

ГОСТ 27265-87

Группа В74

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ ИЗ ТИТАНА И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
TITANIUM AND TITANIUM ALLOYS FILLER WIRE. SPECIFICATIONS

ОКП 18 2531

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94*

* Ограничение срока действия снято
постановлением Госстандарта СССР
от 05.05.91 N 629 (ИУС N 8, 1991 год). -
Примечание изготовителя базы данных.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.87 N 1114
2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
3. Срок первой проверки 1992 г.
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 3282-74	1.5.2
ГОСТ 3560-73	1.5.2
ГОСТ 5009-82	3.3.1
ГОСТ 6456-82	3.3.1
ГОСТ 6507-78	3.2
ГОСТ 10354-82	1.5.1
ГОСТ 10446-80	3.5
ГОСТ 14192-77	1.5.3
ГОСТ 15846-79	1.5.4
ГОСТ 19863.1-80 - ГОСТ 19863.13-80	3.1
ГОСТ 21929-76	1.5.2
ГОСТ 23902-79	3.1
ГОСТ 24231-80	3.1
ГОСТ 24634-81	1.5.5
ГОСТ 24956-81	3.1.1
ГОСТ 25086-81	3.1

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 4, 1989 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

ВНЕСЕНЫ: Изменение N 1, утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.05.91 N 629 с 01.11.91, Изменение N 2, принятое Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол N 27 от 22.06.2005). Государство-разработчик Россия. Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 10.11.2005 N 282-ст введено в действие на территории РФ с 01.06.2006

Изменения N 1, 2 внесены изготовителем базы данных по тексту ИУС N 8 1991 год, ИУС N 2 2006 год

Настоящий стандарт распространяется на сварочную проволоку из титана и титановых сплавов общего назначения.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Проволоку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны удовлетворять требованиям табл.1.

Таблица 1

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру проволоки, мм	Площадь поперечного сечения, мм ²
0,8	-0,10	0,50
1,0		0,78
1,2	-0,12	1,13
1,4		1,54
1,6		2,01
1,8		2,54
2,0		3,14
2,5		4,90
3,0		7,07
3,5	-0,16	9,62
4,0		12,57
4,5		15,90
5,0		19,63
6,0		28,27
7,0	-0,20	38,48

Примечание. Предельные отклонения по диаметру проволоки для сплавов ВТ20-1св, ВТ20-2св, СП15 должны быть:

- 0,10 мм - для диаметров 0,8-1,0 мм

- 0,12 мм - для диаметров 1,2-1,8 мм

- 0,16 мм - для диаметров 2,0-3,5 мм

- 0,20 мм - для диаметров 4,0-7,0 мм

1.2.2. В зависимости от марки сплава проволоку изготовляют в пределах размеров, приведенных в табл.2.

Таблица 2

Марка сплава	Диаметр проволоки, мм
BT1-00св OT4-1св OT4св	От 1,0 до 7,0 включ.
2В ПТ-7Мсв	От 1,2 до 7,0 включ.
BT2св BT6св СПТ-2	От 1,6 до 7,0 включ.
BT20-1св BT20-2св	От 0,8 до 7,0 включ.
СП15	От 2,5 до 5,0 включ.

1.2.1, 1.2.2. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1.2.3. Овальность проволоки не должна выводить диаметр проволоки за предельные отклонения по диаметру.

Пример условного обозначения проволоки диаметром 4,0 мм из титанового сплава марки OT4-1св

Проволока OT4-1св 4,0 ГОСТ 27265-87

1.3. Характеристики

1.3.1. Проволоку изготовляют из титана марки BT1-00св и титановых сплавов марок BT2св, 2В, ПТ-7Мсв, OT4св, OT4-1св, СПТ-2, BT6св, BT20-1св, BT20-2св, СП15 с химическим составом в соответствии с табл.3.

Таблица 3

Марка сплава	Химический состав, %												Сумма прочих примесей
	Основные компоненты						Примеси, %, не более						
	Титан	Алюминий	Марганец	Молибден	Ванадий	Цирконий	Кремний	Железо	Углерод	Кислород	Азот	Водород	
BT1-00св	Основа	Не более 0,20	-	-	-	-	0,08	0,15	0,05	0,12	0,03	0,003	0,10
BT2св	То же	2,0-3,0	-	-	-	-	0,10	0,15	0,05	0,12	0,04	0,003	0,30
2В	"	1,5-2,5	-	-	1,0-2,0	-	0,10	0,20	0,07	0,12	0,04	0,002	0,30
ПТ-7Мсв	"	1,8-2,5	-	-	-	2,0-3,0	0,10	0,15	0,05	0,12	0,03	0,002	0,30
OT4св	"	3,5-5,0	0,8-2,0	-	-	Не более 0,30	0,12	0,30	0,10	0,15	0,05	0,006	0,30
OT4-1св	"	1,5-2,5	0,7-2,0	-	-	Не более 0,30	0,12	0,30	0,10	0,15	0,05	0,006	0,30

СПТ-2	"	3,5-4,5	-	-	2,5-3,5	1,0-2,0	0,10	0,15	0,05	0,12	0,04	0,003	0,30
BT6св	"	3,5-4,5	-	-	2,5-3,5	-	0,10	0,15	0,05	0,12	0,04	0,003	0,30
BT20-1св	"	2,0-3,0	-	0,5-1,5	0,5-1,5	1,0-2,0	0,10	0,15	0,05	0,12	0,04	0,003	0,30
BT20-2св	"	3,5-4,5	-	0,5-1,5	0,5-1,5	1,0-2,0	0,10	0,15	0,05	0,12	0,04	0,003	0,30
СП15	"	3,0-5,5	-	2,0-3,5	2,0-3,5	1,0-2,0	0,15	0,30	0,10	0,15	0,05	0,006	0,3

Примечания:

1. По требованию потребителя в проволоке из титана марки BT1-00св массовая доля водорода не должна превышать 0,002%, в этом случае проволока маркируется маркой BT1-00свС.

Величина допустимого отклонения массовой доли водорода от значения 0,002% для марок BT1-00свС, 2В, ПТ-7Мсв не должна превышать +0,0004%.

2. Массовая доля ниобия в сплаве марки СП15 - 2,5-4,5%, рения - 0,05-0,10%.

Введение рения в шихту сплава марки СП15 проводят по требованию потребителя. Массовая доля рения не контролируется.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.3.2. Проволоку изготавливают в травленном и дегазированном состоянии.

1.3.3. Поверхность проволоки должна быть чистой и светлой без цветов побежалости, темных пятен и непотравов. На поверхности проволоки из сплавов марок BT20-1св и BT20-2св допускаются мелкие надрывы с темными непотравами.

На поверхности проволоки допускаются мелкие надрывы, риски и закаты глубиной, не превышающей приведенных в табл.4.

Таблица 4

мм

Диаметр проволоки	Глубина залегания дефекта, не более, в проволоке марок					
	BT1-00св	2В	ПТ-7Мсв	OT4св, OT4-1св	BT2св, BT6св, СПТ-2	BT20-1св, BT20-2св, СП15
0,8	-	-	-	-	-	0,20
1,0	0,10	-	-	0,20	-	0,20
1,2	0,20	0,25	0,25	0,20	-	0,30
1,4	0,20	0,25	0,30	0,30	-	0,30
1,6	0,20	0,25	0,30	0,30	0,40	0,40
1,8	0,20	0,25	0,30	0,30	0,40	0,40
2,0	0,20	0,25	0,30	0,30	0,40	0,40
2,5	0,25	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
3,0	0,25	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
3,5	0,30	0,40	0,50	0,50	0,60	0,60
4,0	0,30	0,40	0,50	0,50	0,60	0,60

4,5	0,30	0,40	0,50	0,50	0,60	0,60
5,0	0,40	0,50	0,60	0,60	0,70	0,70
6,0	0,50	0,60	0,70	0,70	0,80	0,80
7,0	0,50	0,60	0,70	0,70	0,80	0,80

Примечание. Допускается на поверхности проволоки наличие отдельных дефектов глубиной, превышающей нормы на 0,1 мм - при диаметре проволоки до 3,0 мм, 0,2 мм - при диаметре проволоки свыше 3,0 мм.

Количество макрошлифов с указанными превышениями по глубине дефектов при металлографическом контроле не должно превышать 10% от общего количества макрошлифов контролируемой партии.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1.3.4. Допускается исправление поверхностных дефектов и загрязнений зачисткой их и травлением до дегазации проволоки.

После дегазации допускается зачистка только местных единичных загрязнений.

Допускается травление отдельных бухт с последующей повторной дегазацией.

1.3.5. Проволоку наматывают в бухты с наружным диаметром не более 900 мм.

Проволока в бухте не должна иметь слипшихся друг с другом витков и изгибов менее 100°.

Допускается волнистость проволоки, связанная с отжигом бухт.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.3.6. Масса бухты проволоки должна быть не более 50 кг.

Если бухта составлена из нескольких кусков, то длина куска должна быть не менее 10 м.

1.3.7. Механические свойства проволоки должны соответствовать требованиям, приведенным в табл.5.

Таблица 5

Марка сплава	Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение σ , %, не менее
BT1-00св	От 1,0 до 7,0 включ.	295-470 (30-48)	30,0
BT2св	От 1,6 до 7,0 включ.	460-655 (47-67)	13,0
2В	1,2	490-635 (50-65)	16,0
	От 1,4 до 7,0 включ.		20,0
ПТ-7Мсв	1,2	440-635 (45-65)	16,0
	От 1,4 до 7,0 включ.		20,0
OT4св	От 1,0 до 1,4 включ.	590-835 (60-85)	7,0
	Св. 1,4 до 3,0 включ.		9,0
	Св. 3,0 до 7,0 включ.		10,5
OT4-1св	От 1,0 до 1,4 включ.	540-785 (55-80)	7,5
	Св. 1,4 до 3,0 включ.		9,0
	Св. 3,0 до 7,0 включ.		12,0
СПТ-2	От 1,6 до 7,0 включ.	645-845 (66-86)	13,0
BT6св	От 1,6 до 7,0 включ.	665-865 (68-88)	12,0
BT20-1св	От 0,8 до 7,0 включ.	590-785 (60-80)	12,0

BT20-2св	От 0,8 до 7,0 включ.	635-835 (65-85)	10,0
СП15	От 2,5 до 5,0 включ.	Не менее 735 (75)	10

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1.4. Маркировка

1.4.1. К каждой бухте крепится ярлык с указанием:

товарного знака или товарного знака и наименования предприятие-изготовителя:

условного обозначения проволоки;

номера партии и плавки;

клейма технического контроля;

номер бухты;

обозначения настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.5. Упаковка

1.5.1. Каждая бухта проволоки должна быть плотно перевязана мягкой титановой проволокой не менее чем в трех местах.

Бухта должна быть упакована в чистую бумагу и сверху обернута нетканым материалом. Допускается бухту обертывать полотном, клееным из синтетических волокон, или полиэтиленовой пленкой толщиной от 100 до 200 мкм по ГОСТ 10354-82 без предварительной упаковки в бумагу.

Упакованная бухта перевязывается шпагатом из синтетических волокон по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.5.2. Бухты проволоки, отправляемые одному потребителю, соединяют в транспортные пакеты в соответствии с требованиями ГОСТ 24597-81, ГОСТ 21650-76, ГОСТ 9078-84, ГОСТ 9557-87 массой не более 600 кг.

Пакеты увязывают в трех - пяти местах проволокой по ГОСТ 3282-74 или лентой по ГОСТ 3560-73.

Габаритные размеры пакета не должны превышать 800x1200x1350 мм с закреплением на деревянные бруски размером 0,05x0,05x1,0 м.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.5.3. Транспортная маркировка бухт проволоки - по ГОСТ 14192-96 со следующими дополнительными надписями: наименование полуфабриката, марка сплава, номер партии.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1.5.4. При отправке проволоки в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка должна соответствовать ГОСТ 15846-2002.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1.5.5. Упаковка проволоки, предназначенной для экспорта, должна соответствовать требованиям ГОСТ 24634-81.

2. ПРИЕМКА

2.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одной марки титана или титанового сплава, одной плавки, одного диаметра и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

марку титана или титанового сплава;

диаметр проволоки;

номер партии и номер плавки;

результаты испытаний;

дату дегазации;

массу нетто партии;

дату отгрузки;

обозначение настоящего стандарта.

Допускается составлять партию из проволоки нескольких плавков, при этом каждая плавка должна быть проверена на соответствие требованиям настоящего стандарта.

2.2. Проверке качества поверхности и размеров проволоки должна быть подвергнута каждая бухта.

2.3. Проверке механических свойств на растяжение подвергают каждую бухту.

В случае обрыва или разрезки бухт в процессе изготовления на несколько отдельных концов длиной не менее 10 м испытаниям подвергают любой конец бухты.

2.4. Для определения химического состава - основных компонентов и регламентированных примесей - отбирают две бухты от партии.

Изготовитель определяет химический состав основных компонентов и регламентированных примесей (кроме водорода и кислорода) на каждой плавке.

Массовая доля элементов, входящих в графу "сумма прочих примесей" (см. табл.3) не контролируется.

Допускается изготовителю химический состав компонентов и регламентированных примесей устанавливать в соответствии с документом о качестве предприятия - изготовителя слитков.

2.4.1. Контроль массовой доли водорода проводится на двух бухтах от садки, кислорода - на двух бухтах от партии.

2.4.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний на водород и кислород бухты, не выдержавшие испытаний, бракуются и партия переходит на сплошной контроль по этому показателю.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой с того же конца бухты.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор и подготовку проб для определения химического состава сварочной проволоки проводят по ГОСТ 24231-80.

Химический состав титана и титановых сплавов определяют химическим методом по ГОСТ 25086-87, ГОСТ 19863.1-91 - ГОСТ 19863.13-91 или спектральным методом по ГОСТ 23902-79.

При наличии разногласий химический состав определяют по ГОСТ 19863.1-91 - ГОСТ 19863.13-91.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3.1.1. Массовую долю водорода определяют методом вакуум-нагрева по ГОСТ 24956-81.

Контроль проводят на двух образцах, вырезанных из верхней и нижней бухт каждой садки.

3.1.2. Массовую долю кислорода определяют по ГОСТ 28052-97.

Контроль проводят на двух образцах, вырезанных из контролируемых бухт.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3.2. Измерение диаметра проволоки проводят микрометром по ГОСТ 6507-90 или другим мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.3. Осмотр поверхности проволоки на отсутствие цветов побежалости должен проводиться без применения увеличительных приборов.

Контроль качества дегазации проводится взятием проб на содержание водорода и кислорода.

3.3.1. Зачистку проволоки проводят в продольном направлении шабером или шлифовальной шкуркой на тканевой основе по ГОСТ 5009-82 или бумажной основе по ГОСТ 6456-82 зернистостью не крупнее 6.

3.4. Контроль глубины залегания поверхностных дефектов проводят металлографическим способом по нормативно-технической документации на макрошлифах.

Таблица 6

Марка сплава	Диаметр проволоки, мм	Количество образцов от бухты
BT1-00св	От 2,5 до 4,5	1
	" 5,0 " 7,0	2 (по одному от каждого конца)
2В, ПТ-7Мсв	От 1,4 до 2,0	1
	" 2,5 " 7,0	2 (по одному от каждого конца)
OT4-1св, OT4св	От 1,4 до 3,5	1
BT2св, BT6св, СПТ-2	От 1,6 до 3,5	1
OT4-1св, OT4св, BT2св, BT6св, СПТ-2	От 4,0 до 7,0	2 (по одному от каждого конца)
BT20-1св, BT20-2св	От 0,8 до 3,5	1
	" 4,0 " 7,0	2 (по одному от каждого конца)
СП15	От 2,5 до 3,5	1
	" 4,0 " 5,0	2 (по одному от каждого конца)

Контроль проволоки диаметром от 1,4 до 2,0 мм включительно из титановых сплавов марок 2В и ПТ-7Мсв проводят на микрошлифах.

Контроль глубины залегания поверхностных дефектов проволоки диаметром до 2,0 мм включительно из титана марки ВТ1-00св и проволоки диаметром до 1,2 мм включительно из титановых сплавов не проводится и гарантируется предприятием-изготовителем.

Количество образцов, отобранных из бухт, для изготовления шлифов должно соответствовать требованиям табл.6.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3.5. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 10446-80.

Для испытания на растяжение от каждой бухты отбирают по одному образцу.

Расчетную длину образца в миллиметрах устанавливают по формуле $l_0 = 5d_0$, но не менее 10 мм.

Для сплавов марок ОТ4св и ОТ4-1св расчетная длина образца 100 мм.

Скорость передвижения захватов при растяжении образцов (при холостом ходе машины) должна быть 10-15 мм/мин.

Для титана ВТ1-00св, титановых сплавов марок ПТ-7Мсв, 2В скорость передвижения захватов (при холостом ходе машины) от 10 до 20 мм/мин.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Транспортирование проволоки проводят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

4.2. Размещение и крепление грузовых мест в железнодорожных средствах должны проводиться в полном соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

5. ХРАНЕНИЕ

5.1. Бухты проволоки должны храниться в крытых складских помещениях защищенными от механических повреждений и действия активных химических реагентов.

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1987

Редакция документа с учетом
изменений и дополнений
подготовлена АО "Кодекс"