



- 197...235 НВ.
- Предел текучести  $\sigma_t \geq 440$  МПа, предел прочности  $\sigma_b \geq 635$  МПа, относительное удлинение  $\delta \geq 14\%$ , относительное сужение  $\Psi \geq 40\%$ , ударная вязкость КСU  $\geq 540$  кДж/м<sup>2</sup>.
- \*Размеры для справок.
- Маркировать текст: "777.502". Маркировать устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
- Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...5 мм на глубину 0,2...0,6 мм. Информация о заводе-изготовителе должна состоять из месяца изготовления (2 цифры), года изготовления (2 последние цифры) и цифрового кода завода-изготовителя (3 цифры). Цифровой код заводу-изготовителю присваивается разработчиком. (Пример: 00.00.000)
- Клеймить клеймом ОТК.
- При поставке в ЗИП, на наружные поверхности, кроме поверхности "Е", поверхности в размер  $\Phi 129,8-0,2$  и поверхностей относящихся к вспомогательному виду "В", нанести лакокрасочное покрытие, в соответствии с Инструкцией по окрашиванию оборудования лакокрасочными материалами:
  - первый слой: грунт "Tetabond ST 200";
  - второй слой: эмаль, цвет 3003 Ruby Red (красный) по каталогу RAL.
 По согласованию с заказчиком допускается замена покрытия (тип, цвет).
- Перед хранением и транспортированием на все незащищенные поверхности нанести консервационный материал (например - Арматол 60).
- При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.

				<b>777.502</b>			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Крышка</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						13.8	1:1
Проб.					Лист 1	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.							
Согл.							
Утв.							
				Сталь 30ХМА ГОСТ 4543-2016			