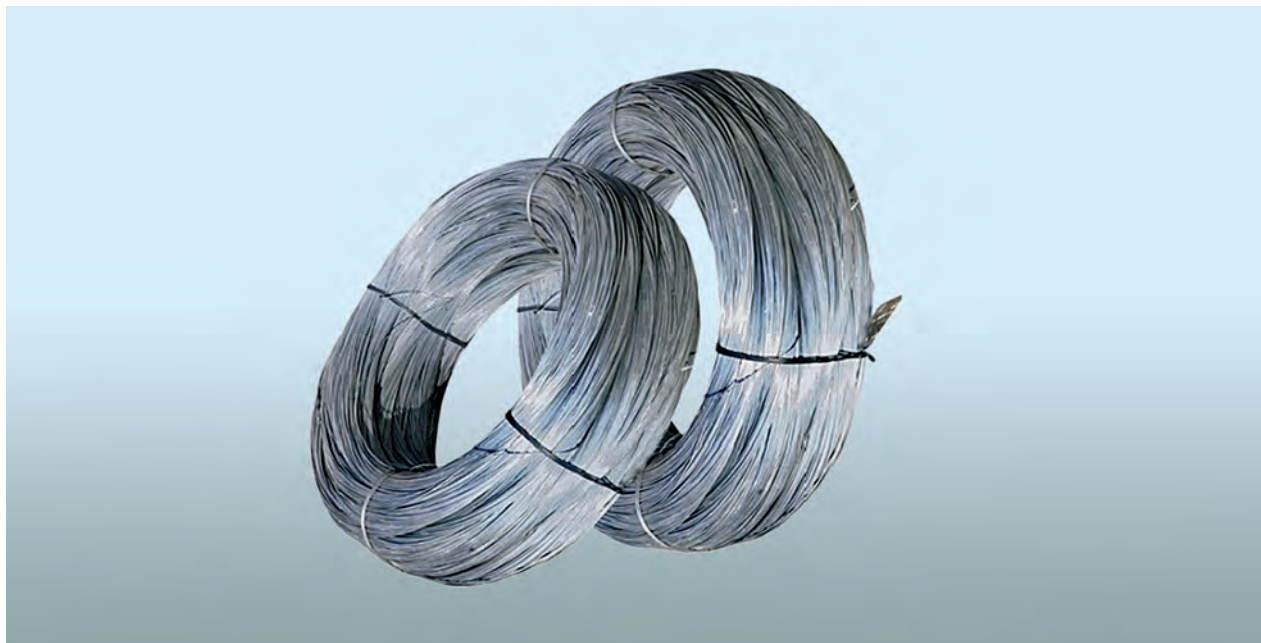


ТЕХНОЛОГІЯ ВИРОБНИЦТВА КАТАНКИ ШИРОКОГО ПРИЗНАЧЕННЯ



Металопрокатний дріт круглого перетину (катанка)

Призначення

Катанка для отримання зварювальних матеріалів і виробництва металовиробів

Переваги

Запропонована технологія дає змогу виробляти дріт з катанки методом прямого волочіння без операції попереднього або проміжного відпалу

Рівень готовності розробки. Пропозиції до комерціалізації

IRL8, TRL8

Видача технічного завдання на режими термічної обробки сталевих катанки і склад сталі для її виробництва

Характеристики

Катанка високовуглецева для виробництва металокорду та канатів відповідального призначення; низьковуглецевого типу SAE1005-1010 з гарантованим рівнем механічних властивостей, що забезпечує волочіння в дріт до діаметрів 0,8–1,0 мм на оптимальному швидкісному режимі без застосування додаткової з'якшувальної термічної обробки; зварювального призначення, з гарантованим рівнем механічних характеристик, що забезпечує волочіння в дріт до діаметрів 0,8–1,0 мм на оптимальному швидкісному режимі без застосування додаткової з'якшувальної термічної обробки; конструкційна, призначена для холодного висадження

Охорона інтелектуальної власності

IPR3

Контактна інформація

Меркулов Олексій Євгенович, Інститут чорної металургії ім. З.І. Некрасова НАН України, +38 056 790 05 15, e-mail: office.isi@nas.gov.ua