

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
ЭПРОМЕТ

Каталог продукции

ПРОИЗВОДСТВО

АЛЮМИНИЕВОЙ КАТАНКИ
МЕДНОЙ КАТАНКИ
КАТАНКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ



www.epromet.ru





ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
ЭПРОМЕТ

О компании

ООО «Эпромет» 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

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	±0,3	0,4
12	±0,4	0,6
12,7	±0,4	0,6
14	±0,5	0,6
19	±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	0,02	0,010	0,02
A7E	99,7 ¹⁾	0,10	0,20	0,01	0,02	0,04	0,03	0,02	0,010	0,02
A5E	99,5 ¹⁾	0,10	0,18-0,35	0,02	0,03	0,04	0,03	0,02	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

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 24.42.22-005-25995231-2025)



Катанка алюминиевая для раскисления стали ТУ 24.42.22-005-25995231-2025

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 24.42.22-005-25995231-2025			
Марка	Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	Овальность, мм не более
АКЛП АВ	9,5	±0,3	0,5
АКЛП АВ	12	±0,4	0,6
АКЛП АВ	12,7	±0,4	0,6
АКЛП АВ	14	±0,5	0,6
АКЛП АВ	19	±0,8	0,9

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 1800кг.
- 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	КАС АВЕ	КАС 6101	КАС 6201
	Алюминий	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 $\text{Ом} \cdot \text{м} \cdot 10^{-6}$, не более	Временное сопротивление, Мпа, не менее	Относительное удлинение, % не менее	
						A 200	A100
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 АКZr ТУ 24.42.22-007-25995231-2025



Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

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

Характеристики катанки:

- 1) Катанка из термостойкого алюминиевого сплава марки АКZr поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 900 до 2060 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 - 1350 ± 30 мм.

Марки катанки: АКZr1, АКZr2

Механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА И УДЕЛЬНОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ КАТАНКИ ИЗ ТЕРМОСТОЙКОГО АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ АКZr					
Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Удельное электрическое сопротивление Ом*мм ² /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 АКZr		
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	0,25-0,38
Pb (свинец), %	-	-
Ni (никель), %	-	-
Be (бериллий), %	-	-
Al (алюминий), %	основа	основа



КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ 4043

ТУ 24.42.22-009-25995231-2025

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 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 - 1185 ± 30 мм.

Марки катанки:

4043-9,5 - закалённая на проход.

4043-9,5-0 - 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
4043-9,5-0			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 АЛЮМИНИЕВО-МАРГАНЦЕВЫХ СПЛАВОВ АМц, СвАМц

ТУ 24.42.22-012-25995231-2025

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МЕДНЫХ СПЛАВОВ Д18, В65

ТУ 24.42.22-011-25995231-2025

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, аргоновой 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

В65-9,5 - закалённая на проход

В65-9,5-О - отожжённая

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА КАТАНКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ				
Марка	Диаметр, мм	Овальность, мм	Временное сопротивление, Мпа	Относительное удлинение, %
АМц-9,5; СвАМц-9,5	9,5±0,3	0,4	не менее 120	15
АМц-9,5-О; СвАМц-9,5-О			не более 120	25
Д18-9,5			не более 270	10
Д18-9,5-О				20
Д18-12,7	12,7±0,4	0,6	не более 270	10
Д18-12,7-О				20
В65-9,5	9,5±0,3	0,4	не менее 200	10
В65-9,5-О			не менее 150	

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ													
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	
СвАМц	Основа	0,2-0,4	0,3-0,5	2,2-3,0	0,2-0,5	0,1	-	0,1	1,0-1,5	-	≤0,01	≤1,35	
Д18	Основа	0,5	0,5	2,2-3,0	0,2-0,5	0,1	-	0,1	0,2	-	<0,05	<0,15	
В65	Основа	0,25	0,2	3,9-4,5	0,15-0,3	0,1	0,1	-	0,3-0,5	-	0,05	0,01	

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ (ТУ 24.42.22-008-25995231-2025)

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 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 - 1185 ± 30 мм.

Марки катанки

5052-9,5-0, 5754-9,5-0 - отожжённая.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА КАТАНКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ			
Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Относительное удлинение, % (A200) не менее
5052-9,5-0 5754-9,5-0	9,5±0,3	0,4	22

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ												
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 24.42.22-008-25995231-2025)

Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из алюминиево-магниевого сплава марок:

- АМг2 используется в производстве разнообразного металлопроката: листов, лент, плит, профилей, панелей, труб, проволоки, штамповок, паковок.
- АМг5 используется для изготовления проволоки и изготовления автомобильных шипов

Характеристики катанки:

- 1) Алюминиевая катанка 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 - 550±30 мм; наружный диаметр - 1185±30 мм.

Марки катанки:

АМг2-9,5; АМг5-9,5 - закаленная на проход

АМг2-9,5-О - отожжённая.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА КАТАНКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ				
Марка	Диаметр, мм	Овальность не более, мм	Временное сопротивление, Мпа	Относительное удлинение, % (А200) не менее
АМг2-9,5	9,5±0,3	0,4	не менее 150	10
АМг2-9,5-О			не более 230	13
АМг5-9,5			не менее 150	8

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ												
Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Cr+Mn	Прочие каждая	Прочие сумма
АМг2	Основа	0,40	0,50	0,15	1,8-2,6	0,15	0,15	0,05	0,1-0,6	-	<0,05	<0,15
АМг5	Основа	0,50	0,50	0,20	4,2-5,8	0,20	0,20	0,20	0,80	-	<0,05	<0,15

КАТАНКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

(ТУ 24.42.22-008-25995231-2025)



Способ производства: непрерывное литье и прокатка.

Область применения: катанка из алюминиево-магниевого сплава используется для производства проволоки, применяемой в качестве сварочного материала при ручной, дуговой, аргоновой 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.

5356-9,5 - закаленная на проход.

5356-9,5-О - отожженная.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Таблица 1

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА КАТАНКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ				
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

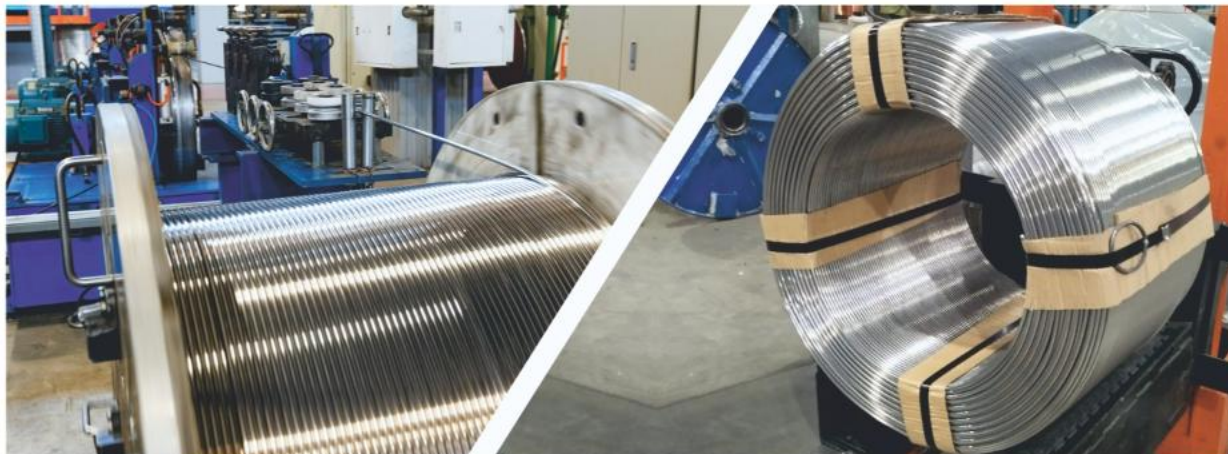
Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ												
Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Be	Прочие каждая	Прочие сумма
СвАМгЗ	Основа	0,5-0,8	0,5	0,05	3,2-3,8	0,20	0,15	-	0,3-0,6	-	0,1	0,85
5356	Основа	0,25	0,4	0,10	4,5-5,5	0,10	0,06-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20	0,0003	0,1	1,4

ПРОВОЛОКА ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ АМг5П (ТУ 24.42.22-010-25995231-2025)



Способ производства: методом волочения

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

Характеристики проволоки:

- 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 КАТАНКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ				
Марка	Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения от номинального диаметра, мм	Сопротивление двойному срезу, Мпа, не менее	Относительное удлинение, % не менее
АМг5П	1,4 - 4,4 вкл	-0,018	155	2
	4,4 - 7,0 вкл	- 0,02		
	7,0- 10,0 вкл	- 0,03		

Химический состав

представлен в таблице №2

Таблица 2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АЛЮМИНИЕВО-МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ												
Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Cr+Mn	Прочие каждая	Прочие сумма
АМг5П	Основа	0,50	0,50	0,20	4,2-5,8	0,20	0,20	0,20	0,80	-	<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 перехлестывания 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 ⁻⁸ , 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
М001	7,62	±0,4	0,4	0,01707	160	35	10/10	50
М001, М0016	8	±0,4	0,4	0,01707	160	35	10/10	50
М0, М0б	8	±0,4	0,4	0,01718	160	35	10/10	50
М0б	12,5	±0,4	0,4	0,01718	160	35	8/8	15
М0б	16,0	±0,6	±0,6	0,01718	160	35	8/8	15
М0б	18,0	±0,6	±0,6	0,01718	160	35	3/3	8

Химический состав литой и деформированной меди соответствует ГОСТ Р 53803

ПРОВОЛОКА ИЗ АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ

ГОСТ 14838-78

Область применения: проволоку из алюминиевых сплавов используют для изготовления различных метизных крепежных изделий методом холодной высадки, также в строительстве и архитектуре.

Марки проволоки: АМц, АМг2, АМг5П, Д18, В65

Алюминиевая проволока поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 10 до 250 кг.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Марка	Номинальный диаметр проволоки, мм	Предельные отклонения по диаметру проволоки, мм (номинальной точности)	Предельные отклонения по диаметру проволоки, мм (повышенной точности)	Диаметр проволоки, мм	Состояние испытываемых образцов	Сопротивление срезу, Мпа не менее
АМц	1,4-1,6	-0,04	-0,03	1,4-10,0	Нагартованные	70
АМг2				1,4-10,0	»	120
АМг5П	2,0-3,8	-0,05	-0,04	1,4-10,0	»	155
Д18	4,0-6,0	-0,08	-0,05	1,4-10,0	Закаленные и состаренные	185
В65	6,5-10,0	-0,12	-0,06	1,4-7,5	»	245
				св 7,5 до 10,0	»	240
				7,8-10,0	»	235

Химический состав

представлен в таблице №2

Марка	Al	Массовая доля, %, не более									
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Прочие примеси	Сумма всех
АМц	Основа	0,6	0,7	0,2	0,2	0,1	0,1	-	1,0-1,5	0,05	0,15
АМг2	Основа	0,40	0,5	0,15	1,8-2,6	0,15	0,15	0,05	0,1-0,6	0,05	0,15
АМг5П	Основа	0,4	0,4	0,2	4,7-5,7	-	0,02-0,1	-	0,2-0,6	0,05	0,1
Д18	Основа	0,5	0,5	2,2-3,0	0,20-0,5	0,1	-	0,1	0,2	0,05	0,15
В65	Основа	0,25	0,2	3,9-4,5	0,15-0,3	0,1	0,1	-	0,3-0,5	0,05	0,1

ПРОВОЛОКА ИЗ АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ

ТУ 24.42.23-10-25995231-2025

Область применения: проволоку из алюминиевых сплавов используют для изготовления различных метизных крепежных изделий методом холодной высадки, также в строительстве и архитектуре.

Марки проволоки: АМг5П, АМг5П

Алюминиевая проволока поставляется потребителю в бухтах одним отрезком массой от 10 до 250 кг.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Марка	Номинальный диаметр проволоки, мм	Предельные отклонения от номинального диаметра, мм	Диаметр проволоки, мм	Сопротивление двойному срезу, Мпа, не менее	Относительное удлинение, % не менее
АМг5П, АМг5П	1,4-4,4 вкл.	-0,018	От 1,4 до 10,0	155	2
АМг5П-О, АМг5П-О	Св. 4,4-7,0 вкл. Св. 7,0-10,0 вкл.	-0,02 -0,03			10

Химический состав

представлен в таблице №2

Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Cr	Mn	Be	Прочие примеси	Сумма всех
АМг5	Основа	0,5	0,5	0,2	4,2-5,8	0,2	0,2	0,2	0,8	-	0,05	0,15
АМг5	Основа	0,5	0,5	0,1	4,8-5,8	0,2	0,02-0,1	-	0,3-0,8	0,0002-0,005	0,05	0,1

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ ГОСТ 7871-2019



Область применения: сварочная проволока применяется для сваривания различных алюминиевых конструкций при помощи ручной, дуговой, аргонной и автоматической сварки. Сварочные прутки применяют как сварочный присадочный материал.

Марки проволоки: СвАМг3, СвАМг5, СвАМг6, СвАМг61, СвАМц, СвАК5

Сварочная проволока поставляется потребителю:

- В бухтах одним отрезком массой от 10 до 250 кг;
- В бочках массой до 80 кг. Бочки для намотки проволоки должны соответствовать ГОСТ 17065 (тип I и тип II). По согласованию с потребителем допускается использование бочек иных форм и размеров;
- На катушках D270 и D300 массой 6 кг;
- В прутках. Масса нетто продукции в упаковке 5 кг. Длина 1 метр, с отклонением номинальной длины $\pm 1\%$.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Диаметр, мм	Предельное отклонение по диаметру, мм		Временное сопротивление в нагартованном состоянии, МПа, не менее	Параметры шероховатости, мкм не более
	Нормальная точность	Повышенная точность		
0,8-1,60	-0,060	-0,030	100	0,63
1,61-3,15	-0,080	-0,040		
3,16-4,00	-0,090	-0,050		
4,01-5,00	-0,096	-0,060	не нормируется	
5,01-11,0	-0,096	-0,080	не нормируется	

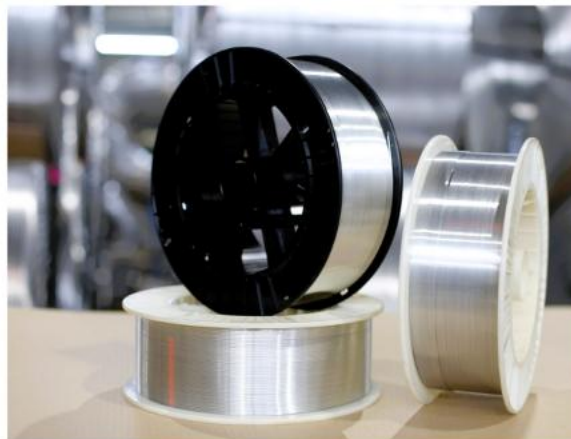
Химический состав

представлен в таблице №2

Марка	Al	Массовая доля, %, не более										
		Mg	Mn	Fe	Si	Ti	Be	Zr	Zn	Cu	Прочие примеси	Сумма всех
СвАМц	Основа	0,05	1,0-1,5	0,3-0,5	0,2-0,4	-	-	-	0,1	0,2	0,1	1,35
СвАМг3	Основа	3,2-3,8	0,3-0,6	0,5	0,5-0,8	0,15	-	-	0,2	0,05	0,1	0,85
СвАМг5	Основа	4,8-5,8	0,5-0,8	0,4	0,4	0,1-0,2	0,002-0,005	-	0,2	0,05	0,1	1,4
СвАК5	Основа	-	-	0,6	4,5-6,0	0,1-0,2	-	-	0,1	0,2	0,1	1,0
СвАМг6	Основа	5,8-6,8	0,5-0,8	0,4	0,4	0,1-0,2	0,002-0,005	-	0,2	0,1	0,1	1,2
СвАМг61	Основа	5,5-6,5	0,8-1,1	0,4	0,4	-	0,0001-0,0003	0,002-0,12	0,2	0,05	0,1	1,15

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ТУ 24.42.23-014-25995231-2025



Область применения: сварочная проволока применяется для сваривания различных алюминиевых конструкций при помощи ручной, дуговой, аргоновой и автоматической сварки. Сварочные прутки применяют как сварочный присадочный материал.

Марки проволоки: СвАМгЗ, АМг5, АМg5, 4043, 5356, СвАМг6, СвАМг61, СвАК5

Сварочная проволока поставляется потребителю:

- В бухтах одним отрезком массой от 10 до 250 кг;
- В бочках массой до 80 кг. Бочки для намотки проволоки должны соответствовать ГОСТ 17065 (тип I и тип II). По согласованию с потребителем допускается использование бочек иных форм и размеров;
- На катушках D270 и D300 массой 6 кг;
- В прутках. Масса нетто продукции в упаковке 5 кг. Длина 1 метр, с отклонением номинальной длины $\pm 1\%$.

Физико-механические свойства

представлены в таблице №1

Диаметр, мм	Предельное отклонение по диаметру, мм		Временное сопротивление в нагартованном состоянии, МПа, не менее	Параметры шероховатости, мкм не более
	Нормальная точность	Повышенная точность		
0,8-1,60	-0,060	-0,030	100	0,63
1,61-3,15	-0,080	-0,040		
3,16-4,00	-0,090	-0,050		
4,01-5,00	-0,096	-0,060	не нормируется	
5,01-11,0	-0,096	-0,080	не нормируется	

Химический состав

представлен в таблице №2

Марка	Al	Массовая доля, %, не более											
		Si	Fe	Cu	Mg	Zn	Ti	Zr	Mn	Be	Доп. указания	Прочие примеси	Сумма всех
СвАМгЗ	Основа	0,5-0,8	0,5	0,05	3,2-3,8	0,2	0,15	-	0,3-0,6	-	-	0,1	0,85
АМg5	Основа	0,5	0,5	0,2	4,2-5,8	0,2	0,2	-	0,8	-	Cr $\leq 0,20$	0,05	0,15
АМг5	Основа	0,5	0,5	0,1	4,8-5,8	0,2	0,02-0,1	-	0,3-0,8	0,002-0,005	-	0,05	0,1
СвАМг5	Основа	0,4	0,4	0,05	4,8-5,8	0,2	0,1-0,2	-	0,5-0,8	0,002-0,005	-	0,1	1,4
СвАМг6	Основа	0,4	0,4	0,1	5,8-6,8	0,2	0,1-0,2	-	0,5-0,8	0,002-0,005	-	0,1	1,2
СвАМг61	Основа	0,4	0,4	0,05	5,5-6,5	0,2	-	0,002-0,12	0,8-1,1	0,0001-0,0003	-	0,1	1,15
СвАК5	Основа	4,5-6,0	0,6	0,2	-	-	0,1-0,2	-	-	-	Zn+Sn 0,1	0,1	1
СвАМц	Основа	0,2-0,4	0,3-0,5	0,2	0,06	0,1	-	-	1,0-1,5	-	-	0,1	1,35
4043	Основа	4,5-6,0	0,6	0,2	0,05	0,1	0,2	-	0,05	-	Zn+Sn 0,1	0,1	1
5356	Основа	0,25	0,4	0,1	4,5-5,5	0,1	0,06-0,2	-	0,05-0,2	-	Cr 0,05-0,2	0,1	1,4

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