

Катанка

Катанка из углеродистой стали обыкновенного качества. ГОСТ 30136-94

Настоящий стандарт распространяется на катанку из углеродистой стали обыкновенного качества, предназначенную для перетяжки на проволоку и других целей.

Катанку изготавливают из углеродистой стали обыкновенного качества марок **Ст0, Ст1, Ст2, Ст3** всех степеней раскисления по **ГОСТ 380**.

По способу охлаждения катанка может быть охлаждена на воздухе или подвергнута одно- и двухстадийному ускоренному охлаждению:

- У01 - одностадийное охлаждение;
- У02 - двухстадийное охлаждение;
- ВО - охлаждение на воздухе.

По точности прокатки катанку изготавливают по **ГОСТ 2590**:

- Б - повышенной точности;
- В - обычной точности.

Катанку изготавливают диаметром **5,0; 5,5; 6,0; 6,3; 6,5; 7,0; 8,0 и 9,0** мм. По согласованию с потребителем допускается изготовление катанки диаметром более **9,0 мм** в мотках.

Диаметры катанки, предельные отклонения по диаметру, площади поперечного сечения и масса одного метра длины должны соответствовать **ГОСТ 2590**.

Для катанки диаметром до **9,0 мм** включительно, изготовленной на проволочных станах, не оборудованных блоками чистовых клетей, допускается отклонение по диаметру (+/-) **0,5 мм**.

Овальность катанки не должна превышать **50 %** суммы предельных отклонений по диаметру.

Пример условного обозначения катанки ускоренно охлажденной одностадийным способом (У01) диаметром 6,0 мм из стали марки Ст3кп обычной точности прокатки (В):

Катанка В-6,0-Ст3кп - У01 ГОСТ 30136 – 94.