

**КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

-1-

Листов 5

✓

УДК 669.295-416

Группа В-53

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ФОЛЬГА ИЗ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

ОСТІ 90145-74

**Введен
впервые**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на рулонную фольгу из титановых сплавов марок ВТІ-00 и ВТІ-0.

I. Сортамент

I.I. Размеры фольги и предельные отклонения по ним должны удовлетворять требованиям табл. I.

Рег. № ВИС - 3709 от 9/Х-1974 г.

Разработан ВИАМ	Утвержден МАП - 27/УШ-74 г.	Срок введения с I/Ш-1975 г.
		Срок действия до I/Ш-1980 г. 1/1-80

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

①. Изд. №1 *фиссиф* 26/II-80.

② Указ ВИАМ. *фиссиф*

③ Указ ВИАМ 12-92 (302-132-93)

Таблица I

Размеры в мм				
Толщина	Предельные отклонения по толщине в зависимости от точности изготовления		Ширина	Предельные отклонения по ширине
	обычная	повышенная		
0,05	$\pm 0,01$	-0,01	20-150	$\pm 1,0$
0,06	$\pm 0,01$	-0,01	20-150	$\pm 1,0$
0,07	$\pm 0,01$	-0,01	20-150	$\pm 1,0$
0,08	$\pm 0,01$	-0,01	20-200	$\pm 1,0$

Примечание. Поставка фольги повышенной точности производится по соглашению сторон.

1.2. Длина фольги в рулоне должна быть не менее 3000 мм. По требованию потребителя длина фольги в рулоне может быть не менее 25 м.

1.3. Марка сплава, точность изготовления и состояние поставки оговариваются в заказе.

2. Технические требования

2.1. Фольга поставляется в рулонах в нагартованном состоянии. Фольга толщиной 0,08 мм поставляется также в отожженном (в вакууме) состоянии.

2.2. Химический состав сплавов должен удовлетворять требованиям ОСТІ 90013-71.

2.3. Поверхность фольги должна быть чистой, без трещин, расслоений, металлических и неметаллических включений, видимых невооруженным глазом.

На поверхности фольги допускаются местные дефекты: мелкие плены, забоины, царапины, легкая рябизна, отпечатки от валков в виде вмятин и выпуклостей, глубина залегания которых не превышает минусового отклонения по толщине. Удаление дефектов на поверхности фольги производится с целью контроля глубины их залегания.

Цвета побежалости, полосы и пятна от подтеков воды, местные

потемнения, риски от ножей, образовавшиеся при обрезке кромки, а также легкая волнистость и желобчатость, исчезающие при изгибе, браковочным признаком не являются.

Примечания: 1. По требованию потребителя качество поверхности фольги может быть оговорено эталоном.

2. При поставке фольги рулонами длиной не менее 25 м допускаются отдельные дефекты поверхности размером до 5 мм, повторяющиеся не чаще, чем через каждые 5 м по длине.

2.4. Фольга должна быть ровно обрезана по кромкам и с торцов и не иметь грубых заусенцев. Мятая и рваная кромка не допускается.

2.5. Допускается серповидность не более 3 мм на пог. м.

2.6. Глубина вытяжки сферической лунки (по Эриксену) должна удовлетворять требованиям табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Марка сплава	Толщина фольги	Состояние поставки	Глубина вытяжки сферической лунки при радиусе пуансона 10 мм, не менее
ВТИ-00, ВТИ-0	0,05- -0,08	нагартованное	не определяется
	0,08	отожженное	4,0

2.7. Фольга должна быть намотана в рулоне с натяжением, при допуске смещении витков в рулоне не более 2 мм.

3. Правила приемки и методы испытаний

3.1. Фольга поставляется к приемке партиями без ограничения веса.

Партия должна состоять из фольги одной марки сплава, одного размера (по толщине), одной плавки и одного состояния поставки.

3.2. Контролю химического состава на основные компоненты и примеси (кроме кислорода) подвергается каждая плавка перед пуском слитков в обработку, а на кислород - каждая десятая плавка.

3.3. Осмотру и обмеру подвергается каждый рулон фольги. Толщина фольги должна замеряться инструментом, обеспечивающим необходимую точность.

3.4. Для испытания на выдавливание сферической лунки (по Эриксену) отбирается по два образца от каждого рулона фольги, предназначенного для разрезки на мерную продукцию.

3.5. Форма и размеры образцов, а также методика испытания на вытяжку сферической лунки (по Эриксену) должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10510-63.

3.6. В случае неудовлетворительных результатов испытания производится повторное испытание на удвоенном количестве образцов, вырезанных из того же рулона.

В случае неудовлетворительных результатов повторных испытаний, рулон, от которого были взяты образцы, не выдержавшие испытаний, бракуется и партия может приниматься по результатам поштучного испытания мерной продукции.

4. Упаковка, маркировка и техническая документация

4.1. Фольга поставляется свернутой в рулоны, в деревянных ящиках с прокладкой древесной стружкой или другими материалами, предохраняющими фольгу от механических повреждений при транспортировании.

4.2. К каждому рулону должна быть привешена бирка с указанием: завода-поставщика, марки сплава, размера фольги, номера партии и номера настоящего отраслевого стандарта.

На каждом рулоне должно стоять клеймо ОТК завода-поставщика.

4.3. Вес упаковочного места не должен превышать 80 кг.

4.4. На каждом ящике должны быть указаны: наименование завода-поставщика, марка сплава, размер фольги, номер партии и вес (брутто).

4.5. Каждая партия фольги должна сопровождаться сертификатом с указанием:

- а) наименования завода-поставщика;
- б) марки сплава и состояния поставки;
- в) размера фольги;
- г) номера и веса партии (нетто);
- д) количества упаковочных мест и рулонов партии;
- е) номера плавки;
- ж) результатов химического анализа;
- з) результатов испытаний на вытяжку сферической лунки (по Эриксену);
- и) номера настоящего отраслевого стандарта.

5. Гарантии поставщика

5.1. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем завода-поставщика.

Поставщик гарантирует соответствие выпускаемой фольги требованиям настоящего отраслевого стандарта.

Верно - *Михайло* (Михайлок)

Заказ I790/26. 25.XI.74 г. Рассылается по списку. Тираж 420 экз.

Множительная база ВИАМ

основных
-1-

Метод 1

ОСТ1 90145-74. Фольга из титановых сплавов

Инф.ук. № 5-79

Стр.13

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Титульный лист

Срок действия стандарта установить до 1/1 1984 г.

Р а з д е л 3. Правила приемки и методы испытаний

П. 3.2 изложить в новой редакции:

"3.2. Контроль химического состава сплава на определение основных компонентов подвергается каждая плавка. Контроль на содержание примесей производится в соответствии с требованиями ОСТ1 90013-78".

Раздел дополнить п. 3.7 в следующей редакции:

"3.7. Определение химического состава титановых сплавов производится по ГОСТ 19863.0-74 - ГОСТ 19863.13-74 или другими методами, обеспечивающими точность определения не ниже указанных стандартов. В случае разногласий в оценке химического состава определение производится по ГОСТ 19863.0-74 - ГОСТ 19863.13-74".

З а м е н а

ОСТ1 90013-71 | заменить на ОСТ1 90013-78
ГОСТ 10510-63 | " " | на ГОСТ 10510-74

Ук. В. № 5-79

Срок введения с 1/УШ 1979 г.

