

## СТАЛЬ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПРОИЗВОДСТВЕННО-КОММЕРЧЕСКАЯ ФИРМА «САНК»

**Сталь электротехническая нелегированная тонколистовая и ленты. ГОСТ 3836**

Электротехническая нелегированная, горячекатаная и холоднокатаная тонколистовая сталь и ленты, применяемые в магнитных цепях электрических аппаратов и приборов.

Сталь изготавливают марок: 10832, 20832, 11832, 21832, 10848, 20848, 11848, 21848, 10864, 20864, 11864, 21864, 10880, 20880, 11880, 21880, 10895, 20895, 11895, 21895.

В обозначении марки цифры означают:

- *первая* — класс по структурному состоянию и виду прокатки:
  - **1** — горячекатаная изотропная;
  - **2** — холоднокатаная изотропная;
- *вторая* — тип по содержанию кремния:
  - **0** — сталь нелегированная, без нормирования коэффициента старения;
  - **1** — сталь нелегированная с нормированным коэффициентом старения;
- *третья* — группу по основной нормируемой характеристике:
  - **8** — коэрцитивная сила в целых единицах А/м;
- *четвертая и пятая* — количественное значение основной нормируемой характеристики.

Сталь подразделяют:

- по видам продукции:
  - лист;
  - рулон;
  - ленту резаную;
  - ленту;
- холоднокатаную листовую сталь и ленту по виду и качеству поверхности:
  - первая группа — **1**;
  - вторая группа — **2**;
- холоднокатаную листовую сталь:
  - с контролем внутренних дефектов — **У**;
  - без контроля внутренних дефектов.

Листовую горячекатаную сталь изготавливают толщиной 2,0–3,9 мм включительно, холоднокатаную сталь — толщиной 0,5–3,9 мм включительно и шириной 500–1250 мм.

Горячекатаную сталь изготавливают в листах, холоднокатаную — в листах и рулонах.

Холоднокатаную ленту изготавливают толщиной от 0,1 до 2,0 мм, включительно. Резаную ленту, полученную роспуском рулона, изготавливают толщиной 0,5–2,0 мм, включительно.

Ленты и листовую сталь изготавливают с обрезными кромками. По согласованию изготовителя с потребителем они могут изготавливаться без обрезки кромок.

Серповидность ленты на 1 м длины не должна превышать:

- 5 мм — при ширине до 15 мм, включительно;
- 4 мм — при ширине свыше 15 до 30 мм включительно;
- 3 мм — при ширине свыше 30 до 250 мм включительно;
- 2 мм — при ширине свыше 250 мм.

*Пример условного обозначения:* лента холоднокатаная нормальной точности по толщине и ширине, обрезная, нагартованная, толщиной 1,0 мм, шириной 15 мм из нелегированной электротехнической стали марки 20880, 2-й группы поверхности:

Лента  $\frac{Н-1,0 \times 15 \text{ ГОСТ } 503-81}{20880-2 \text{ ГОСТ } 3836-83}$

Настоящий справочник подготовлен ООО «Санк» на основе официальных публикаций ГОСТов и иных общедоступных источников. Он предназначен для свободного распространения среди клиентов компании и посетителей веб-сайта: sanc.spb.ru. Распространение настоящего файла среди третьих лиц запрещено.

ООО «Санк» © 2009