СТАЛЬКАНАТСИЛУР

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ

ПРЯДИ АРМАТУРНЫЕ

ФИБРА СТАЛЬНАЯ

СЕТКА СТАЛЬНАЯ

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification

Уважаемые партнеры и коллеги!

Мы благодарим Вас за обращение в нашу компанию.
Частное Акционерное Общество «Производственное Объединение «СТАЛЬКАНАТ-СИЛУР», г.Одесса является крупнейшим предприятием Украины по производству метизной продукции.

Целью создания предприятия является эффективная реализация метизной продукции путем предоставления потребителям необходимого спектра метизов высшего качества, широкого выбора сервисных услуг и гибких условий оплаты.

Основные конкурентные преимущества ЧАО «ПО «СТАЛЬКАНАТ-СИЛУР»:
- широкая номенклатура изделий;
- высокое качество обслуживания;
- четкие и гарантированные сроки поставки продукции;
- постоянное наличие продукции в ассортименте на складах;
- комплектация по требованию потребителя различных лотов продукции;
- гибкие условия оплаты;
- технические консультации.

Миссия компании – содействие развитию бизнеса заказчиков, обеспечивая их высококачественной метизной продукцией (канаты, проволока, фибра, сетка, пряди) в широком ассортименте и предоставляя комплекс сопутствующего сервиса, отвечающего запросам потребителей.

Приоритетная задача компании – развитие складской сети – «сервис-центров» на территории Украины для приближения продукции к конечным потребителям. Сегодня мы охватываем весь круг потребителей как оптовыми, так и розничными продажами, среди наших потребителей государственные предприятия, крупные холдинги, малый и средний бизнес, металлотрейдеры.

Продукция ЧАО «ПО «СТАЛЬКАНАТ-СИЛУР» используется в различных отраслях промышленности – угольной, горнорудной, нефтегазодобывающей промышленности, металлургии, транспортного и сельскохозяйственного машиностроения, строительной индустрии, железнодорожного транспорта, энергетики и морехозяйственного комплекса. География поставок компании обширна – это внутренний и зарубежные рынки.

Мы открыты для сотрудничества, компания постоянно совершенствует качество своей продукции, уровень обслуживания потребителя, осваивает новые рынки сбыта и обеспечивает стабильные поставки на традиционные рынки.

Мы надеемся на Вашу поддержку и успешное сотрудничество.

Содержание

Наименование	Стандарт	
Проволока		5
Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения	ГОСТ 3282-74	7
Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций	ГОСТ 6727-80	8
Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая периодического профиля для армирования железобетонных конструкций, без покрытия и оцинкованная	ТУ У 24.3-26209430-093:2016	9
Проволока низкоуглеродистая для промышленных проволочных сеток и сит	ТУ У 27.3-136-005-2003	10
Проволока стальная сварочная	ГОСТ 2246-70	10
Проволока стальная омедненная сварочная	ТУ У 322-4-392-96	11
Проволока стальная канатная	ГОСТ 7372-79 DIN 2078 EN 10264-2	12
Проволока стальная углеродистая пружинная	ГОСТ 9389-75 DIN 17223 EN 10270-1	13
Проволока из углеродистой стали для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций	ГОСТ 7348-81	16
Проволока периодического профиля из углеродистой стали для армирования предварительно напряженных железобетонных шпал	ТУ У 27.3-136-004-2003	16
Проволока стальная оцинкованная для сердечников проводов	ГОСТ 9850-72	17
Проволока стальная углеродистая для изготовления рукавов высокого давления	ТУ У 27.3-136-006-2003	18
Проволока среднеуглеродистая термически обработанная оцинкованная для обвязки	ТУ У ДП 27.3-26209430-071-2003	18

Проволока термически обработанная для тросов дистанционного управления тракторов и сельскохозяйственных машин	ТУ У 27.3-05813363-066-2001	19
Проволока углеродистая для сеток	ТУ 14-4-1566-89	19
Проволока стальная оцинкованная для проводов и кабелей	ТУ 14-4-1457-87	20
Проволока стальная углеродистая для холодной высадки	ГОСТ 5663-79	20
Теоретическая масса 1000 м проволоки		21
Пряди, фибра		22
Арматурные стабилизированные пряди	ГОСТ 13840-68 FprEN 10138-3:2009 BS5896 ASTM A416/A416M ГОСТ Р 53772-2010	24
Стальная фибра	EN 14889-1	26
Сетка		28
Сетка плетеная	ГОСТ 5336-80 ТУ У 28.7-00191046-016-2003	29
Сетка рифленая	ТУ У 28.7-00191046-018-2004	30
Канаты стальные		31

СТАЛЬКАНАТСИЛУР

ПРОВОЛОКА

БУХТА

МОТОК

КАССЕТА

РОЗЕТТА

СТАЛЬНАЯ ПРОВОЛОКА

Частное акционерное общество «Производственное Объединение «СТАЛЬКАНАТ-СИЛУР» предлагает стальную проволоку различного назначения в диапазоне диаметров от 0,30 мм до 8,00 мм.

Стальная проволока выпускается следующих видов и назначений:

- Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения;
- Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций;
- Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая периодического профиля для армирования железобетонных конструкций, без покрытия и оцинкованная
- Проволока низкоуглеродистая для промышленных проволочных сеток и сит;
- Проволока стальная сварочная;
- Проволока стальная омедненная сварочная;
- Проволока стальная канатная;
- Проволока стальная углеродистая пружинная;
- Проволока из углеродистой стали для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций;
- Проволока периодического профиля из углеродистой стали для армирования предварительно напряженных железобетонных шпал;
- Проволока стальная оцинкованная для сердечников проводов;
- Проволока стальная углеродистая для изготовления рукавов высокого давления;
- Проволока среднеуглеродистая термически обработанная оцинкованная для обвязки хлопковых кип;
- Проволока термически обработанная для тросов дистанционного управления тракторов и сельскохозяйственных машин;
- Проволока углеродистая для сеток;
- Проволока стальная оцинкованная для проводов и кабелей.
- Проволока стальная углеродистая для холодной высадки.

Потребителю проволока поставляется с различными вариантами намотки:

- в мотках массой от 5 до 150 кг;
- на катушках типа BS-60, BP-60S;
- в бухтах типа Z2 и Z3;
- в мотках типа «розетта»;
- в бухтах массой 500-900 кг;
- на сварных каркасных кассетах весом по 15-18 кг;
- на полимерных кассетах весом по 4-5 кг.

Моток проволоки массой до 150 кг наматывается на вертикально расположенном барабане волочильного стана. Витки проволоки располагаются на барабане один под другим и имеют одинаковый диаметр примерно равный диаметру намоточного барабана. Намотка проволоки плотная.

Бухта проволоки массой 500-900 кг наматывается на горизонтально расположенную металлическую разъемную катушку. Намотка проволоки имеет «катушечную» укладку. Намотка проволоки имеет более плотную укладку, чем в мотке.

Бухты типа Z2 и Z3 имеют «катушечную» укладку проволоки, но на картонную втулку, которая затем увязывается вместе с проволокой.

Моток типа «розетта» – моток проволоки, в виде смещенных относительно друг друга и ориентированно уложенных под определенным углом витков.

Система менеджмента качества предприятия сертифицирована в соответствии с требованиям ИСО 9001:2015 – «Bureau Veritas Certification».

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ГОСТ 3282-74

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления гвоздей, увязки, ограждений, плетеных сеток и других целей.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
- от 0,3 мм до 6,0 мм – без покрытия;
- от 0,4 мм до 5,0 мм – оцинкованная.

ВИД ОБРАБОТКИ:
- термически необработанная без покрытия и оцинкованная;
- термически обработанная без покрытия.

По количеству цинка на поверхности проволока изготавливается оцинкованной 1-го класса – 1Ц.

МАССА цинкового ПОКРЫТИЯ:

Диаметр, мм	Масса покрытия, г/м^2, не менее
	1 класс
0,40 - 0,50	20
0,50 - 0,80	30
0,85 - 1,00	35
св. 1,00 - 1,20 вкл.	40
св. 1,20 - 1,60 вкл.	50
св. 1,60 - 2,00 вкл.	50
2,20; 2,50	60
2,60	60
2,80	70
св. 2,80-3,60 вкл.	70
св. 3,60 - 5,0 вкл.	80

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2		
	Термически необработанная без покрытия и оцинкованная		Термически обработанная без покрытия
	1 группа	2 группа	
0,30 - 0,45 вкл.	690 - 1370	690 - 1370	290 - 490
св. 0,45 - 1,00 вкл.	690 - 1270	690 - 1180	
св. 1,00 - 1,20 вкл.	590 - 1270	690 - 1180	
св. 1,20 - 2,50 вкл.	590 - 1180	690 - 980	
св. 2,50 - 3,20 вкл.	540 - 1080	640 - 930	
св. 3,20 - 3,60 вкл.	440 - 930	640 - 930	
св. 3,60 - 4,50 вкл.	440 - 930	590 - 880	
св. 4,50 - 6,00	390 - 830	490 - 780	

Проволока поставляется:

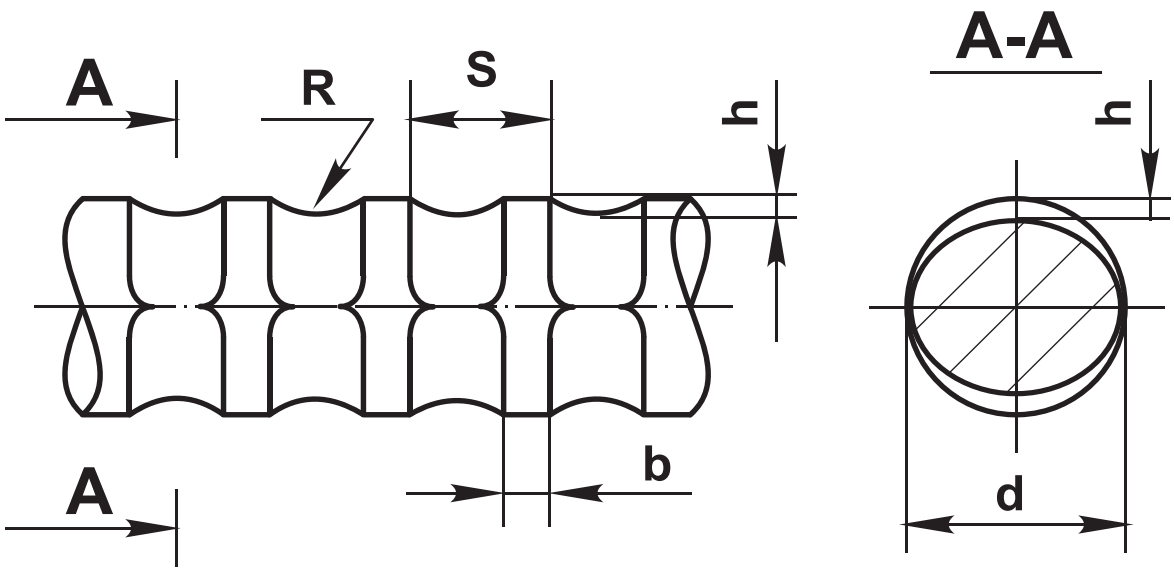
- диаметром 0,30-0,50 мм – термически необработанная (без покрытия и оцинкованная) в мотках массой 7-14 кг или на катушках BS-60, BP-60S массой 16-25 кг;
- диаметром 0,60-1,30 мм – термически необработанная (без покрытия и оцинкованная) в мотках массой 60-120 кг;
- диаметром 0,5-2,5 мм – термически необработанная (без покрытия и оцинкованная) в бухтах типа Z2 массой 400 +/-50 кг;
- диаметром 1,0-1,4 мм – термически необработанная (без покрытия и оцинкованная) в бухтах типа Z3 массой 800-1000 кг;
- диаметром 0,7-1,3 мм – без покрытия (термически обработанная и необработанная) и оцинкованная (термически необработанная) в мотках массой 60-100 кг;
- диаметром 1,4-6,0 мм – без покрытия (термически обработанная и необработанная) и оцинкованная (термически необработанная) в мотках массой 120-150 кг;
- диаметром свыше 2,3 мм без покрытия (термически обработанная и необработанная) и оцинкованная (термически необработанная) в бухтах 500-900 кг;
- диаметром 1,8-4,0 мм без покрытия (термически обработанная и необработанная) в мотках типа «розетта» массой 250-800 кг.

ПРОВОЛОКА ИЗ НИЗКОУГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ГОСТ 6727-80

НАЗНАЧЕНИЕ:
для армирования железобетонных конструкций.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
3,0; 4,0; 5,0 мм периодического профиля.

ВИД ПОВЕРХНОСТИ:
с периодическим профилем Вр-1.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ПРОВОЛОКИ:

Диаметр, мм	Глубина вмятин, мм	Предельные отклонения по глубине вмятин, мм	Номинальный шаг вмятин, мм	Предельные отклонения по шагу вмятин, мм	Длина выступа, мм	Предельные отклонения по глубине выступа, мм
3,0	0,15	+0,05 -0,02	2,0	±0,2	0,6	±0,2
4,0	0,20		2,5	±0,2	0,8	±0,2
5,0	0,25		3,0	±0,2	1,0	±0,2

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Разрывное усилие, гН (кгс), не менее	Усилие, соответствующее условному пределу текучести $P_{0,2}$, гН (кгс), не менее	Число перегибов, не менее	Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее
3,0	39 (400)	35 (355)	4	2,0
4,0	71 (720)	62 (630)	4	2,5
5,0	108 (1085)	97 (985)	4	3,0

Проволока поставляется в бухтах массой 500-900 кг.

ПРОВОЛОКА ИЗ НИЗКОУГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ТУ У 24.3-26209430-093:2016

НАЗНАЧЕНИЕ:
для армирования железобетонных конструкций.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
от 2,30 мм до 5,60 мм.

ВИД ПОВЕРХНОСТИ:
с периодическим профилем.

ВИД ПОКРЫТИЯ:
- без покрытия;
- оцинкованная.

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ПРОВОЛОКИ:

Номинальный диаметр проволоки, мм	Номинальный размер, мм	Предельные отклонения на размер, мм	Глубина вмятин h, мм	Предельные отклонения по глубине вмятин, мм	Номинальный шаг вмятин s, мм	Предельные отклонения по шагу вмятин, мм	Длина выступа b, мм	Предельные отклонения по длине выступа, мм
2,30	2,30	+0,03 -0,09	0,09	+0,05 -0,02	2,0	±0,2	0,5	±0,2
2,50	2,50		0,10					
2,60	2,60							
2,65	2,65							
2,70	2,70							
2,80	2,80							
3,00	3,00		0,15				0,6	
3,50	3,50	+0,04 -0,12			2,5		0,7	
3,60	3,60		0,20					
3,70	3,70							
3,80	3,80							
4,00	4,00						0,8	
4,60	4,60	+0,05 -0,15	0,25		3,0		1,0	
4,70	4,70							
4,80	4,80							
5,00	5,00							
5,60	5,60							

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Номинальный диаметр проволоки, мм	Разрывное усилие, P, гН (кгс), не менее	Усилие соответствующее условному пределу текучести, $P_{0,2}$, гН (кгс), не менее	Число перегибов, не менее	Относительное удлинение, δ_{100}, %, не менее
2,30	22,0 (225)	19,5 (198)	4	2,0
2,50	27,0 (275)	24,0 (245)		
2,60	29,2 (295)	26,2 (265)		
2,65	30,4 (310)	27,3 (275)		
2,70	31,6 (320)	28,3 (285)		
2,80	34,0 (345)	30,5 (310)		
3,00	39,0 (400)	35,0 (355)		
3,50	54,3 (550)	47,4 (480)		2,5
3,60	57,5 (585)	50,2 (510)		
3,70	60,7 (620)	53,0 (540)		
3,80	64,1 (650)	56,0 (570)		
4,00	71,0 (720)	62,0 (630)		
4,60	89,7 (910)	82,1 (835)		3,0
4,70	93,7 (955)	85,7 (870)		
4,80	97,6 (995)	89,3 (910)		
5,00	106,0 (1085)	97,0 (985)		
5,60	106,0 (1085)	97,0 (985)		

Проволока поставляется в бухтах массой 500-900 кг.

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРОВОЛОЧНЫХ СЕТОК И СИТ ТУ У 27.3-136-005-2003

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления промышленных сеток и сит.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
- от 0,30 мм до 6,00 мм – без покрытия;
- от 0,4 мм до 5,0 мм – оцинкованная.

ВИД ОБРАБОТКИ:
- термически необработанная – без покрытия и оцинкованная;
- термически обработанная (черный отжиг) – без покрытия.

Термически необработанная без покрытия, изготавливается диаметром от 0,3 до 6,0 мм.
Термически необработанная оцинкованная, изготавливается диаметром от 0,4 до 5,0 мм.

Проволока поставляется в следующих видах намотки:
- диаметром 0,3-0,5 мм – в мотках 7-14 кг;
- диаметром 0,6-1,3 мм – в мотках массой 60-100 кг;
- диаметром 1,4-5,0 мм – в мотках массой 120-150 кг;
- диаметром 1,4-2,5 мм – в бухтах типа Z2;
- свыше 2,3 мм – в бухтах 800-900 кг.

Термически обработанная без покрытия, изготавливается диаметром от 0,7 до 6,0 мм.

Проволока поставляется в следующих видах намотки:
- диаметром 0,7-1,3 мм – в мотках массой 60-100 кг;
- диаметром 1,4-6,0 мм – в мотках массой 120-150 кг;
- диаметром 1,7-4,0 мм – в мотках типа «розетта».

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм²	
	Термически необработанная без покрытия и оцинкованная	Термически обработанная без покрытия
0,30 - 0,45 вкл.	690 - 1370	290 - 490
0,50 - 1,30 вкл.	690 - 1270	
1,35 - 2,50 вкл.	590 - 1180	
2,60 - 3,20 вкл.	540 - 1080	
3,20 - 4,50 вкл.	440 - 930	
4,50 - 6,00 вкл.	390 - 830	

Допускается поставка проволоки на катушках.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ГОСТ 2246-70

НАЗНАЧЕНИЕ:
для сварки (наплавки) и для изготовления электродов.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
- от 0,8 мм до 4,0 мм для сварки (наплавки);
- от 1,6 мм до 5,0 мм для изготовления электродов.

ВИД ПОКРЫТИЯ:
- без покрытия;
- омедненная: - для обеспечения хорошего электрического контакта проволоки с металлом и стабильности сварки;
  - толщина медного покрытия 0,15-0,4 мкм.

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ:

Диаметр, мм	Предельные отклонения для проволоки, предназначенной для:	
	сварки (наплавки)	изготовления электродов
0,8 - 1,5	-0,09	-
1,6 - 2,0	-0,12	-0,06
2,5 - 3,0	-0,12	-0,09
4,0 - 5,0	-0,16	-0,12

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

Марка проволоки	Химический состав						
	Углерод C	Кремний Si	Марганец Mn	Хром Cr	Никель Ni	Сера S	Фосфор P
Св-08	<0,10	<0,03	0,35 - 0,60	<0,15	<0,30	<0,04	<0,04
Св-08А	<0,10	<0,03	0,35 - 0,60	<0,12	<0,25	<0,03	<0,03
СВ-08ГС	<0,10	0,60 - 0,85	1,40 - 1,70	<0,20	<0,25	<0,025	<0,03
СВ-08Г2С	0,05-0,11	0,70 - 0,90	1,80 - 2,10	<0,20	<0,25	<0,025	<0,03

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2	
	для сварки (наплавки)	для изготовления электродов
0,8 - 1,5	882 - 1323	-
1,6	882 - 1274	686 - 980
2,0	784 - 1176	686 - 980
>2,0	686 - 1029	637 - 931

Механические свойства для проволоки из стали марок Св-08 и Св-08А не нормированы.

Проволока поставляется:

- диаметром 0,80 мм – в бухтах типа Z2 массой 200-250 кг, в мотках массой до 80 кг, на сварных металлических кассетах по 15-18 кг или полимерных кассетах по 4-5 кг;
- диаметром 1,0-2,0 мм – в бухтах типа Z2 массой 300-350 кг, в мотках массой до 80 кг, на сварных металлических кассетах от 15-18 кг или полимерных кассетах по 4-5 кг;
- диаметром 3,0-5,0 мм – в бухтах массой 600-800 кг или в мотках массой до 80 кг.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ОМЕДНЕННАЯ СВАРОЧНАЯ ТУ У 322-4-392-96

НАЗНАЧЕНИЕ:
для механизированных способов сварки.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
от 0,8 мм до 5,0 мм.

МАРКИ СТАЛИ:
Св-08, Св-08А, Св-08ГС и Св-8Г2С и другие легированные марки стали по ГОСТ 2246-70.

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ И МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2
0,8	-0,05	780 - 1570
1,0		780 - 1470
1,2		
1,4		
1,6	-0,08	
2,0		780 - 1270
2,5	-0,12	690 - 1030
3,0		
4,0	-0,16	
5,0		

Толщина медного покрытия на проволоке от 0,15 мкм до 0,40 мкм.

Проволока диаметром 0,8-2,0 мм поставляется в мотках прямоугольного сечения массой 20 кг и 80 кг, в бухтах типа Z2, кассетах рядной намотки по 5 кг и 18 кг.

Диаметром свыше 2,0 мм в бухтах массой 600-800 кг или на металлических катушках до 1000 кг.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ КАНАТНАЯ
ГОСТ 7372-79
DIN 2078
EN 10264-2

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления стальных канатов.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
от 0,30 мм до 3,60 мм.

ВИД ПОКРЫТИЯ:
без покрытия и оцинкованная.

ГОСТ 7372-79
По толщине цинкового покрытия изготавливается:
- группа С – для средних условий работы;
- группа Ж – для жестких условий работы;
- группа ОЖ – для особо жестких условий работы.

DIN 2078
По покрытию изготавливается:
- без покрытия – bk;
- нормально оцинкованная – noZn.

EN 10264-2
По покрытию изготавливается:
- без покрытия;
- цинковое покрытие – по классу В.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по ГОСТ 7372-79:

Диаметр, мм	Маркировочная группа, Н/мм²			
	Без покрытия	Оцинкованная		
		группа С	группа Ж	группа ОЖ
0,30 - 0,36	1570 - 2160	1770 - 2160	1770 - 2160	-
0,38 - 0,50	1570 - 2160	1570 - 2160	1570 - 2160	-
0,55 - 0,65	1370 - 2160	1370 - 2160	1370 - 2160	-
0,70 - 0,75	1370 - 2160	1370 - 2160	1370 - 2160	-
0,80 - 0,85	1370 - 2160	1370 - 2160	1370 - 2160	-
0,90 - 1,10	1370 - 2160	1370 - 2160	1370 - 2160	1570 - 1770
1,15 - 1,20	1370 - 2160	1370 - 2060	1370 - 2060	1570 - 1770
1,30 - 1,40	1370 - 2160	1370 - 2060	1370 - 2060	1570 - 1770
1,50 - 2,00	1370 - 2160	1370 - 1960	1370 - 1960	1570 - 1770
2,10 - 2,40	1370 - 1960	1370 - 1960	1370 - 1960	1570 - 1770
2,50 - 2,80	1370 - 1860	1370 - 1770	1370 - 1770	1570 - 1770
2,90 - 3,40	1370 - 1770	1370 - 1770	1370 - 1770	1570 - 1770
3,50 - 3,60	1370 - 1770	1370 - 1670	1370 - 1670	-

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по EN 10264-2:

Диаметр, мм	Маркировочная группа, Н/мм²	
	Без покрытия	Оцинкованная класса В
0,3 - 0,5	1570 - 2160	1770 - 2160
0,55 - 1,1	1370 - 2160	1370 - 2160
1,15 - 1,40	1370 - 2160	1370 - 2060
1,5 - 2,0	1370 - 2160	1370 - 1960
2,1 - 2,4	1370 - 1960	1370 - 1960
2,5 - 2,8	1370 - 1860	1370 - 1770
2,9 - 3,4	1370 - 1770	1370 - 1770
3,5 - 3,6	1370 - 1770	1370 - 1670

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по DIN 2078:

Диаметр, мм	Маркировочная группа, Н/мм²	
	Без покрытия bk	Оцинкованная класса noZn
0,3 - 0,5	1570 - 1960	1570 - 1960
0,55 - 1,1	1370 - 1960	1370 - 1960
1,2 - 2,4	1370 - 1960	1370 - 1960
2,5 - 2,8	1370 - 1860	1370 - 1770
2,9 - 3,4	1370 - 1770	1370 - 1770
3,5 - 3,6	1370 - 1770	1370 - 1670

Проволока без покрытия покрывается консервационными маслами для предохранения от коррозии. Упаковка проволоки:

- проволока диаметром 0,3-0,55 мм в мотках обертывается влагонепроницаемой бумагой и укладывается в жесткую тару или на катушках BS-60, BP-60S, устанавливается на поддон и обертывается пленкой «стрейч-фолия»;
- проволока диаметром более 0,6 мм упаковывается полимерной пленкой или полипропиленовой тканью.

Проволока изготавливается следующих видов намотки:

- диаметром 0,3-0,5 мм в мотках массой 7-14 кг или в катушках BS-60, BP-60S весом 16-25 кг;
- диаметром 0,6-1,3 мм изготавливается в мотках 60-100 кг или в бухтах типа Z2;
- диаметром 1,4-2,5 мм изготавливается в мотках массой 120-150 кг или бухтах типа Z2;
- диаметром 2,3-3,6 мм изготавливается в мотках массой 120-150 кг или бухтах массой до 900 кг.

По требованию потребителей допускается изготовление проволоки без промасливания и проволоки промежуточных диаметров.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ПРУЖИННАЯ
ГОСТ 9389-75
EN 10270-1
DIN 17223

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления пружин, навиваемых в холодном состоянии и не подвергаемых закалке.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
от 0,30 мм до 8,00 мм.

По ГОСТ 9389-75 проволока изготавливается:
- нормальной и повышенной точности;
- по механическим свойствам: классов 1,2, 3 и марок Б и В.

По EN 10270-1 проволока изготавливается:
- по механическим свойствам: групп SL, SM и SH;
- по покрытию: без покрытия, фосфатированная, оцинкованная.

По DIN 17223 проволока изготавливается:
- по механическим свойствам: сорт A, сорт B;
- по покрытию: без покрытия и фосфатированная.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по ГОСТ 9389-75, определяющие класс проволоки:

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм²		
	класс 1	класс 2	класс 3
0,30	2700 - 3040	2260 - 2700	1770 - 2260
0,32 - 0,36	2650 - 2990	2210 - 2650	1720 - 2210
0,40 - 0,60	2600 - 2940	2160 - 2600	1670 - 2160
0,63 - 0,80	2550 - 2890	2160 - 2550	1670 - 2160
0,90	2500 - 2790	2110 - 2500	1620 - 2110

Диаметр, мм	класс 1	класс 2	класс 3
1,00	2450 - 2740	2060 - 2450	1570 - 2060
1,10	2400 - 2700	2010 - 2450	1520 - 2010
1,20	2350 - 2650	1960 - 2350	1520 - 1960
1,30	2300 - 2600	1960 - 2300	1520 - 1960
1,40	2260 - 2550	1960 - 2260	1470 - 1960
1,50	2210 - 2500	1860 - 2210	1420 - 1860
1,60	2160 - 2450	1860 - 2160	1420 - 1860
1,70 - 1,80	2060 - 2350	1770 - 2060	1370 - 1770
1,90	2010 - 2300	1770 - 2010	1370 - 1770
2,00	2010 - 2260	1770 - 2010	1370 - 1770
2,10	1960 - 2210	1720 - 1960	1370 - 1720
2,20 - 2,30	1910 - 2160	1670 - 1910	1320 - 1670
2,50	1810 - 2060	1620 - 1860	1270 - 1620
2,80	1770 - 2010	1620 - 1860	1270 - 1620
3,00	1720 - 1960	1620 - 1860	1270 - 1620
3,20	1720 - 1960	1520 - 1770	1230 - 1520
3,50 - 3,60	1670 - 1910	1520 - 1770	1230 - 1520
4,00	1620 - 1860	1470 - 1720	1180 - 1470
4,20	1570 - 1810	1420 - 1670	1130 - 1420
4,50	1520 - 1770	1370 - 1620	1130 - 1370
5,00	1470 - 1720	1370 - 1620	1130 - 1370
6,00	-	1320 - 1570	-
7,00	-	1230 - 1420	-
8,00	-	1230 - 1420	-

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по ГОСТ 9389-75, определяющие марку проволоки:

Диаметр, мм	Разбег временного сопротивления разрыву в партии, Н/мм², не более			
	марка Б	марка В		
	класс 1, 2, 2А, 3	класс 1	класс 2, 2А	класс 3
0,30 - 0,40	280	340	440	490
0,45 - 0,56	260	340	440	490
0,60 - 0,70	240	340	440	490
0,80 - 0,90	230	340	440	490
1,00 - 1,10	220	290	390	490
1,20 - 1,30	210	290	390	440
1,40 - 1,60	200	290	290	440
1,70 - 1,90	200	290	250	390
2,00 - 3,00	200	250	250	340
3,10 - 8,00	200	250	250	290

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по EN 10270-1:

Диаметр, мм		Временное сопротивление разрыву Rm для групп проволоки		
Номинальный диаметр, мм	Допустимые отклонения, мм	SL Н/мм²	SM Н/мм²	SH Н/мм²
0,30	±0,010	-	2350 - 2630	2680 - 2940
0,35	±0,010	-	2310 - 2580	2590 - 2870
0,40	±0,010	-	2270 - 2550	2560 - 2830
0,45	±0,010	-	2240 - 2500	2510 - 2780
0,50	±0,010	-	2200 - 2470	2480 - 2740
0,53	±0,010	-	2180 - 2450	2460 - 2720
0,56	±0,010	-	2170 - 2430	2440 - 2700
0,60	±0,010	-	2140 - 2400	2410 - 2670
0,63	±0,010	-	2130 - 2380	2390 - 2650
0,65	±0,010	-	2120 - 2370	2380 - 2640
0,70	±0,015	-	2090 - 2350	2360 - 2610
0,75	±0,015	-	2070 - 2320	2330 - 2580
0,80	±0,015	-	2050 - 2300	2310 - 2560
0,85	±0,015	-	2030 - 2280	2290 - 2530
0,90	±0,020	-	2010 - 2260	2270 - 2510

Номинальный диаметр, мм	Допустимые отклонения, мм	SL Н/мм²	SM Н/мм²	SH Н/мм²
0,95	±0,020	-	2000 - 2240	2250 - 2490
1,00	±0,020	1720 - 1970	1980 - 2220	2230 - 2470
1,05	±0,020	1710 - 1950	1960 - 2200	2210 - 2450
1,10	±0,020	1690 - 1940	1950 - 2190	2200 - 2430
1,20	±0,020	1670 - 1910	1920 - 2160	2170 - 2400
1,25	±0,020	1660 - 1900	1910 - 2140	2150 - 2380
1,30	±0,020	1640 - 1890	1900 - 2130	2140 - 2370
1,40	±0,020	1620 - 1860	1870 - 2100	2110 - 2340
1,50	±0,020	1600 - 1840	1850 - 2080	2090 - 2310
1,60	±0,020	1590 - 1820	1830 - 2050	2060 - 2290
1,70	±0,020	1570 - 1800	1810 - 2030	2040 - 2260
1,80	±0,025	1550 - 1780	1790 - 2010	2020 - 2240
1,90	±0,025	1540 - 1760	1770 - 1990	2000 - 2220
2,00	±0,025	1520 - 1750	1760 - 1970	1980 - 2200
2,10	±0,025	1510 - 1730	1740 - 1960	1970 - 2180
2,25	±0,025	1490 - 1710	1720 - 1930	1940 - 2150
2,40	±0,025	1470 - 1690	1700 - 1910	1920 - 2130
2,50	±0,025	1460 - 1680	1690 - 1890	1900 - 2110
2,60	±0,025	1450 - 1660	1670 - 1880	1890 - 2100
2,80	±0,030	1420 - 1640	1650 - 1850	1860 - 2070
3,00	±0,030	1410 - 1620	1630 - 1830	1840 - 2040
3,20	±0,030	1390 - 1600	1610 - 1810	-
3,40	±0,030	1370 - 1580	1590 - 1780	-
3,60	±0,030	1350 - 1560	1570 - 1760	-
3,80	±0,030	1340 - 1740	1550 - 1740	-
4,00	±0,030	1320 - 1520	1530 - 1730	-
4,25	±0,035	1310 - 1500	1510 - 1700	-
4,50	±0,035	1290 - 1490	1500 - 1680	-
4,75	±0,035	1270 - 1470	1480 - 1670	-
5,00	±0,035	1260 - 1450	1460 - 1650	-

По требованию потребителя проволока изготавливается с цинковым или фосфатным покрытием.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по DIN 17223:

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм²		Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм²		Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм²	
	сорт А	сорт В		сорт А	сорт В		сорт А	сорт В
0,30	-	2370 - 2650	**0,80**	-	2050 - 2300	**2,10**	1510 - 1730	1740 - 1960
0,32	-	2350 - 2630	**0,85**	-	2030 - 2280	**2,25**	1490 - 1710	1720 - 1930
0,34	-	2330 - 2600	**0,90**	-	2010 - 2260	**2,40**	1470 - 1690	1700 - 1910
0,36	-	2310 - 2580	**0,95**	-	2000 - 2240	**2,50**	1460 - 1680	1690 - 1890
0,38	-	2290 - 2560	**1,00**	1720 - 1970	1980 - 2200	**2,60**	1450 - 1660	1670 - 1880
0,40	-	2270 - 2550	**1,05**	1710 - 1950	1960 - 2200	**2,80**	1420 - 1640	1650 - 1850
0,43	-	2250 - 2520	**1,10**	1690 - 1940	1950 - 2190	**3,00**	1410 - 1620	1630 - 1830
0,45	-	2240 - 2500	**1,20**	1670 - 1910	1920 - 2160	**3,20**	1390 - 1600	1610 - 1810
0,48	-	2220 - 2480	**1,25**	1660 - 1900	1910 - 2140	**3,40**	1370 - 1580	1590 - 1780
0,50	-	2220 - 2470	**1,30**	1640 - 1890	1900 - 2130	**3,60**	1350 - 1560	1570 - 1760
0,53	-	2180 - 2450	**1,40**	1620 - 1860	1870 - 2100	**3,80**	1340 - 1540	1550 - 1740
0,56	-	2170 - 2430	**1,50**	1600 - 1840	1850 - 2080	**4,00**	1320 - 1520	1530 - 1730
0,60	-	2140 - 2400	**1,60**	1590 - 1820	1830 - 2050	**4,25**	1310 - 1500	1510 - 1700
0,63	-	2130 - 2380	**1,70**	1570 - 1800	1810 - 2030	**4,50**	1290 - 1490	1500 - 1680
0,65	-	2120 - 2370	**1,80**	1550 - 1780	1790 - 2010	**4,75**	1270 - 1470	1480 - 1670
0,70	-	2090 - 2350	**1,90**	1540 - 1760	1770 - 1990	**5,00**	1260 - 1450	1460 - 1650
0,75	-	2070 - 2320	**2,00**	1520 - 1750	1760 - 1970			

Проволока покрывается сплошным тонким слоем консервационного масла, предохраняющего ее от коррозии.
По требованию покупателя возможно изготовление проволоки без промасливания.

Проволока изготавливается следующих видов намотки:
- диаметром 0,3-0,5 мм – в мотках массой 7-14 кг или в катушках BS-60, BP-60S весом 16-25 кг;
- диаметром 0,6-1,3 мм – в мотках 60-100 кг или в бухтах типа Z2;
- диаметром 1,4-2,5 мм – в мотках массой 120-150 кг или бухтах типа Z2;
- диаметром 2,3-5,0 мм – в мотках массой 120-150 кг или бухтах массой 500-900 кг;
- диаметром 1,7-2,5 мм – в мотках типа «розетта» массой 500-600 кг и 700-800 кг.

Мотки, бухты, катушки упаковываются влагонепроницаемой бумагой, полимерной пленкой или полипропиленовой тканью.

По требованию потребителя допускается поставка проволоки промежуточных диаметров.

ПРОВОЛОКА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ГОСТ 7348-81

НАЗНАЧЕНИЕ:
для армирования железобетонных конструкций.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
3,0 мм, 5,0 мм.

ВИД ПОВЕРХНОСТИ:
- круглая – В;
- периодического профиля – Вр.

ПО СОСТОЯНИЮ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:
с отпуском.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Класс прочности, Н/мм²	Номинальное временное сопротивление, Н/мм², не менее	Разрывное усилие, Н, не менее	Относительное удлинение, %, не менее	Число перегибов, не менее	
					круглая	периодического профиля
3,0	1500	1780	12600	4	9	8
5,0	1400	1670	3340	4	5	3

Проволока поставляется в мотках массой не менее 100 кг.
Внутренний диаметр мотка: для проволоки диаметром 3,0 мм – 1200 мм, для проволоки диаметром 5,0 мм – 2000 мм.
Обеспечивается прямолинейность свободно лежащего конца проволоки в пределах установленной допустимой кривизны.
Поставляется проволока без смазки и без упаковки. Транспортируется проволока в полувагонах. Хранится в крытых сухих помещениях.

ПРОВОЛОКА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ШПАЛ ТУ У 27.3-136-004-2003

НАЗНАЧЕНИЕ:
для армирования железобетонных шпал.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
3,0 мм.

ВИД ПОВЕРХНОСТИ:
с двусторонним периодическим профилем ВрД.

ПО СОСТОЯНИЮ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:
с отпуском.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Номинальный диаметр, мм (вид профиля)	Класс прочности, Н/мм², отпущенная	Номинальное временное сопротивление, Н/мм²	Разрывное усилие, Р,Н(кгс), не менее	Усилие $P_{0,2}$, Н (кгс), отпущенная, не менее	Относительное удлинение после разрыва, %, не менее	Число перегибов на 180° при диаметре валиков 30 мм
3,0 (ВрД)	1400	1700	12000 (1225)	9900 (1010)	4,5	9

Проволока поставляется в мотках массой не менее 200 кг.
Внутренний диаметр мотка 1200 мм.
Проволоку изготавливают с нормированным значением прямолинейности.
Проволоку поставляют без смазки и упаковки.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ОЦИНКОВАННАЯ ДЛЯ СЕРДЕЧНИКОВ ПРОВОДОВ ГОСТ 9850-72

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления сердечников неизолированных сталеалюминевых и сталебронзовых проводов.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
от 1,50 мм до 4,50 мм.

Проволока в зависимости от назначения изготавливается двух марок:
- ОС – для однопроволочных сердечников;
- МС – для многопроволочных сердечников.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА по ГОСТ 9850-72:

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм², не менее			Поверхностная плотность цинка, г/м², не менее
	класс А	класс Б	класс В	1 группа
1,50	1450	1340	1310	60
1,65	1450	1340	1310	70
1,85	1450	1340	1310	70
2,00	1450	1340	1310	70
2,10	1450	1340	1310	80
2,20	1450	1340	1310	80
2,30	1410	1310	1310	80
2,40	1410	1310	1310	80
2,50	1410	1310	1310	100
2,65	1410	1310	1280	100
2,80	1410	1310	1280	100
2,95	1410	1310	1280	100
3,05	1410	1290	1280	100
3,20	1410	1290	1280	100
3,40	1410	1290	1180	100
3,50	1410	1290	1180	100
3,60	1380	1290	1180	100
3,80	1380	1290	1180	100
4,50	1380	1290	1180	100

Проволока поставляется в бухтах массой от 350 кг до 800 кг.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ТУ У 27.3-136-006-2003

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления рукавов высокого давления общего назначения (класс Б) и специальной техники (класс А).

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
0,3 мм.

ВИД ПОВЕРХНОСТИ:
фосфатированная, оцинкованная.

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПО ДИАМЕТРУ И МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм		Группа проволоки	Усилие разрыва проволоки, Н (кгс)	Разрыв с узлом, %, не менее	Число скручиваний, не менее
	класс А	класс Б				
0,3	±0,01	+0,02 -0,01	1	147,0 - 176,4 (15,0 - 18,0)	58	50
			2	171,5 - 195,0 (17,5 - 19,9)	56	50
			3	196,0 - 225,4 (20,0 - 23,0)	56	40

Поверхностная плотность цинка на проволоке - не менее 20 г/м^2.
Проволока поставляется в мотках массой от 7 кг до 14 кг и на катушках BS-60, BP-60S емкостью от 16 кг до 25 кг. Каждая катушка или моток проволоки упаковываются парафинированной или водонепроницаемой бумагой и укладываются в специальную металлическую тару или деревянные ящики.

ПРОВОЛОКА СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ ДЛЯ ОБВЯЗКИ ХЛОПКОВЫХ КИП ТУ У ДП 27.3-26209430-071-2003

НАЗНАЧЕНИЕ:
для обвязки хлопковых кип.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
3,6 мм; 3,8 мм; 4,0 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

Диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2	Усилие разрыва узла соединения замка, не менее Н (кгс)	Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее	Поверхностная плотность цинка, г/м^2, не менее
3,6	+0,06 -0,04	1270 - 1520	8825 (850)	5	70
3,8			9310 (950)		
4,0			9810 (1050)		

Проволока поставляется в бухтах массой 500-800 кг, одним отрезком.
Сварка концов проволоки не допускается.

ПРОВОЛОКА ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННАЯ ДЛЯ ТРОСОВ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ ТРАКТОРОВ И СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН ТУ У 27.3-05813363-066-2001

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления тросов дистанционного управления тракторов и сельскохозяйственных машин.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
0,9 мм; 1,0 мм; 1,2 мм; 1,4 мм.

ВИД ТЕРМООБРАБОТКИ:
закалка с отпуском.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Номинальный диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2(кгс/мм^2)	Разбег временного сопротивления разрыву в мотке, Н/мм^2 (кгс/мм^2), не более	Относительное сужение, %, не менее
0,9	1860 - 2060 (190 - 210)	100 (10)	50
1,0	1810 - 2010 (185 - 205)		
1,2	1770 -1960 (180 - 200)		
1,4	1720 -1910 (175 - 195)		

Проволока поставляется с нормированным значением прямолинейности.
Проволока поставляется в мотках массой 40-50 кг.

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ ДЛЯ СЕТОК ТУ 14-4-1566-89

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления рифленых сеток.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
от 1,3 до 5,0 мм.

МАРКА СТАЛИ:
Ст45, Ст50, Ст55.

ВИД ПОКРЫТИЯ:
без покрытия.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Допуск по диаметру, мм повышенной точности	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2(кгс/мм^2)	Число перегибов, не менее		Число скручиваний, не менее	
			1 класс	2 класс	1 класс	2 класс
1,3	±0,03	1370 - 1700 (140 - 173)	12	10	26	17
1,4			12	10	26	17
1,6		1270 - 1570 (130 - 160)	17	15	26	17
1,8			14	13	26	17
2,0			12	11	26	16
2,2			19	17	24	15
2,5			19	17	24	15
3,0			11	10	20	13
3,6	±0,04	1180 - 1470 (120 - 150)	11	9	19	13
4,0			8	7	15	13
5,0		1080 - 1370 (110 - 140)	11	9	12	9

Проволока изготавливается следующих видов намотки:
- диаметром 1,3-5,0 мм – в мотках массой 120-150 кг;
- диаметром 2,3-5,0 мм – в бухтах массой до 900 кг.

Для предохранения от коррозии проволока покрывается слоем консервационного масла, затем упаковывается в полипропиленовую ткань.
По требованию потребителя проволока не промасливается и не упаковывается.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ОЦИНКОВАННАЯ ДЛЯ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ ТУ 14-4-1457-87

НАЗНАЧЕНИЕ:
для изготовления проводов и кабелей.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
0,3 мм; 0,5 мм.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Поверхностная плотность цинка, г/м^2
	группа Ж
0,3	30
0,5	50

Разрыв проволоки с узлом должен составлять не менее 52% разрыва проволоки без узла.

По механическим свойствам проволока изготавливается двух классов:

Диаметр, мм	1 класс		2 класс	
	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2	Число скручиваний, не менее	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2	Число скручиваний, не менее
0,3	1960 - 2340	50	1570 - 1950	55
0,5	1770 - 2070	35	1370 - 1670	40

Проволока поставляется в мотках массой не менее 10 кг или на катушках BS-60, BP-60S массой не менее 16 кг.

Мотки проволоки упаковываются одним слоем водонепроницаемой бумаги и укладываются в деревянные ящики.

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ ГОСТ 5663-79

НАЗНАЧЕНИЕ:
проволока предназначена для изделий, изготавливаемых методом холодной высадки.

Проволока изготавливается из стали марок 08кп и 10кп.

ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ:
от 2,7 мм до 5,2 мм. Может изготавливаться промежуточных диаметров, кратных 0,05 мм.

ПРОВОЛОКА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ:
По точности изготовления:
- нормальной точности;
- повышенной точности.

По временному сопротивлению разрыву:
- первого класса 1;
- второго класса 2.

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПО ДИАМЕТРУ:

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения	
	Нормальной точности	Повышенной точности
2,7 - 3,0 вкл	-0,06	-0,04
3,0 - 5,2	-0,08	-0,05

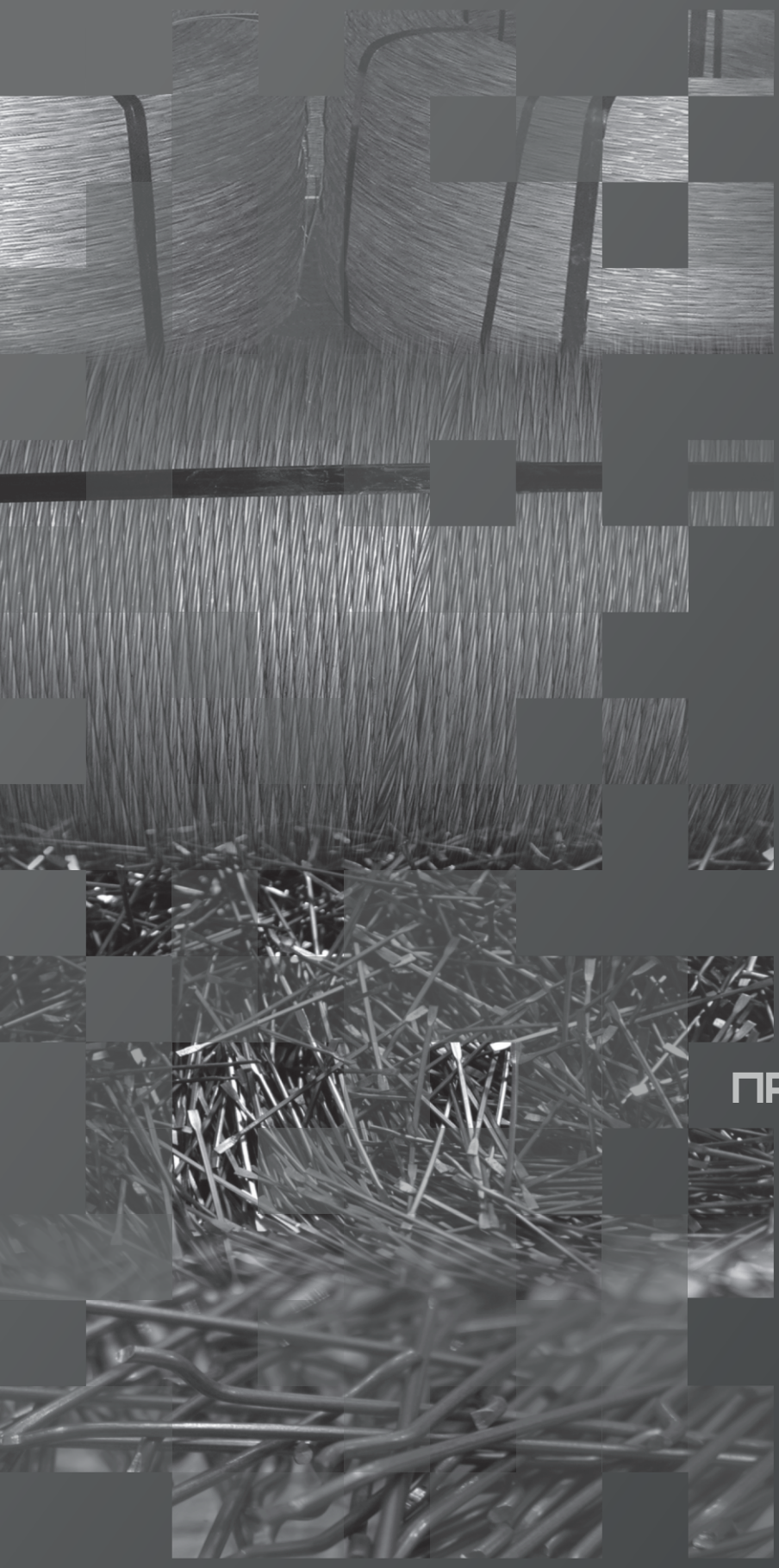
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Марка стали	Временное сопротивление разрыву, Н/мм^2 (кгс/мм^2)		Относительное сужение, %, не менее	Осадка
	1 класс	2 класс, не более		
08кп	440 - 590	590	55	до 1/2 или до 1/3 первоначальной высоты образца, устанавливается потребителем
10кп	(45 - 60)	(60)		

Проволока поставляется в мотках весом 120-150 кг, бухтах до 500 кг и в мотках типа «розетта» весом 500-600 кг.

ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА 1000 м ПРОВОЛОКИ:

Диаметр, мм	Площадь поперечного сечения, мм^2	Масса 1000 м, кг
0,3	0,0707	0,555
0,4	0,1257	0,99
0,5	0,196	1,54
0,6	0,283	2,22
0,7	0,385	3,02
0,8	0,503	3,95
0,9	0,636	4,99
1,0	0,785	6,17
1,1	0,950	7,46
1,2	1,131	8,88
1,3	1,327	10,42
1,4	1,539	12,08
1,5	1,767	13,87
1,6	2,01	15,78
1,7	2,27	17,82
1,8	2,54	19,94
1,9	2,84	22,26
2,0	3,14	24,65
2,1	3,45	27,19
2,2	3,80	29,83
2,3	4,15	32,58
2,5	4,91	38,54
2,8	6,16	48,36
3,0	7,07	55,50
3,2	8,04	63,11
3,4	9,08	71,28
3,5	9,62	75,52
3,6	10,18	79,90
4,0	12,57	98,70
4,2	13,85	108,7
4,5	15,90	124,8
5,0	19,63	154,2



СТАЛЬКАНАТСИЛУР

ПРЯДИ АРМАТУРНЫЕ

ФИБРА СТАЛЬНАЯ

АРМАТУРНЫЕ СТАБИЛИЗИРОВАННЫЕ ПРЯДИ

Арматурные стабилизированные пряди имеют широкий спектр использования в строительстве сооружений, зданий, мостов, виадуков, резервуаров, ангаров, нефтедобывающих платформ, атомных электростанций, аэропортов, тоннелей; при изготовлении железобетонных дорожных шпал. Применение многожильных арматурных стабилизированных прядей позволяет без увеличения диаметра и количества прядей получить то же усилие в предварительно напряженной конструкции с очевидной экономией за счет их крепления на анкерах.

С 1994 года на предприятии было освоено производство стабилизированных арматурных прядей с пониженной релаксацией. В 2016 году освоено новое современное оборудование, которое позволяет изготавливать стабилизированные арматурные пряди объемом до 16,2 тыс. тонн в год.

Хорошие механические характеристики после термомеханической обработки арматурных прядей, непрерывное совершенствование технологии имеют решающее значение применения стали в строительстве и делают арматурные пряди для предварительно напряженного железобетона одним из основных материалов.

При производстве прядей используются самые современные технологии, которые при существующей системе контроля качества позволяют удовлетворить потребности заказчика.

АРМАТУРНЫЕ СТАБИЛИЗИРОВАННЫЕ ПРЯДИ
ГОСТ 13840-68
FprEN 10138-3-2009
BS 5896
ASTM A416/A416M
ГОСТ Р 53772-2010

НАЗНАЧЕНИЕ:
для армирования предварительно напряженных железобетонных изделий.

ДИАМЕТР ПРЯДИ:
от 6,50 мм до 15,24 мм.

МАТЕРИАЛ:
для изготовления арматурных прядей применяется холоднотянутая проволока, которая изготавливается из высокоуглеродистой катанки 5,5-12,5 мм.

Пряди поставляются в бухтах:
- внутренний диаметр: 750 мм, 800 мм, 900 мм;
- наружный диаметр: макс. 1600 мм;
- ширина: 750 мм, 630 мм.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СТАЛИ:

C, %	Mn, %	Si, %	S, %	P, %
0,70 - 0,90	0,40 - 0,70	0,17 - 0,37	не более 0,035	не более 0,035

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Диаметр, мм	Номинальная прочность, Н/мм^2	Номинальная площадь поперечного сечения, мм^2	Номинальный вес пряди, г/м	Разрывное усилие, кН, не менее	Усилие при условном пределе текучести Fp, кН, не менее	Удлинение, % (база 500мм), не менее	Релаксация через 1000 часов, %, не более
FprEN 10138-3:2009							
трехпроволочные							
6,5	1860	21,2	165,6	39,4	33,9	3,5	2,5
6,9	1860	23,4	182,8	43,5	37,4	3,5	2,5
8,6	1860	37,4	292,1	69,6	59,9	3,5	2,5
семипроволочные							
6,9	1770	29	226,5	51,3	45,1	3,5	2,5
6,9	1860	29	226,5	53,9	47,4	3,5	2,5
8,0	1860	38	296,8	70,7	62,2	3,5	2,5
9,0	1770	50	390,5	88,5	77,9	3,5	2,5
9,0	1860	50	390,5	93	81,8	3,5	2,5
9,3	1770	52	406,1	92	81	3,5	2,5
9,3	1860	52	406,1	96,7	85,1	3,5	2,5
9,6	1770	55	429,6	97,4	85,7	3,5	2,5
9,6	1860	55	429,6	102	89,8	3,5	2,5
11,0	1770	70	546,7	124	109	3,5	2,5
11,0	1860	70	546,7	130	114	3,5	2,5
12,5	1770	93	726,3	165	145	3,5	2,5
12,5	1860	93	726,3	173	199	3,5	2,5
12,9	1770	100	781	177	156	3,5	2,5
12,9	1860	100	781	186	164	3,5	2,5
15,2	1770	139	1086	246	216	3,5	2,5
15,2	1860	139	1086	259	228	3,5	2,5

Диаметр, мм	Номинальная прочность, Н/мм^2	Номинальная площадь поперечного сечения, мм^2	Номинальный вес пряди, г/м	Разрывное усилие, кН, не менее	Усилие при условном пределе текучести Fp, кН, не менее	Удлинение, % (база 500мм), не менее	Релаксация через 1000 часов, %, не более
BS 5896 (семипроволочные)							
8,0	1860	38	298	70	59	3,5	2,5
9,3	1770	52	406,1	92	81	3,5	2,5
9,3	1860	52	406,1	96,7	85,1	3,5	2,5
9,6	1860	55	432	102	87	3,5	2,5
11,0	1770	71	557	125	106	3,5	2,5
11,3	1860	75	585,8	140	123	3,5	2,5
12,5	1770	93	730	164	139	3,5	2,5
12,5	1860	93	726,3	173	152	3,5	2,5
12,9	1860	100	781	186	164	3,5	2,5
15,2	1670	139	1086	232	204	3,5	2,5
15,2	1860	139	1086	259	228	3,5	2,5
ASTM A416/A416M (семипроволочные)							
7,9	1725 (250)	37,42	294	64,5	58,1	3,5	2,5
9,5	1725 (250)	51,6	405	89	80,1	3,5	2,5
9,53	1860 (270)	54,8	432	102,3	92,1	3,5	2,5
11,1	1725 (250)	69,68	548	120,1	108,1	3,5	2,5
11,1	1860 (270)	74,2	582	137,9	124,1	3,5	2,5
12,7	1725 (250)	92,9	730	160,1	144,1	3,5	2,5
12,7	1860 (270)	98,7	775	183,7	165,3	3,5	2,5
15,2	1725 (250)	139,35	1094	240,2	215,2	3,5	2,5
15,24	1860 (270)	140	1102	260,7	234,6	3,5	2,5
ГОСТ 13840-68 (семипроволочные)							
9,0	1770	53	419	93,5	79,5	4,0	2,5
12,0	1770	93	736	164	139	4,0	2,5
15,0	1670	139	1098	232	197	4,0	2,5
ГОСТ Р 53772-2010 (семипроволочные)							
6,9	1770	29	226,5	51,3	45,1	3,5	2,5
6,9	1860	29	226,5	53,9	47,4	3,5	2,5
9,0	1770	50	390,5	88,5	77,9	3,5	2,5
9,0	1860	50	390,5	93	81,8	3,5	2,5
9,3	1770	52	406,1	92	81	3,5	2,5
9,3	1860	52	406,1	96,7	85,1	3,5	2,5
9,6	1770	55	429,6	97,4	85,7	3,5	2,5
9,6	1860	55	429,6	102	89,8	3,5	2,5
11,0	1770	71,8	660,9	127	111	3,5	2,5
11,0	1860	71,8	660,9	133	117	3,5	2,5
12,5	1770	93	726,3	165	145	3,5	2,5
12,5	1860	93	726,3	173	152	3,5	2,5
12,7	1770	98,7	775	175	154	3,5	2,5
12,7	1860	98,7	775	184	162	3,5	2,5
12,9	1770	100	781	177	156	3,5	2,5
12,9	1860	100	781	186	164	3,5	2,5
15,2	1770	139	1086	246	216	3,5	2,5
15,2	1860	139	1086	259	228	3,5	2,5

По желанию заказчика пряди могут изготавливаться из проволоки с вмятинами, при этом центральная проволока в пряди изготавливается гладкой.

Трехпроволочные пряди могут изготавливаться из гладкой проволоки и из проволоки с вмятинами.

Семипроволочные пряди поставляются с рядной укладкой.

Максимальный вес бухт – 4 тонны.

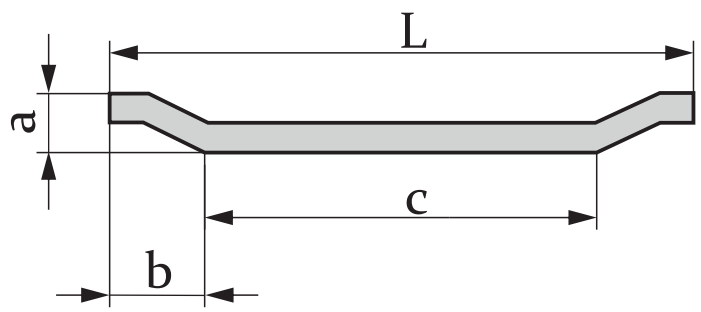
СТАЛЬНАЯ ФИБРА EN 14889-1

НАЗНАЧЕНИЕ:

производственные полы промышленных зданий, дорожные и аэродромные покрытия, покрытия для горной промышленности, стеновые конструкции, армирование основания дорог, подводные бетонные конструкции, стабилизация склонов и другое.

МАТЕРИАЛ:

низкоуглеродистая проволока общего назначения (термически необработанная) без покрытия и оцинкованная. Предел прочности оцинкованной проволоки: 900-1500 Н/мм^2, проволоки без покрытия: 1000-1700 Н/мм^2.

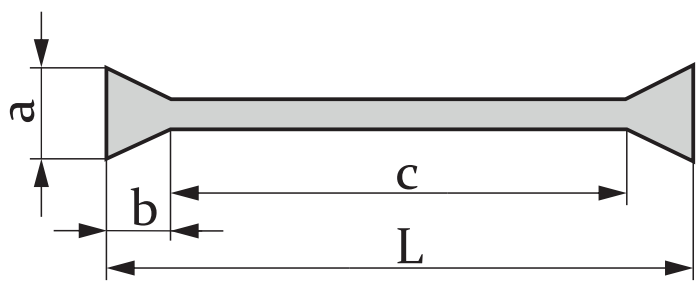


Фибра с загнутыми концами (HE)

L – длина фибры
a – высота загнутого конца
b – длина загнутого конца
c – длина средней части

ФИБРА С ЗАГНУТЫМИ КОНЦАМИ (HE):

Условное обозначение	Диаметр, мм	Длина, мм	Длина загнутого конца, мм	Высота загнутого конца, мм
HE 60/1,0	1,0 ±0,1	60,0 ±6,0	5,0 ±1,0	3,1 ±0,5
HE 60/0,9	0,9 ±0,09	60,0 ±6,0	5,0 ±1,0	3,1 ±0,5
HE 60/0,85	0,85 ±0,08	60,0 ±6,0	5,0 ±1,0	2,9 ±0,5
HE 60/0,8	0,8 ±0,08	60,0 ±6,0	5,0 ±1,0	2,9 ±0,5
HE 60/0,75	0,75 ±0,07	60,0 ±6,0	5,0 ±1,0	2,9 ±0,5
HE 60/0,7	0,7 ±0,07	60,0 ±6,0	5,0 ±1,0	2,8 ±0,5
HE 50/1,0	1,0 ±0,1	50,0 ±5,0	5,0 ±1,0	3,1 ±0,5
HE 50/0,8	0,8 ±0,08	50,0 ±5,0	5,0 ±1,0	2,9 ±0,5
HE 50/0,7	0,7 ±0,07	50,0 ±5,0	5,0 ±1,0	2,8 ±0,5

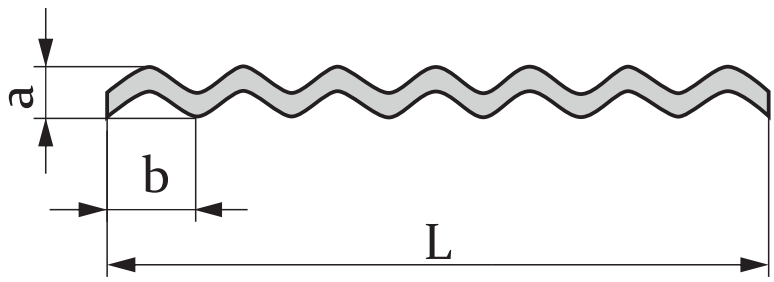


Фибра с плющеными концами (FE)

L – длина фибры
a – ширина плющеных концов
b – длина плющеных концов
c – длина средней части

ФИБРА С ПЛЮЩЕНЫМИ КОНЦАМИ (FE):

Условное обозначение	Диаметр, мм	Длина, мм	Ширина плющеных концов, мм	Длина плющеных концов и переходной зоны, мм
FE 50/1,0	1,0 ±0,10	50,0 ±3,0	2,0 ±0,3	5,0 +0,5/-1,0
FE 50/0,85	0,85 ±0,05	55,0 ±3,0	1,7 ±0,3	5,0 +0,5/-1,0
FE 50/0,8	0,8 ±0,08	50,0 ±3,0	1,6 ±0,3	5,0 +0,5/-1,0



Фибра волнообразная (URW)

L – длина фибры
a – высота волны
b – длина волны

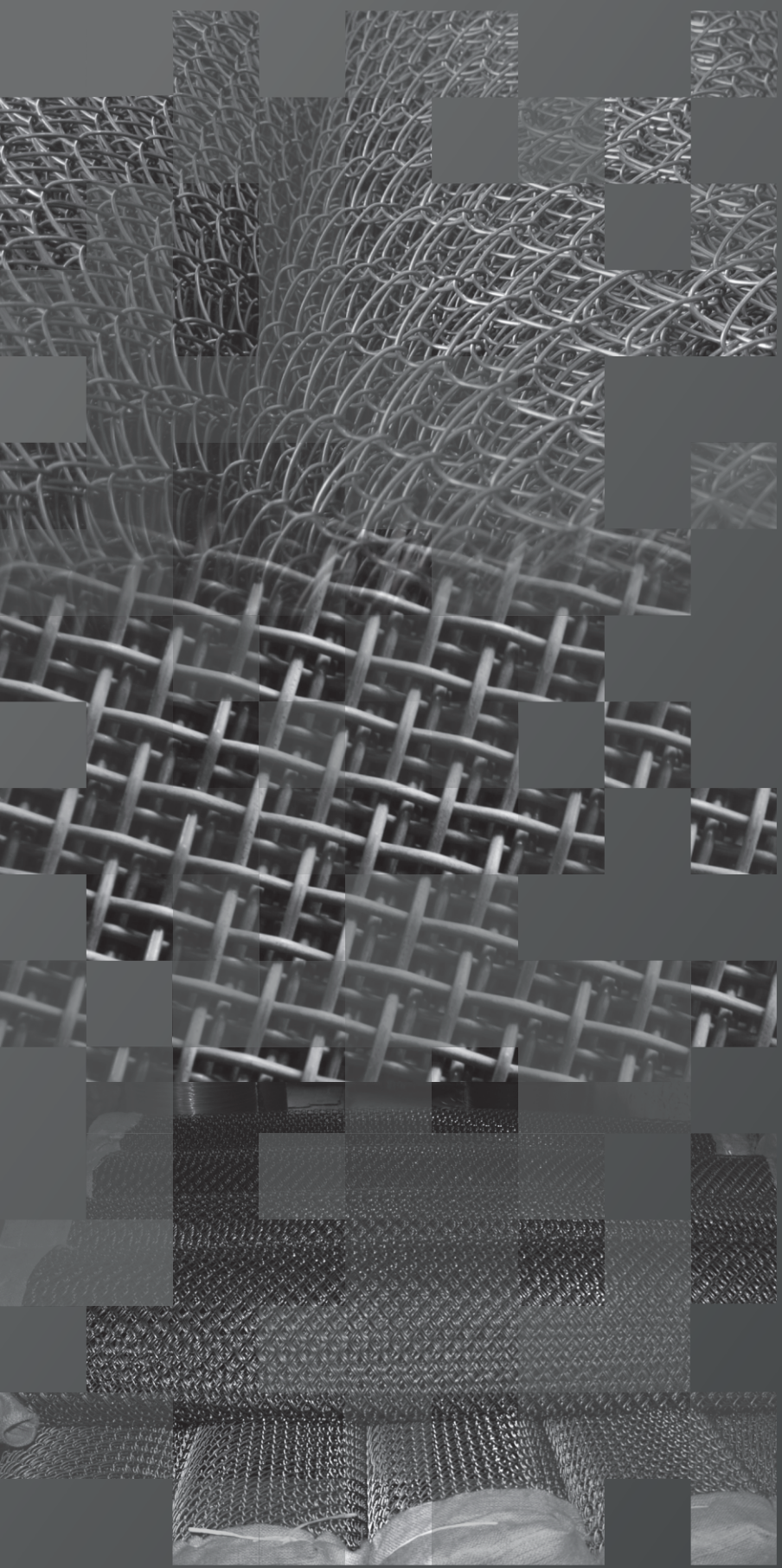
ФИБРА ВОЛНООБРАЗНАЯ (URW):

Условное обозначение	Диаметр, мм	Длина, мм	Длина волны, мм	Высота волны, мм
URW 60/1,2	1,2 ±0,12	60,0 ±6,0	8,0 ±1,0	2,0 +0,6
URW 60/1,05	1,05 ±0,10	60,0 ±6,0	8,0 ±1,0	2,0 +0,6
URW 60/1,0	1,0 ±0,10	60,0 ±6,0	8,0 ±1,0	2,0 +0,6
URW 55/0,8	0,8 ±0,08	55,0 ±5,0	8,0 ±1,0	2,1 +0,3
URW 50/1,0	1,0 ±0,10	50,0 ±5,0	8,0 ±1,0	2,0 +0,6

УПАКОВКА И ДОСТАВКА:

Фибра HE, URW, FE упаковывается в ящики из гофрокартона по 10 кг, 15 кг, 20 кг, 25 кг в зависимости от типоразмера фибры или в «биг-беги» по 350 кг, 500 кг, 1000 кг.

По согласованию с заказчиком возможна поставка всех типов фибры в других видах упаковки. При упаковке фибры в ящики производится ориентированная укладка фибры, которая позволяет исключить затраты строительных организаций на комкование фибры в процессе перемешивания строительных смесей и бетона.



СТАЛЬКАНАТСИЛУР

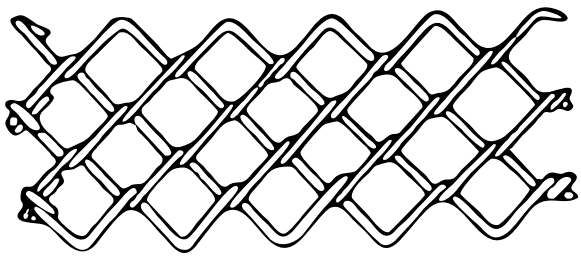
СЕТКА СТАЛЬНАЯ

СЕТКА ПЛЕТЕНАЯ
ГОСТ 5336-80
ТУ У 28.7-00191046-016-2003

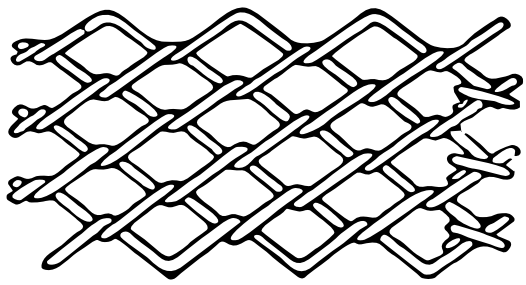
Сетка применяется для ограждения территории, закрепления земляных склонов и в других случаях. При производстве сетки используется низкоуглеродистая проволока различных диаметров.

ВИД ПОКРЫТИЯ:
- без покрытия;
- из оцинкованной проволоки.

ПО ФОРМЕ ЯЧЕЕК ДЕЛЯТСЯ НА:
- ромбические, у которых острый угол ромба 60 градусов;
- квадратные.



Сетка
с квадратной формой ячейки



Сетка
с ромбической формой ячейки

Характеристика изготовляемых сеток по размерам ячеек.

С РОМБИЧЕСКОЙ ИЛИ КВАДРАТНОЙ ЯЧЕЙКОЙ:

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Предельное отклонение для стороны ячейки, мм		Ряд номинальных диаметров проволоки, мм
		для 1 группы	для 2 группы	
10	10	+0,6	+1,1/-0,4	1,20; 1,25; 1,30; 1,40; 1,50; 1,60; 1,8
15	15	+0,9	+1,5/-0,7	1,20; 1,25; 1,30; 1,40; 1,50; 1,60; 1,70; 1,80; 2,0
20	20	+1,2	+2,0/-1,0	1,20; 1,40; 1,60; 1,70; 1,80; 1,90; 2,00

С КВАДРАТНОЙ ЯЧЕЙКОЙ:

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Предельное отклонение для стороны ячейки, мм		Ряд номинальных диаметров проволоки, мм
		для 1 группы	для 2 группы	
25	25	+1,5	+2,5/-1,0	1,60; 1,70; 1,80; 1,90; 2,00; 2,10; 2,20; 2,30; 2,40; 2,50
30	30	+1,8	+3,0/-1,3	1,60; 1,70; 1,80; 1,90; 2,00; 2,10; 2,20; 2,30; 2,40; 2,50; 2,60
35	35	+2,3	+3,5/-1,5	1,6,1,80; 1,90; 2,00; 2,10; 2,20; 2,30; 2,40; 2,50; 2,60
40	40	+2,4	+4,0/-2,0	1,6; 1,80; 2,00; 2,10; 2,20; 2,30; 2,40; 2,50; 2,70; 2,80; 3,00
45	45	+2,7	+4,5/-2,1	2,20; 2,40; 2,50; 2,60; 2,80; 3,00
50	50	+3,0	+5,0/-2,5	1,6; 2,00; 2,20; 2,40; 2,50; 2,60; 2,80; 3,00
60	60	+3,6	+6,0/-3,0	1,8; 2,40; 2,50; 2,80; 3,00

Сетка поставляется в рулонах.
Рулон состоит из одного куска сетки длиной не менее 5 или 10 м в зависимости от номера сетки.

По требованию потребителей допускается изготовление сетки из проволоки других диаметров и другими номинальными размерами стороны ячейки.

СЕТКА РИФЛЕНАЯ
ТУ У 28.7-00191046-018-2004

Сетка металлическая с квадратными ячейками из предварительно рифленой проволоки.

НАЗНАЧЕНИЕ:
применяется для изготовления ограждений и других изделий

Сетка изготавливается из низкоуглеродистой проволоки без покрытия диаметром 3,0 мм, 5,0 мм по ТУ У 27.3-136-005-2003.

Сетки изготавливаются:

ПО ФОРМЕ ЯЧЕЕК:
квадратные.

ПО КОНСТРУКЦИИ:
сложно рифлёные (СР).

ПО ВИДУ ПОКРЫТИЯ:
без покрытия.

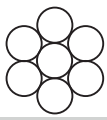
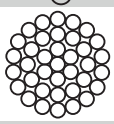
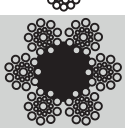
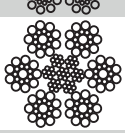
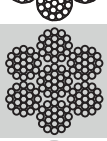
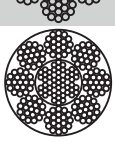
ПО СОДЕРЖАНИЮ УГЛЕРОДА:
низкоуглеродистые.

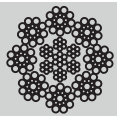
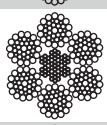
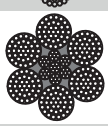
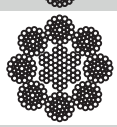
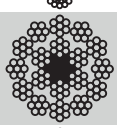
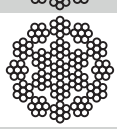
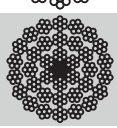
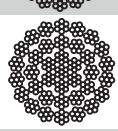
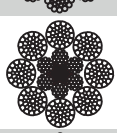
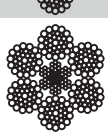
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕТКИ:

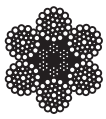
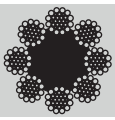
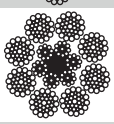
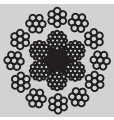
Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Допустимое отклонение размера стороны ячейки, мм	Диаметр проволоки, мм	Вид сетки
40	38	±1,1	3,0	СР
50	50	±1,5	5,0	СР

Сетка поставляется в картах длиной 2 м и шириной 1,2 м.

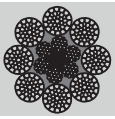
КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ

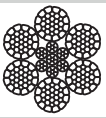
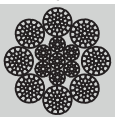
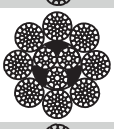
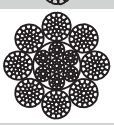
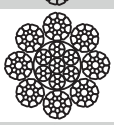
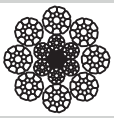
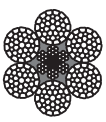
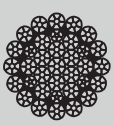
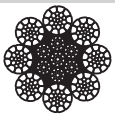
Схематический рисунок	Заводская марка	Стандарт	Конструкция	Применение
	STS 3052	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3052 ГОСТ 3062	1x7(1+6)	канаты бензельные, растяжки, ванты, направляющие для воздушных линий
	STS 3053	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3053 ГОСТ 3063	1x19(1+6+12)	канаты для подвесных дорог, канаты для кранов, автомобилестроения, грозозащиты
	STS 3054	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3054 ГОСТ 3064	1x37(1+6+12+18)	канаты для растяжек опор, линий электропередач
	STS 3055.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3055 ГОСТ 3069	6x7(1+6)+FC	канаты для подвесных дорог, кабель-кранов, судовые, тяговые
	STS 3055.3	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3055 ГОСТ 3066	6x7(1+6)+WSC	канаты для автомобилей, вычислительной техники
	STS 3057.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3057 ГОСТ 7665	6x25(1+6;6F+12)+FC	канаты для подъемно-транспортных машин, крановые канаты
	STS 3057.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3057 ГОСТ 7667	6x25(1+6;6F+12)+IWRC	канаты для подъемно-транспортных машин, крановые канаты
	STS 3058.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3058 ГОСТ 3077	6x19(1+9+9)+FC	канаты для подъемно-транспортных машин, лифтовые, тяговые канаты для подвесных дорог
	STS 3058.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3058 ГОСТ 3081	6x19(1+9+9)+IWRC	канаты для подъемно-транспортных машин, лифтовые, тяговые канаты для подвесных дорог
	STS 3059.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3059 ГОСТ 2688	6x19(1+6+6/6)+FC	канаты для подъемно-транспортных машин
	STS 3059.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3059 ГОСТ 14954	6x19(1+6+6/6)+IWRC	канаты для подъемно-транспортных машин
	STS 3060.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3060 ГОСТ 3070	6x19(1+6+12)+FC	стропы, буксирные и лесосплавные крепления
	STS 3060.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3060	6x19(1+6+12)+IWRC	стропы, буксирные и лесосплавные крепления
	STS 3060.3	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3060 ГОСТ 3067	6x19(1+6+12)+WSC	стропы, буксирные и лесосплавные крепления
	STS 3061.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3061	8x25(1+6+6F+12)+IWRC	канаты для подъёмно-транспортных машин

Схематический рисунок	Заводская марка	Стандарт	Конструкция	Применение
	STS 3062.1	EN 12385-5 ISO 2408 DIN 3062	8x19(1+9+9)+FC	канаты для лифтов и подъемно-транспортных машин
	STS 3062.2	EN 12385-5 ISO 2408 DIN 3062	8x19(1+9+9)+IWRC	канаты для лифтов и подъемно-транспортных машин
	STS 3063.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3063	8x19(1+6+6/6+12)+IWRC	канаты для подъёмно-транспортных машин
	STS 3064.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3064 ГОСТ 7668	6x36(1+7+7/7+14)+FC	канаты для подъемно-транспортных машин, шахтные канаты для подъемных установок
	STS 3064.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3064 ГОСТ 7669	6x36(1+7+7/7+14)+IWRC	канаты экскаваторные, для растяжек стропа, канаты для остановки перемещения груза
	STS 3066.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3066 ГОСТ 3071	6x37(1+6+12+18)+FC	стропа, канаты для остановки перемещения груза
	STS 3066.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3066 ГОСТ 3068	6x37(1+6+12+18)+IWRC	стропа, канаты для остановки перемещения груза
	STS 3066.3	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3066	6x37(1+6+12+18)+WSC	стропа, канаты для остановки перемещения груза
	STS 3067.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3067	8x36(1+7+7/7+14)+IWRC	канаты для подъёмно-транспортных машин
	STS 3069.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3069 FE ГОСТ 7681	18x7(1+6)+FC	канаты грузоподъемные универсальные
	STS 3069.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3069 SE	18x7+WC	канаты грузоподъемные универсальные
	STS 3071.1	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3071 FE	36x7(1+6)+FC	канаты грузоподъемные, некрутящиеся
	STS 3071.2	EN 12385-4 ISO 2408 DIN 3071 SE	36x7(1+6)+WSC	канаты грузоподъемные, некрутящиеся
	STS 010	EN 12385-6	8x36(1+7+7/7+14)+IWRC	шахтные подъемные канаты для вертикальных стволов, тяговые и подъемные экскаваторные канаты
	STS 010 MP8	EN 12385-6	8xK36(1+7+7/7+14)+IWRC тип Метапласт 8	шахтные подъемные канаты для вертикальных стволов, тяговые и подъемные экскаваторные канаты
	STS 011	EN 12385-6	6x36(1+7+7/7+14)+IWRC	шахтные подъемные канаты для вертикальных стволов
	STS 043	EN 12385-6	6x36(1+7+7/7+14)+IWRC	шахтные подъемные канаты для вертикальных стволов

Схематический рисунок	Заводская марка	Стандарт	Конструкция	Применение
	STS 049	EN 12385-6	6x36(1+7+7/7+14)+EPIWRC тип Метапласт	канаты для эксплуатации на многоканатных и одноканатных подъемных установках со шкивами трения и подъемных установках с машинами барабанного типа вертикальных шахтных стволов, а также на других грузоподъемных и горных машинах по согласованию
	STS 096 8MP	EN 12385-6	6x36(1+7+7/7+14)+EPIWRC тип Метапласт 6	канаты для эксплуатации на многоканатных и одноканатных подъемных установках со шкивами трения и подъемных установках с машинами барабанного типа вертикальных шахтных стволов, а также на других грузоподъемных и горных машинах по согласованию; железорудных шахтах глубиной от 1000 м
	STS 1444	ТУ 1444	6x36(1+7+7/7+14)+FC	оцинкованные канаты для эксплуатации на много- и одноканатных подъёмных установках со шкивами трения и подъёмных установках с машинами барабанного типа в вертикальных шахтных стволах
	STS 448	ТУ 448	8x31(1+6+6/6+12)+FC	канаты для использования на вагоноопрокидывателях башенного типа металлургических заводов
	STS 722	ТУ 722	8x36(1+7+7/7+14)+IWRC	канаты для подъемных систем плавкранов и крановых судов
	STS 16853.1	ГОСТ 16853	6x31(1+6+6/6+12)+FC	талевые канаты для использования на буровых установках для эксплуатационного и глубокого разведочного бурения нефтяных и газовых скважин
	STS 16853.2	ГОСТ 16853	6x31(1+6+6/6+12)+IWRC	талевые канаты для использования на буровых установках для эксплуатационного и глубокого разведочного бурения нефтяных и газовых скважин
	STS 16828	ГОСТ 16828	12x7(1+6)+IWRC	канаты многопрядные малокрутящиеся для подвески шахтного оборудования и в качестве подъемных при проходке шахтных стволов
	STS 3088	ГОСТ 3088	18x19(1+6+6/6)+FC	для подвески оборудования, уравновешивающие шахтные канаты

СТАЛЬНЫЕ КАНАТЫ ИЗ ПЛАСТИЧЕСКИ ОБЖАТЫХ ПРЯДЕЙ ТИПА ПК

	STS 010 8K	EN 12385-6	8xK36(1+7+7/7+14)+EPIWRC тип 8ПК	шахтные подъемные канаты для вертикальных стволов, тяговые и подъемные экскаваторные канаты
	STS 010 MP8K	EN 12385-6	8xK36(1+7+7/7+14)+EPIWRC тип Метапласт 8ПК	шахтные подъемные канаты для вертикальных стволов, тяговые и подъемные экскаваторные канаты
	STS 033	EN 12385-6	6xK19(1+9+9)+FC	канаты для шахтного наклонного подъема
	STS 089.1	EN 12385-4	6xK36(1+7+7/7+14)+FC	канаты для оснащения различных грузоподъёмных машин, в том числе экскаваторов

Схематический рисунок	Заводская марка	Стандарт	Конструкция	Применение
	STS 089.2	EN 12385-4	6xK36(1+7+7/7+14)+IWRC(K)	канаты для оснащения различных грузоподъёмных машин, в том числе экскаваторов
	STS 091.1	EN 12385-4	6xK31(1+6+6/6+12)+FC	канаты на буровые установки для эксплуатационного и глубокого разведочного бурения нефтяных и газовых скважин, которые могут быть рекомендованы взамен канатов по ГОСТ 16853-88
	STS 091.2	EN 12385-4	6xK31(1+6+6/6+12)+IWRC(K)	
	STS 092.1	EN 12385-4	8xK36(1+7+7/7+14)+IWRC(K)	
	STS 092.2	EN 12385-4	8xK36(1+7+7/7+14)+IWRC(K)	
	STS 092.3	EN 12385-4	8xK31(1+6+6/6+12)+IWRC(K)	
	STS 092.4	EN 12385-4	8xK26(1+5+5/5+10)+IWRC(K)	канаты для оснащения различных грузоподъёмных машин, в том числе экскаваторов, буровых установок, металлургических и портовых кранов, рыбопромысловых судов, шахтных подъемных установок, землеройных машин
	STS 092.5	EN 12385-4	8xK26(1+5+5/5+10)+IWRC(K)	
	STS 092.6	EN 12385-4	8xK19(1+9+9)+IWRC(K)	
	STS 092.7	EN 12385-4	8xK19(1+9+9)+IWRC(K)	
	STS 092.8	EN 12385-4	8xK19(1+9+9)+IWRC(K)	
	STS 092.9	EN 12385-4	8xK19(1+9+9)+IWRC(K)	
	STS 096 MP6K	EN 12385-6	6xK36(1+7+7/7+14)+EPIWRC тип Метапласт 6 ПК	канаты для эксплуатации на многоканатных и одноканатных подъемных установках со шкивами трения и подъемныхустановках с машинами барабанного типа вертикальных шахтных стволов, а также на других грузоподъемных и горных машинах по согласованию; железорудных шахтах глубиной от 1000 м
	STS 100	EN 12385-4 EN 12385-6	16xK7(1+6)+EPIWRC(K)	канаты многопрядные некрутящиеся для эксплуатации на подъемных установках, стреловых кранах, взамен канатов по DIN 3071 и DIN 3069, закрытых канатов по ГОСТ 10506-76
	STS 101	EN 12385-4	8xK26(1+5+5/5+10)+EPIWRC(K)	канаты для оснащения различных грузоподъёмных машин, в том числе экскаваторов

А также: канатные стропы, комплектующие для стропов (крюки, звенья, коуши, скобы, зажимы, талреп вилки).

Частное Акционерное Общество
«Производственное Объединение
«СТАЛЬКАНАТ-СИЛУР»

Украина, 65007, г.Одесса
ул.Водопроводная, 16
marketing@stalkanatsilur.com.ua
www.stalkanatsilur.com.ua

Тел.: +38 (048) 777-67-34
Факс: +38 (0482) 34-50-83