

Warunki techniczne zamawiania i odbioru materiału wyjściowego:
C 45 wg DBL 4028.00

1. Profil materiału okrągły ($\emptyset$) wg PN-EN 10060: **30, 32, 35, 38, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 80.**
2. Gatunek materiału: **C 45 wg EN10083-2 +DBL 4028.00** z uwzględnieniem pkt. 6.3.2 dla dostaw do Kuźni Jawor S.A.
3. Materiał: **walcowany.**
4. Stan surowy (+U), przydatny do cięcia plastycznego na zimno - **max 241 HB**
Rm max w stanie dostawy < **800 N/mm².**
5. Próba spęczania do wysokości **1/3** wg PN-H-04411, materiał przeznaczony do przeróbki plastycznej na gorąco.
6. Stopień przerobu - **min 6.**
7. Długość prętów (F) wg PN-EN 10060 – tab. 4: **6000mm $\pm$ 100mm.**
8. Strzałka skrzywienia (prostość q) wg PN-EN 10060 – pkt.6.3 – **max 1,5mm/m**
(**max 0,15%**).
9. Dopuszczalne wady powierzchniowe wg EN 10221 - **klasa D.**
10. Dopuszcza się usuwanie wad powierzchniowych przez szlifowanie.
11. 100% badania ultradźwiękowe wg PN-EN 10308, **klasa jakości 3.**
12. Ziarno byłego austenitu wg PN-EN ISO 643 - **ziarno 5 i drobniejsze.**
13. Właściwości mechaniczne w temperaturze otoczenia w stanie ulepszonym cieplnie (+QT) wg EN10083-2 – **tab. 9.**
14. Próba hartowności Jominy'ego (podać twardość HRC wynikową na głębokości 1,5mm, 5mm i 9 mm).
15. Wszystkie pręty muszą być znakowane na 2 przywieszkach:
 - gatunkiem materiału,
 - nr wytopu,
 - znakiem producenta,
 - profilem materiału.
16. Do każdej wysyłki należy dołączyć atest wg PN-EN 10204 – **świadcstwo odbioru 3.1** w którym będą zamieszczone wyżej wymienione warunki techniczne (**od pkt. 1 do pkt. 15**).
17. Powierzchnię czołową prętów z obu stron wiązki malować niebieską farbą.

Dla norm wymienionych w specyfikacji stosować ostatnie wydanie.

OPRACOWAŁ:

S. Kubicki

ZATWIERDZIŁ:

A. Chojnacki