

ГОСТ 30136 и ТУ 14-15-213-89

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, Ст3 и СтЗ всех степеней раскисления.

По **способу охлаждения** катанка может быть охлаждена на воздухе или подвергнута одно или двухстадийному охлаждению: **У01** - одностадийное, **У02** - двухстадийное, **ВО** - охлаждение на воздухе.

По **точности прокатки** катанка изготавливается по ГОСТ 2590: **Б** - повышенной точности, **В** - обычной точности.

Катанку изготавливают диаметром **5,0; 5,5; 6; 6,3; 6,5; 7; 8 и 9 мм**. По согласованию с заказчиком допускается изготовление катанки диаметром более 9 мм в мотках.

Пример маркировки: катанка ускоренного охлаждения одностадийным способом диаметром 6 мм из стали СтЗкп обычной точности прокатки: катанка В-6, 0-СтЗкп-У01 ГОСТ 30136-94.

Катанка для перетяжки на проволоку ТУ 14-15-212-89 и катанка для других целей ТУ 14-15-213-89 изготавливается диаметром 6,5; 7 и 8 мм в мотках весом до 520 кг.