

1.1.3. Лотки изготавливаются из низкоуглеродистой проволоки общего назначения (ГОСТ 3282-74) с последующим покрытием в зависимости от условий эксплуатации:

Ц – электрохимическое цинкование,

ГЦ – горячее цинкование методом окунания,

О – лакокрасочное покрытие.

1.1.4. Для эксплуатации в агрессивных химических средах лотки изготавливаются из нержавеющей проволоки (Н). Марка стали 08X18H10 AISI 304(L); AISI 316 (L) (03x17n14m3), ГОСТ 5632-72.

1.1.5. Аксессуары к лоткам (за исключением крепежа) изготавливаются из предварительно оцинкованного проката (ПУ).

1.1.6. Крепёж подвергается электрохимическому цинкованию (Ц).

1.2. Требования к материалам

1.2.1. Все материалы, применяемые для изготовления лотков и аксессуаров, должны удовлетворять требованиям стандартов и технических условий на них.

1.2.2. Соответствие материалов требованиям стандартов или ТУ должно подтверждаться сертификатами или протоколами испытаний материалов предприятий – поставщиков.

1.3. Требования к сварке

1.3.1. Перед сваркой проволока должна быть очищена от ржавчины, окалины, масла и других загрязнений.

1.3.2. Сварочные работы должны производиться в помещении с температурой воздуха выше 0 °С.

1.4. Требования к металлическим и лакокрасочным покрытиям

1.4.1. Покрытия металлические должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.306-85.

1.4.2. Подготовка поверхности деталей перед нанесением покрытий должна соответствовать требованиям ГОСТ 9.301-86, а толщина покрытия – требованиям ГОСТ 9.312-79 и ГОСТ 9.303-84.

1.4.3. Поверхность лакокрасочного покрытия должна быть гладкой и однотонной.

1.4.4. Некрашенные места, пузыри, морщины, трещины, отслаивания и просвечивание металла через краску не допускаются.

1.4.5. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием должна соответствовать требованиям ГОСТ 9.402-80.

1.4.6. Окрашивание лотков должно производиться эмалями по грунтовке. Толщина лакокрасочного покрытия должна быть не менее 55мкм.

1.5. Комплектность

1.5.1. Размер партии лотков и аксессуаров к ним для отправки потребителю определяется заказами на поставку или нормой отгрузки.

1.5.2. К партии лотков, отправляемых в один адрес одновременно, прилагают эксплуатационную документацию по ГОСТ 2.601-95.

					ТУ 3449-006-63616512-2012	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		2