердечника при спиральной навивке на цилиндрический стержень диаметром, равным диаметру проволоки.

На поверхности навитой проволоки допускается пылевидное осыпание меди.

2.6. Электрическое сопротивление проволоки постоянному току при температуре 20 °С должно соответствовать указанному в табл. 3.

На концах мотка проволоки длиной до 3 % общей длины мотка увеличение электрического сопротивления не должно быть более 15 % от норм, указанных в табл. 3.

По требованию потребителя проволока диаметром 1,20 мм для изготовления проводов связи ПСБАР, ПСБАВ, ПСБАП должна изготавливаться без увеличения электрического сопротивления на концах мотков.