

### 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