


МКС 77.140.65
ОКП 12 1100

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ЗАВОД МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И ПОЛИМЕРНЫХ СЕТОК"

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО "Завод
металлических
и полимерных сеток"


Дубынин Н.Н.



РАЗРАБОТАНО:
Тех. Отдел ООО
"Завод металлических и
полимерных сеток"

 Ларионова Ю.Е.

**ПРОВОЛОКА КОЛЮЧАЯ ОДНООСНОВНАЯ
РИФЛЕНАЯ**

**Технические условия
ТУ-1211-006-30045738-2015**

вводятся в действие с 11 января 2015 г.
Внесены изменения 11 января 2021г.

г. Иркутск
2015 г.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Проволоку изготавливают по виду поверхности:

без покрытия;

оцинкованную;

1.2. Конструкция, основные размеры и предельные отклонения по ним в зависимости от составляющих колючей проволоки должны соответствовать указанным на чертеже.

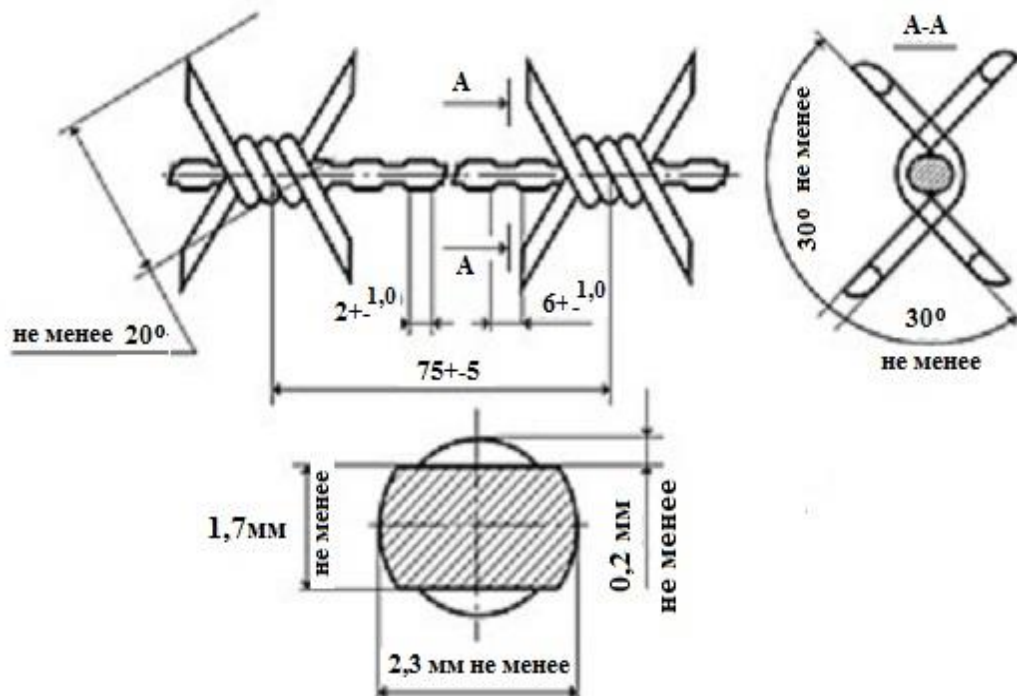
Примеры условных обозначений

Оцинкованной проволоки:

Колючая проволока оцин. основа 3,0мм/шип 1,8мм, 200 м.

(Изменения в редакции от 11.01.2021)

Колючая проволока оцинкованная основа 3,0мм (+/-0,3)/шип 1,8мм (+/-0,2 мм) длина в мотке 200 м.



(Изменения в редакции от 11.01.2021)

Наименование	Составляющие колючей проволоки	Диаметр проволоки	Предельное отклонение по диаметру для проволоки без покрытия и оцинкованной
Колючая проволока оцин. основа 2,2мм/шип 1,8мм, 200 м	Основа	2,2 мм	+/- 0,2 мм
	Шип	1,8 мм	+/- 0,2 мм
Колючая проволока оцин. основа 3,0мм/шип 1,8мм, 200 м	Основа	3,0 мм	+/- 0,3 мм
	Шип	1,8 мм	+/- 0,2 мм

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Колючая проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Основу колючей проволоки изготавливают из термически обработанной проволоки.

- 2.3. Шипы колючей проволоки изготавливаются из термически необработанной проволоки.
- 2.4. Концы шипов должны быть прямыми и острыми (угол заострения должен соответствовать указанному на чертеже). Допускается притупление и погнутость не более одного шипа на каждом метре колючей проволоки.
- 2.5. Шипы должны сидеть на основе неподвижно. Допускается повертывание шипов вокруг основы на угол не более 30° и перемещение шипов вдоль основы в пределах расстояния между выступами основы.
- 2.6. На поверхности основы проволоки без покрытия не допускаются плены, раковины, трещины, расслоения и ржавчина.
- 2.7. Цинковое покрытие на проволоке, предназначенной для основы, должно быть сплошным. Допускаются местные наплывы цинка. Цинковое покрытие на проволоке, предназначенной для шипов, должно быть сплошным, прочным и не должно растрескиваться и отслаиваться при спиральной навивке проволоки пятью витками на цилиндрический сердечник, равный диаметру 1,8 мм. Допускается наличие поверхностного пылевидного шелушения цинкового покрытия на навитых образцах.
- 2.8. Срезы острия шипов остаются неоцинкованными. Допускается отслаивание цинкового покрытия на расстоянии 5 мм от основания среза шипа.
- 2.9. Проволока должна изготавливаться в мотках массой (30 ± 2) кг с наружным диаметром мотка не более 600 мм, высотой не более 250 мм. Внутренний диаметр мотка проволоки должен быть от 100 до 140 мм. Допускается конусность отверстия мотка в тех же пределах.
- Примечание. Длина проволоки в мотке около от 200 м.
- 2.10. В мотке допускается не более двух соединений основы колючей проволоки. Соединение концов отрезков должно быть произведено в виде петель, входящих одна в другую. Закрепление петель должно производиться прочной навивкой не менее четырех витков каждого отогнутого конца петли вокруг основы.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 3.1. Бухта проволоки содержит: товарный знак или наименование и товарный знак предприятия- изготовителя; условное обозначение проволоки.
- 3.2. Качество поверхности, размеры, крепление шипов, цвет пассивной пленки проверяют на каждом мотке проволоки.
- 3.3. Для проверки механических свойств и качества цинкового покрытия проволоки, предназначенной для изготовления основы и шипов, от партии отбирают 1% мотков, но не менее пяти мотков.
- 3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.
- Результаты повторных испытаний распространяется на всю партию.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Проволока без покрытия должна быть покрыта тонким слоем консервационного масла типа НГ204У, типа НГ203А или К-17 по [ГОСТ 10877](#), НГ208, ЖКБ и ЖКБ-1 по нормативно-технической документации или индустриального масла марок И-20А - И-50А по [ГОСТ 20799](#) с добавлением присадок КП по [ГОСТ 23639](#) (15-20%) или Акор-1 (15-25%) по [ГОСТ 15171](#). Допускается применение консервационных масел другого типа, обеспечивающих защиту проволоки от коррозии.

Оцинкованную проволоку не покрывают маслом.

4.2. Каждый моток проволоки должен быть перевязан проволокой, термически обработанной по [ГОСТ 3282](#), или другой термически обработанной проволокой по нормативно-технической документации в трех местах.

4.3. К наружному концу мотка проволоки прикрепляют ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия- изготовителя;
условное обозначение проволоки;

4.4. Проволоку транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается транспортирование проволоки в открытых транспортных средствах.