



Каталог продукции



ПРОИЗВОДСТВО

АЛЮМИНИЕВОЙ КАТАНКИ
МЕДНОЙ КАТАНКИ
КАТАНКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ



www.epromet.ru





О компании

ООО «Эпромёт» молодое, динамично развивающееся предприятие, созданное в 2015 году. В августе 2017 года запущен первый цех по выпуску алюминиевой и медной катанки для нужд кабельной промышленности.

Производственная мощность предприятия составляет более 15 тыс. тонн алюминиевой катанки и 12 тыс. тонн медной катанки в год.

Наша компания предлагает взаимовыгодное и долгосрочное сотрудничество в части поставок нашей продукции.

Наши контакты



Малков Виталий
Директор
ООО «Эпромет»



Киушкин Олег
Главный инженер
o.kiushkin@epromet.ru



Пирожков Александр
Начальник металлургического
производства
a.pirozhkov@epromet.ru



Наумкина Татьяна
Начальник отдела продаж
+7 (8342) 222-500 доб. 316
t.naumkina@epromet.ru



Уханов Денис
Менеджер по продажам
+7 (8342) 222-500 доб. 221
d.ukhanov@epromet.ru



Горин Вадим
Менеджер по продажам
+7 (8342) 222-500 доб. 038
v.gorin@epromet.ru

АЛЮМИНИЕВАЯ КАТАНКА

ГОСТ 13843



Алюминиевая катанка изготавливается способом непрерывного литья и прокатки. Предназначена для изготовления проволоки или другой продукции электротехнического назначения.

Катанка алюминиевая соответствует ГОСТ 13843.

Катанку алюминиевую производят из алюминия марок **A8, A7E, A5E**.

По состоянию поставки катанка:

M - мягкая;

ПТ - полутвердая;

T1, T2, T3 - твердая.

Диаметры катанки и предельные отклонения

представлены в таблице №1

Таблица 1

Номинальный диаметр	Предельное отклонение по диаметру катанки	Овальность, не более
9,5	$\pm 0,3$	0,4
12	$\pm 0,4$	0,6
12,7	$\pm 0,4$	0,6
14	$\pm 0,5$	0,6
19	$\pm 0,8$	0,9

По требованию потребителя допускается изготавливать катанку других номинальных диаметров, при этом предельные отклонения должны соответствовать ближайшему большему размеру, указанному в таблице 1.

Химический состав алюминиевой катанки

представлен в таблице №2

Таблица 2

Марка	Al не менее	Массовая доля, не более								
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ga	B	Сумма тяжелых элементов (Ti, V, Mn, Cr)	Прочие примеси (каждой в отдельности)
A8	99,8	0,08	0,12	0,01	0,02	0,03	0,02	0,008	0,010	0,02
A7E	99,7 ¹⁾	0,10	0,20	0,01	0,02	0,04	0,03	0,008	0,010	0,02
A5E	99,5 ¹⁾	0,10	0,35 ²⁾	0,02	0,03	0,04	0,03	0,008	0,015	0,02

Примечание:

¹⁾ Массовую долю алюминия определяют по разности 100,00% и суммы массовых долей определяемых примесей и рассчитывают до второго знака после запятой.

Округление значений содержания примесей проводят по ГОСТ 11069.

²⁾ Допускается массовая доля железа не менее 0,18%.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №3

Таблица 3

Физико - механические свойства и удельное электрическое сопротивление катанки по ГОСТУ 13843				
Марка	Номинальный диаметр, мм	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, % не менее	Удельное электрическое сопротивление Ом*мм ² /м, не более
A5E/A7E-ПТ	9,5	83-105	15	0,02800/0,02790
A5E/A7E-T1		98-125	12	0,02810/0,02800
A5E/A7E-T2		105-135	10	0,02810
A5E/A7E-T3		110-150	5	0,02820/0,02810
A5E-M (A5E-M-O) A7E-M (A7E-M-O)		60-85	30	0,02780 0,02770
A5E/A7E-ПТ	12	83-105	15	0,02800/0,02790
	12,7			
	14			
	19			

Гарантийный срок хранения один год с даты производства.

АЛЮМИНИЕВАЯ КАТАНКА МАРКИ АКЛП АВ (ТУ 24.42.2-005-25995231-2018)



Катанка алюминиевая для раскисления стали ТУ 24.42.2-005-25995231-2018

Способ производства: непрерывное литье и прокатка

Область применения: алюминиевая катанка применяется для раскисления стали.

Диаметры катанки и предельные отклонения
представлены в таблице №1

Таблица 1

КАТАНКА АЛЮМИНИЕВАЯ АКЛП АВ ПО ТУ 24.42.2 - 005 - 25995231 - 2018			
Марка	Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	Овальность, мм не более
АКЛП АВ	9,5	±0,3	0,3
АКЛП АВ	12	±0,4	0,4
АКЛП АВ	12,7	±0,4	0,4
АКЛП АВ	14	±0,5	0,5
АКЛП АВ	19	±0,8	0,8

Химический состав катанки для раскисления стали

представлен в таблице №2

Таблица 2

Марка	Массовая доля, %, не более											
	Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Ni	Cr	Mn	Прочие, каждая	Прочие, сумма	Al, не менее
АКЛП АВ	0,8	2,0	0,3	1,0	0,3	0,2	0,2	0,1	0,1	0,1	1,0	97,0

Характеристики катанки:

- алюминиевая катанка поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 900 до 2100 кг;
- тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- габаритные размеры бухт:
 высота - 850 ± 30 мм;
 внутренний диаметр - 560 ± 30 мм;
 наружный диаметр - 1350 ± 30 мм



КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА (ТУ 16-705.493-2006)



Катанка из алюминиевого сплава ТУ 16-705.493-2006

Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из алюминиевого сплава марки КАС 6101, 6201, АВЕ применяется в электротехнической продукции в виде проволоки, которая в дальнейшем используется для изготовления самонесущих изолированных проводов (СИП).

Характеристики катанки:

- 1) Алюминиевая катанка поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 900 до 1700кг.
- 2) Тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- 3) Габаритные размеры бухт. высота - 850 ± 30 мм, внутренний диаметр - 560 ± 30 мм, наружный диаметр - 1250 ± 30 мм;

Марки катанки:

КАС 6101 - Т1, КАС 6201 - Т1, КАС АВЕ - Т1 - закалённая на проход с последующим естественным старением;

КАС 6101 - Т4, КАС 6201 - Т4, КАС АВЕ - Т4 - закалённая в бухтах с последующим естественным старением.

Химический состав

представлен в таблице №1

Таблица 1

Основные компоненты	Марка катанки		
	КАС АВЕ	КАС 6101	КАС 6201
	Химический состав, %		
Алюминий	Основа	Основа	Основа
Кремний	0,45-0,6	0,3-0,7	0,5-0,9
Магний	0,45-0,6	0,35-0,8	0,6-0,9
Железо	0,35-0,7	не более 0,5	не более 0,5
Примеси не более:			
Цинк	0,05	0,1	0,1
Медь	0,05	0,1	0,1
Бор	-	0,06	0,06
Прочие примеси, не более:			
Каждый элемент отдельно	-	не более 0,03	не более 0,03
Сумма	Титан, ванадий, хром марганец, не более 0,015	Титан, ванадий, никель, галлий, хром марганец, не более 0,1	Титан, ванадий, никель, галлий, хром марганец, не более 0,1

Физико-механические свойства и удельное электрическое сопротивление предоставлены в таблице №2

Таблица 2

Физико - механические свойства и удельное электрическое сопротивление катанки из алюминиевого сплава ТУ 16-705.493-2006							
Марка	Номинальный диаметр, мм	Предельное отклонение по диаметру, мм	Овальность, мм не более	Удельное электрическое сопротивление $0\text{м}^*\text{м} \cdot 10^{-6}$, не более	Временное сопротивление, Мпа, не менее	Относительное удлинение, % не менее	
						А 200	А100
КАС АВЕ - Т1	9,5	$\pm 0,3$	0,3	0,0340	170	12	
КАС АВЕ - Т4				0,0335	160	12	
КАС 6101 - Т1				0,0350	170	13	17
КАС 6101 - Т4				0,0350	150		23
КАС 6201 - Т1				0,0360	205		17
КАС 6201 - Т4				0,0360	160		21

Гарантийный срок хранения 4 месяца с даты изготовления

КАТАНКА ИЗ ТЕРМОСТОЙКОГО АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ AKZr ТУ 24.42.2 - 007 - 25995231 - 2020



Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из термостойкого алюминиевого сплава марки AKZr используется для изготовления проволоки, применяемой при рабочей температуре, превышающей температуру эксплуатации обычной проволоки

Характеристики катанки:

- 1) Катанка из термостойкого алюминиевого сплава марки AKZr поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 900 до 1700 кг.
- 2) Тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- 3) Габаритные размеры бухт: высота 850 ± 30 мм; внутренний диаметр - 560 ± 30 мм; наружный диаметр - 1250 ± 30 мм.

Марки катанки: AKZr1, AKZr2

Механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

Физико-механические свойства и удельное электрическое сопротивление катанки из термостойкого алюминиевого сплава марки АКЗr по ТУ 24.44.2 - 007 - 25995231 - 2020					
Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Удельное электрическое сопротивление $0\text{м}^*\text{мм}^2/\text{м}$, не более	Временное сопротивление, Мпа, не менее	Относительное удлинение, % (A200) не менее
AKZr1	9,5±0,3	0,4	0,0287	110	8
AKZr2				120	

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА И КАТАНКИ МАРКИ АКЗr ПО ТУ 24.42.2 - 007 - 25995231 - 2020		
Марка/ Элемент	AKZr1	AKZr2
Si (кремний), %	0,07	0,09
Fe (железо), %	0,15-0,30	0,15-0,35
Cu (медь), %	0,01	0,01
Mg (магний), %	0,02	0,02
Zn (цинк), %	0,04	0,04
Ti (титан), %	Сумма не более 0,015	Сумма не более 0,015
V (ванадий), %		
Cr (хром), %		
Mn (марганец), %		
B (бор), %	-	-
Ga (галлий), %	0,02	0,02
Na (натрий), %	-	-
Li (литий), %	-	-
Zr (цирконий), %	0,19-0,24	0,25-0,35
Pb (свинец), %	-	-
Ni (никель), %	-	-
Be (бериллий), %	-	-
Al (алюминий), %	основа	основа



КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ 4043

ТУ 24.42.2 - 009 - 25995231 - 2022

Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из алюминиевого сплава марки 4043 используется в качестве присадочного материала для сварки изделий и конструкций из алюминия и алюминиевых сплавов, а также для изготовления сварочной проволоки.

Характеристики катанки:

- 1) Катанка из алюминиевого сплава марки 4043 поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 600 до 2000 кг.
- 2) Тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- 3) Габаритные размеры бухт: высота 850 ± 30 мм; внутренний диаметр - 560 ± 30 мм; наружный диаметр - 1185 ± 30 мм.

Марки катанки:

4043-9,5 - закалённая на проход.

4043-9,5-О - отожжённая.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

Физико-механические свойства катанки из алюминиевого сплава марки 4043 по ТУ 24.42.2 - 009 - 25995231 - 2022				
Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Временное сопротивление, Мпа, не менее	Относительное удлинение, % (A100) не менее
4043-9,5	9,5±0,3	0,4	210	15
4043-9,5-О			140	25

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА 4043 ТУ 24.42.2 - 009 - 25995231 - 2022										
Марка	Al	Массовая доля, %, не более								
		Si	Fe	Cu	Zn	Ti	Mn	Zn+Sn	Прочие каждая	Прочие сумма
4043-9,5	Основа	4,5-6,0	0,6	0,2	0,02	0,10-0,20	0,01	0,1	0,1	1,0

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ МАРОК АМц, Д18 (ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2022)

Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: Наибольшее распространение получила в качестве заготовки для холодной высадки. Эта операция подразумевает объемную штамповку для изготовления крепежных деталей и заклепок. Полученные изделия востребованы в различных отраслях промышленности, включая машиностроение, авиастроение и судостроение. Как сварочный материал, алюминиевую проволоку применяют при ручной, дуговой, аргонной и автоматической сварке. К основным преимуществам относится устойчивость к воздействию влаги и химически активных веществ, пластичность, немагнитность, малый вес, износостойкость и продолжительный срок эксплуатации.

Характеристики катанки:

- 1) Алюминиевая катанка поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 500 до 2000 кг.
- 2) Тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- 3) Габаритные размеры бухт: высота 850 ± 30 мм; внутренний диаметр - 560 ± 30 мм; наружный диаметр - 1185 ± 30 мм.

Марки катанки:

АМц-9,5; Д18-9,5; Д18-12,7 - закалённая на проход

АМц-9,5-О; Д18-9,5-О; Д18-12,7-О - отожжённая

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

Физико-механические свойства катанки из алюминиевых сплавов по ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2020				
Марка	Диаметр, мм	Овальность, мм	Временное сопротивление, Мпа	Относительное удлинение, %
АМц-9,5	9,5±0,3	0,4	не менее 120	15
АМц-9,5-О			не более 120	25
Д18-9,5			не более 270	10
Д18-9,5-О				25
Д18-12,7	12,7±0,4	0,6		10
Д18-12,7-О				25

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

Химический состав алюминиевых сплавов по ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2020												
Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Cr+Mn	Прочие каждая	Прочие сумма
АМц	Основа	0,6	0,7	0,2	0,2	0,1	0,1	-	1,0-1,5	-	<0,05	<0,15
Д18	Основа	0,5	0,5	2,2-3,0	0,2-0,5	0,1	-	0,1	0,2	-	<0,05	<0,15

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

(ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2022)

Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из алюминиево-магниевого сплава марок: 5052, 5754 используется в производстве проволоки и изготовления заклепок применяемых в авиационной, судостроительной промышленности.

Характеристики катанки:

- 1) Алюминиевая катанка поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 500 до 2000 кг.
- 2) Тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- 3) Габаритные размеры бухт: высота 850 ± 30 мм; внутренний диаметр - 560 ± 30 мм; наружный диаметр - 1185 ± 30 мм.

Марки катанки

5052-9,5-О, 5754-9,5-О - отожжённая.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

Физико-механические свойства катанки из алюминиево-магниевого сплава по ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2020			
Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Относительное удлинение, % (A200) не менее
5052-9,5-О 5754-9,5-О	9,5±0,3	0,4	22

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

Химический состав алюминиево-магниевого сплава по ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2020												
Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Cr+Mn	Прочие каждая	Прочие сумма
5052	Основа	0,10	0,15	0,05	2,4-2,8	0,05	-	0,15-0,30	0,10	-	<0,05	<0,15
5754	Основа	0,10	0,15	0,05	2,8-3,5	0,05	-	0,05-0,25	0,1-0,5	<0,6	<0,05	<0,15

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

(ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2022)

Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из алюминиево-магниевого сплава марок:

- AMg2 используется в производстве разнообразного металлопроката: листов, лент, плит, профилей, панелей, труб, проволоки, штамповок, паковок.
- AMg5 используется для изготовления проволоки и изготовления автомобильных шипов

Характеристики катанки:

- 1) Алюминиевая катанка поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 500 до 2000 кг.
- 2) Тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- 3) Габаритные размеры бухт: высота 850 ± 30 мм; внутренний диаметр - 550 ± 30 мм; наружный диаметр - 1185 ± 30 мм.

Марки катанки:

AMg2-9,5; AMg5-9,5 - закаленная на проход

AMg2-9,5-О - отожжённая.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

Физико-механические свойства катанки из алюминиево-магниевого сплава по ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2020				
Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, % (A200) не менее
AMg2-9,5	9,5 $\pm$ 0,3	0,4	не более 270	10
AMg2-9,5-О			не менее 175	13
AMg5-9,5			не менее 150	8

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

Химический состав алюминиево-магниевого сплава по ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2020												
Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Cr+Mn	Прочие каждая	Прочие сумма
AMg2	Основная	0,40	0,50	0,15	1,8-2,6	0,15	0,15	0,05	0,1-0,6	-	<0,05	<0,15
AMg5	Основная	0,40	0,40	0,20	4,2-5,7	0,20	0,20	0,20	0,30	-	<0,05	<0,15

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

(ТУ 24.42.2 - 008 - 25995231 - 2022)



Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из алюминиево-магниевого сплава марки СвАМгЗ используется для производства проволоки, применяемой в качестве сварочного материала при ручной, дуговой, аргонной и автоматической сварке

Характеристики катанки:

- 1) Алюминиевая катанка поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 500 до 2000 кг.
- 2) Тип намотки катанки в бухте - плотная, виток к витку.
- 3) Габаритные размеры бухт: высота 850 ± 30 мм; внутренний диаметр - 560 ± 30 мм; наружный диаметр - 1185 ± 30 мм.

Марка катанки

СвАМгЗ-9,5 - закаленная на проход.

СвАМгЗ-9,5-О - отожженная.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

Физико-механические свойства проволоки из алюминиево-магниевого сплава по ТУ 24.42.2 - 010 - 25995231 - 2022

Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Временное сопротивление, Мпа	Относительное удлинение, % (A200) не менее
СвАМгЗ	$9,5 \pm 0,3$	0,4	не более 270	10
СвАМгЗ-О	$9,5 \pm 0,3$	0,4	не менее 175	13

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

Химический состав алюминиево-магниевого сплава по ТУ 24.42.2 - 010 - 25995231 - 2022

Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Cr+Mn	Прочие каждая	Прочие сумма
СвАМгЗ	Основа	0.5-0.8	0.4	-	3.2-3.8	-	-	-	0.3-0.6	-	<0.05	<0.15

ПРОВОЛОКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ АМг5П (ТУ 24.42.2-010-25995231-2022)



Способ производства: методом волочения

Область применения: проволока из алюминиево-магниевого сплава марки АМг5П используется для изготовления автомобильных шипов и т. д.

Характеристики катанки:

- алюминиевая проволока поставляется потребителю в бунтах одним отрезком массой от 50 до 400 кг;
- тип намотки проволоки в бунты - плотная, виток к витку.
- габаритные размеры бунта: высота не более 550 мм, внутренний диаметр - 450 ± 30 мм; наружный диаметр - 800 ± 30 мм

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

Физико-механические свойства проволоки из алюминиево-магневых сплавов по ТУ 24.42.2 - 010 - 25995231 - 2022				
Марка	Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения от номинального диаметра, мм	Сопротивление двойному срезу, Мпа, не менее	Относительное удлинение, % не менее
АМг5П	4,4	-0,018	155	2
	5,25 5,8 6,5	- 0,02		

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

Химический состав алюминиево-магниевого сплава по ТУ 24.42.2 - 010 - 25995231 - 2022												
Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Cr+Mn	Прочие каждая	Прочие сумма
АМг5П	Основа	0,40	0,40	0,20	4,2-5,7	0,20	0,20	0,20	0,30	-	<0,05	<0,15

КАТАНКА МЕДНАЯ ГОСТ Р 53803



Способ производства: катанка медная изготавливается способом непрерывного вертикального литья в условиях, исключающих её взаимодействия с кислородом, а также методом экструзии.

Область применения: медная катанка применяется для изготовления кабельно - проводниковой продукции.

Характеристики катанки:

- медная катанка поставляется потребителю в бухтах на поддонах или барабанах одним отрезком массой от 500 до 3000 кг.
- тип намотки катанки в бухте - плотная без перепутывания и перехлёстывания витков.

Марки катанки:

КМ - катанка медная;

КМб - катанка медная бескислородная.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

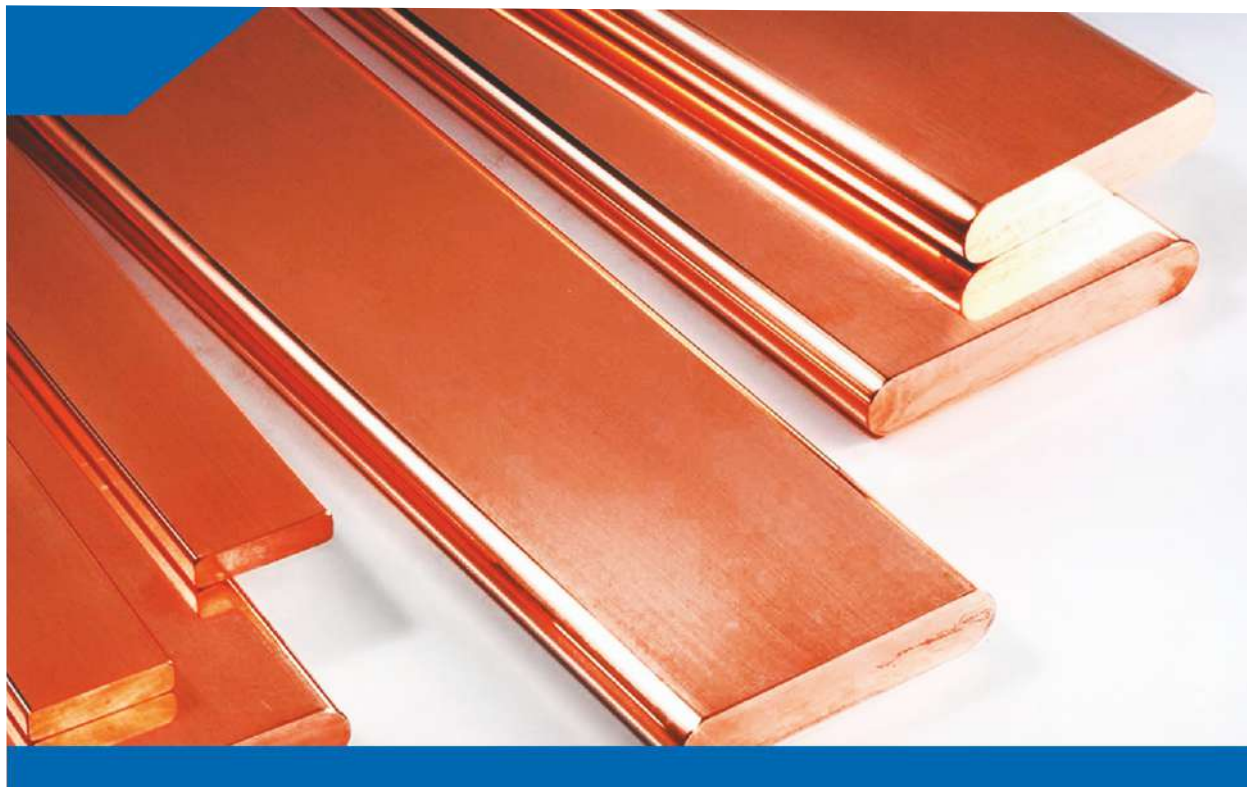
Таблица 1

Физико-механические свойства и удельное электрическое сопротивление медной катанки по ГОСТ Р 53803								
Марка меди	Диаметр, мм	Предельное отклонение от номинального диаметра, мм	Овальность, мм	Удельное электрическое сопротивление, Ом·м·10 ⁻⁶ , не более	Временное сопротивление МПа, А 200, не менее	Относительное удлинение, %, не менее	Число скручиваний с последующим раскручиванием	Число скручиваний в одну сторону до разрушения
M001, M0016	7,62	±0,4	0,4	0,01707	160	35	10/10	50
M001, M0016	8	±0,4	0,4	0,01707	160	35	10/10	50
M0, M0б	7,62	±0,4	0,4	0,01718	160	35	10/10	50
M0, M0б	8	±0,4	0,4	0,01718	160	35	10/10	50

Химический состав литой и деформированной меди соответствует ГОСТ Р 53803

МЕДНАЯ ШИНА

(ТУ 24.42.2 - 006 - 25995231 - 2019)



Шина медная изготавливается путем холодного проката.
Предназначена для электротехнических целей.
Медная шина соответствует ТУ 24.44.2 - 006 -25995231 - 2019.

Марки:

ШММ - шины медные мягкие;

ШМТ - шины медные твердые;

Размеры:

ШММ 4,00х40,00

Таблица 1

Номинальный размер шин по стороне b, мм	Номинальный размер шин по стороне a, мм														
	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	8	10	11	12,5	14	16	18	20
	Расчетное сечение, мм ²														
20	-	-	-	-	-	-	-	-	198,1	218,1	248,1	278,1	318,1	358,1	398,1
25	-	-	-	-	-	-	-	198,1	248,1	273,1	310,6	348,1	398,1	448,1	498,1
30	-	-	-	-	-	-	-	-	298,1	328,1	373,1	418,1	478,1	538,1	598,1
32	-	-	-	-	191,1	206,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	-	-	174,1	191,6	209,1	225,6	-	278,1	348,1	-	-	-	-	-	-
40	159,52	179,1	199,1	219,1	239,1	285,1	278,1	318,1	398,1	-	-	-	-	-	-
45	179,52	201,6	224,1	246,6	269,1	290,6	313,1	358,1	448,1	-	-	-	-	-	-
50	199,52	224,1	249,1	274,1	299,1	323,1	348,1	398,1	498,1	-	-	-	-	-	-
55	219,52	246,6	274,1	301,6	329,1	355,6	383,1	438,1	548,1	-	-	-	-	-	-
60	239,52	269,1	299,1	329,1	359,1	388,1	418,1	478,1	598,1	-	-	-	-	-	-
65	259,52	291,6	324,1	-	-	-	-	-	648,1	-	-	-	-	-	-
70	279,52	314,1	349,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Гарантийный срок хранения - 6 месяцев с момента изготовления, для мягких шин - 12 мес.

На предприятии функционирует система менеджмента качества, соответствующая требованиям ГОСТ Р 9001-2015 (ISO 9001-2015), ГОСТ Р 14001-2016 (ISO 14001-2015), ГОСТ Р ИСО 45001-2020 (ISO 45001-2018)



- ПОВЫШАЕМ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
- МЕНЯЕМСЯ К ЛУЧШЕМУ