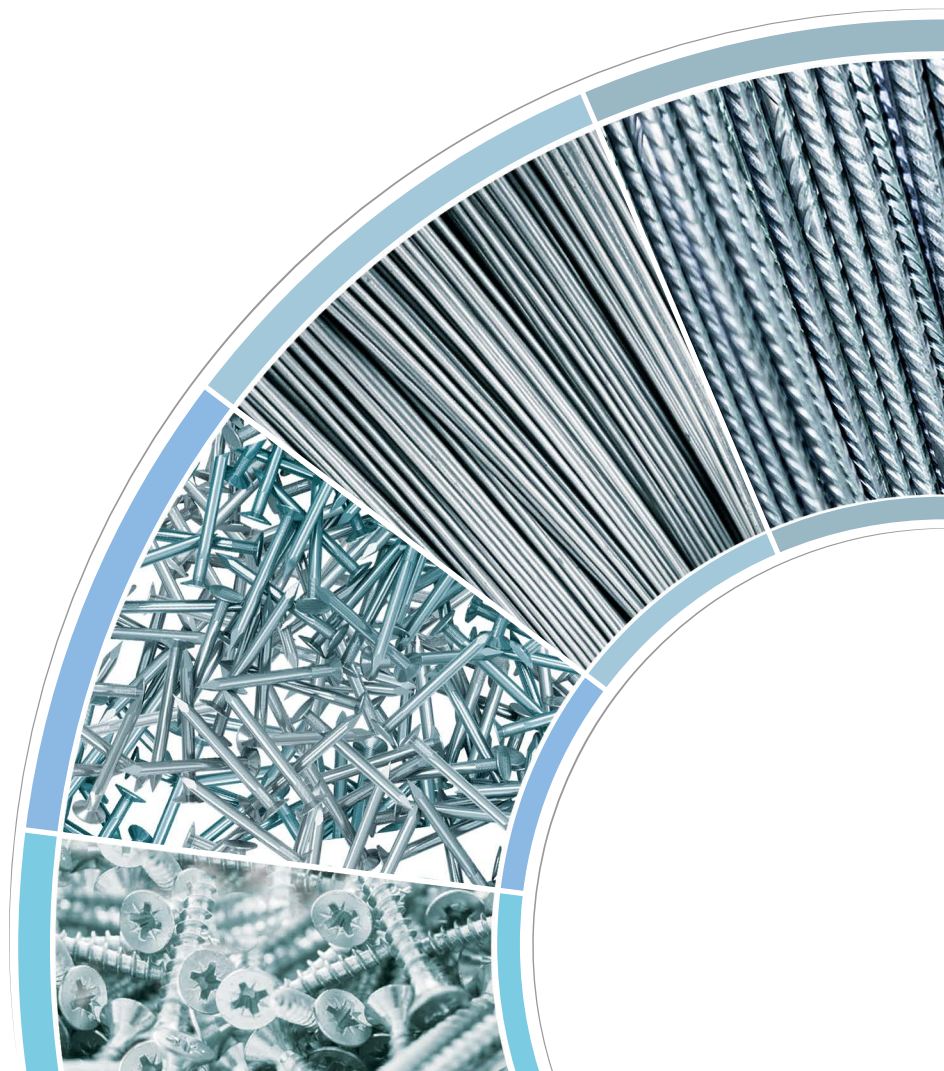




КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

# НЛМК-МЕТИЗ





КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

---

**НЛМК-МЕТИЗ**

## Содержание

4	Сертификация
7	Арматура_Холоднодеформированный прокат
11	Метизы_Проволока
35	Метизы_Гвоздь
53	Метизы_Саморез



# Сертификация

№ п/п	Номер сертификата	Орган по сертификации	Нормативный документ	Наименование продукции
1	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н01962	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ТУ 1213-009-55798700	Проволока периодического профиля класса ВР-1 номинальным диаметром от 2,2 до 6,0 мм. Серийный выпуск.
2	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02299	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ГОСТ 6727-80	Проволока низкоуглеродистая холоднотянутая периодического профиля класса ВР-1, диаметром (3,0; 4,0; 5,0) мм для армирования железобетонных конструкций. Серийный выпуск.
3	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02300	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения.
4	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02301	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ГОСТ 1668-73	Проволока стальная оцинкованная из медистой стали для воздушных линий связи диаметром (1,5–6,0) мм; нормальной/повышенной точности изготовления; с поверхностной плотностью покрытия 1 и 2 класса. Серийный выпуск.
5	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02302	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ГОСТ 2246-70	Проволока стальная сварочная. Серийный выпуск.
6	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02303	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ГОСТ 1526-81	Проволока стальная оцинкованная для бронирования электрических проводов и кабелей по точности изготовления : нормальной/повышенной; по назначению: для средних и особо жестких условий работы; диаметром (0,3–6,0) мм. Серийный выпуск.
7	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02304	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	СТО 55798700-002	Проволока стальная сварочная термически обработанная Св-08Г2С, диаметром (3,0–6,0) мм. Серийный выпуск.

№ п/п	Номер сертификата	Орган по сертификации	Нормативный документ	Наименование продукции
8	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02298	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ГОСТ 283-75	Гвозди строительные с плоской головкой с диаметром стержня от 0,8 до 1,6 мм длиной от 8 до 50 мм; с конической головкой с диаметром стержня от 1,8 до 6,0 мм длиной от 32 до 200 мм в деревянных/гофрокартонных ящиках. Серийный выпуск.
9	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02151	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ТУ 1640-013-55798700	Винты самонарезающие с пресс-шайбой для крепления листов металла с резьбой 4,2 мм, со шлицем типа Н; с коническим концом типа С, длиной от 9,5 до 65,0 мм, с концом типа сверло длиной от 13,0 до 65,0 мм; химико-термически обработанные; с покрытием. Серийный выпуск.
10	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02152	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ТУ 1640-014-55798700	Винты самонарезающие для дерева с резьбой от 2,5 до 6,0 мм; с коническим концом; со шлицем типа Z; исполнения 1 длиной от 60,0 до 150,0 мм, исполнения 2 длиной от 10,0 до 50,0 мм; химико-термически обработанные; с покрытием. Серийный выпуск.
11	Сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ42.Н02153	ФГУП «Уральский научно-исследовательский институт метрологии»	ТУ 1640-015-55798700	Винты самонарезающие для гипсокартона с резьбой от 3,5 до 4,8 мм; с коническим концом; со шлицем типа Н; исполнений 1, 2; длиной от 13,0 до 152,0 мм, химико-термически обработанные; с покрытием. Серийный выпуск.



АРМАТУРА

# ПРОКАТ

холоднодеформированный

# СОДЕРЖАНИЕ

9

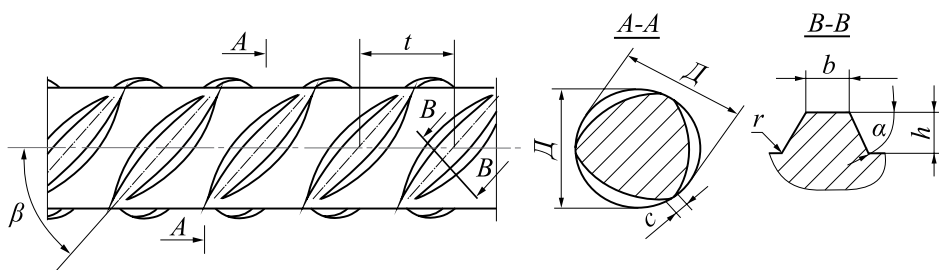
Прокат холоднодеформированный  
свариваемый периодического профиля  
класса В500С для армирования  
железобетонных конструкций  
по ГОСТ Р 52544-2006,  
ТУ 14-1-5558-2007, EN 10080, DIN 488

10

Сфера применения



# Прокат холоднодеформированный свариваемый периодического профиля класса В500С для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ Р 52544-2006, ТУ 14-1-5558-2007, EN 10080, DIN 488



Трехрядный периодический профиль проката класса В500С

Класс арматурной стали	Диаметр профиля, d, мм	Тип профиля	Марка стали	Химический состав
В500С	5; 6; 8	Трехрядный, периодический	Ст3сп	СТО 55791017-007-2014

## Механические свойства и линейная плотность проволоки

Класс и категория качества проката	Условный предел текучести, $\sigma_{0,2}$		Временное сопротивление, $\sigma_s$		Отношение фактических значений временного сопротивления к пределу текучести		Полное относительное удлинение при максимальной нагрузке, $\delta_{max (Ag_2)}$	
	Н/мм <sup>2</sup>	Р	Н/мм <sup>2</sup>	Р	$\sigma_s/\sigma_{0,2}$	Р	%	Р
В500С	500	0,95	550	0,95	1,05 <sup>1)</sup>	0,9	2,5	0,9

<sup>1)</sup> Для проката диаметром 5,5 мм и менее при  $\sigma_{0,2} > 550$  Н/мм<sup>2</sup> допускается снижение отношения  $\sigma_s/\sigma_{0,2} \geq 1,03$ .

# Прокат холоднодеформированный свариваемый периодического профиля класса В500С для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ Р 52544-2006, ТУ 14-1-5558-2007, EN10080, DIN 488 (продолжение)

## Масса периодического профиля

Номинальный диаметр проволоки, $d_H$ , мм	Номинальная площадь поперечного сечения $F_H$ , мм <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката	
		Номинальная, т, кг	Допускаемые отклонения, %
5,0	19,6	0,154	±4,5
6,0	28,3	0,222	
8,0	50,3	0,395	

## Параметры периодического профиля

Наименование параметров периодического профиля	Значение параметров периодического профиля	
Высота поперечных ребер «h», мм	$(0,05...0,1)d_H$	
Шаг поперечных ребер «t», мм	$(0,5...1,0)d_H$	
Угол наклона боковой поверхности ребра « $\alpha$ », град	45...60	
Угол наклона продольной оси поперечного ребра к продольной оси проката « $\beta$ », град	35...60	
Суммарное расстояние между концами поперечных ребер « $\Sigma e$ », мм, не более	$0,25\pi d_H$	
Характеристика сцепления « $f_R$ », не менее, для проката диаметром	5,0 и 6,0	0,039
	8,0	0,045
Радиус галтели «r», мм, не менее	$0,05 d_H$	
Разница между габаритными размерами «D» в плоскости поперечного сечения, мм, не более	$0,1 d_H$	
Прокат поставляется в бухтах	массой 1750 кг	массой 2300 кг
Внешний диаметр	970 (±50)	1060 (±50)
Внутренний диаметр	630 (±20)	630 (±20)
Высота	800 (±50)	800 (±50)

## Сфера применения

Производство сварных каркасов и сеток, сборного железобетона, петель, закладных деталей, крючков и пр.



МЕТИЗЫ

# ПРОВОЛОКА

ПРОВОЛОКА

## СОДЕРЖАНИЕ

- |    |   |
|----|---|
| 14 | Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения по ГОСТ 3282   |
| 15 | Проволока оцинкованная общего назначения ТУ 1211-005-55798700-2006  |
| 16 | Проволока оцинкованная диаметром 2,2 и 2,7 мм для изготовления плечиков ТТ 55798700-01-001-2011   |
| 17 | Проволока стальная сварочная по ГОСТ 2246   |
| 18 | Проволока термически обработанная сварочная по СТО 55798700-002-2014  |
| 19 | Проволока термически обработанная сварочная СВ-10ХГ2СМФ, СВ08ГС.<br>Изготовление возможно по требованию потребителя   |
| 20 | Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций класса Вр-1 по ГОСТ 6727   |
| 21 | Проволока из низкоуглеродистой стали периодического профиля класса Вр-1 с цинковым покрытием для армирования железобетонных конструкций по ТУ 55798700-BR-018-0001-2019 |
| 23 | Проволока из низкоуглеродистой стали периодического профиля класса ВР-1 по ТУ 1213-009-55798700-2012  |

- 25 Проволока стальная оцинкованная  
для воздушных линий связи  
по ГОСТ 1668
- 26 Проволока стальная оцинкованная для  
бронирования электрических проводов  
и кабелей по ГОСТ 1526
- 27 Проволока низкоуглеродистая  
качественная по ГОСТ 792
- 28 Проволока стальная оцинкованная  
перевязочная для воздушных линий связи  
по ГОСТ 15892
- 29 Проволока колючая одноосновная  
рифленая по ГОСТ 258
- 30 Проволока из углеродистой  
конструкционной стали ГОСТ 17305-91
- 31 Упаковка

# Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения по ГОСТ 3282

Диаметр проволоки	1,2–8,0 мм
Виды поверхности	От 1,2 до 6,0 мм – проволока с цинковым покрытием. От 1,2 до 8,0 мм – проволока без покрытия светлая. От 1,2 до 6,0 мм – проволока без покрытия черная.
Вид обработки	термически необработанная, термически обработанная.

Проволока термически обработанная изготавливается светлой (С) или черной (Ч).

Размеры и механические свойства термически необработанной проволоки:

- без покрытия 1-й группы нормальной и повышенной точности;
- оцинкованная 1-го класса.

## Механические свойства проволоки

Диаметр, d, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )		Относительное удлинение δ100, %, не менее, для термически обработанной проволоки		
	термически необработанной	термически обработанной		без покрытия	с покрытием
		без покрытия	с покрытием		
1,2...2,5	590–1180 (60–120)			15	12
2,5...3,2	540–1080 (55–110)			20	18
3,2...3,6	440–930 (45–95)			20	18
3,6...4,5	440–930 (45–95)	290–490 (30–50)	340–540 (35–55)	20	18
4,5...6,0	390–830 (40–85)			20	18
6,0...7,5	390–830 (40–85)			20	–
8,0	390–780 (40–80)			20	–

## Поверхностная плотность цинка и число погружений

Диаметр, d, мм	Поверхностная плотность цинка, г/м <sup>2</sup> , не менее	Число погружений	Продолжительность каждого погружения, с
1,2...1,6	50	1	60
1,6...2,0	50	1	60
2,2	60	1	60
2,5	60	1	60
2,8	70	2	60
Св. 2,8...3,6 включ.	70	2	60
Св. 3,6...5,5 включ.	80	3	60
Св. 5,5...6,0 включ.	85	3	60

## Сфера применения

Изготовление гвоздей, увязки, ограждений и другие цели.

# Проволока оцинкованная общего назначения ТУ 1211-005-55798700-2006

Диаметр проволоки	1,2–6,0 мм	По толщине цинкового покрытия: 1 группа, АМ (2,0–6,0 мм)
Вид обработки	термически обработанная, термически необработанная — 1 группа	Изготавливается из низкоуглеродистой стали марки 1сп.

## Механические свойства проволоки

Диаметр, d, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup>	
	термически обработанная	термически необработанная
1,2...1,8 включ.	400–550 (440–540) <sup>о</sup>	800–1200
Св. 1,8...2,2 включ.	400–550 (440–540)	800–1100
Св. 2,2...2,9 включ.	400–550 (440–540)	700–1000
Св. 2,9...3,9 включ.	400–550 (440–500)	500–800
Св. 3,9...6,0 включ.	400–550 (440–500)	500–700

<sup>о</sup> В скобках — по требованию потребителя возможно изготовление проволоки с суженным интервалом по временному сопротивлению.

## Поверхностная плотность цинка и число погружений

Диаметр, d, мм	1 класс		АМ	
	Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup> , не менее	Число погружений	Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup> , не менее	Число погружений
1,2...1,4 включ.	40	1	—	—
Св. 1,4...2,0 включ.	50	1	200	2
Св. 2,0...2,5 включ.	60	1	230	2
Св. 2,5...3,6 включ.	70	2	250	2
Св. 3,6...4,0 включ.	80	3	270	3
Св. 4,0...5,5 включ.	80	3	280	3
Св. 5,5...6,0 включ.	90	3	290	3

## Вес и размеры розетки

Диаметр, d, мм	Вес розетки, кг	Внутренний диаметр розетки, мм	Наружный диаметр розетки, мм
1,2...1,4 включ.	300–350	330	530–550
Св. 1,4...1,8 включ.	350–450 (600–900) <sup>о</sup>	330 (430)	530–550 (760–850) <sup>оо</sup>
Св. 1,8...4,0 включ.	600–850	430	760–850
Св. 4,0...6,0 включ.	550–800	430	760–850

<sup>о</sup> В скобках указан намот проволоки на якорь диаметром 430 мм.

<sup>оо</sup> При намоте проволоки диаметром 1,40...1,80 мм на якорь 430 мм допускается рыхлый намот.

## Сфера применения

Изготовление гвоздей, ограждений, проводов и другие цели.

## Проволока оцинкованная диаметром 2,2 и 2,7 мм для изготовления плечиков ТТ 55798700-01-001-2011

Изготавливается из низкоуглеродистой стали марки 15пс.

Временное сопротивление разрыву – 600-850 Н/мм<sup>2</sup>

Относительное удлинение не менее 10%

Удельная плотность цинкового покрытия не менее 50 г/мм<sup>2</sup>

Размеры мотка:

– внешний диаметр не более 900 мм

– внутренний диаметр не менее 430 мм

Проволока выдерживает не менее 10 скручиваний двух проволок между собой.

### Сфера применения

---

Изготовление плечиков.



# Проволока стальная сварочная по ГОСТ 2246

Диаметр проволоки | 1,2–6,0 мм — низкоуглеродистая  
1,2–6,0 мм — легированная

Холоднотянутая сварочная проволока изготавливается из низкоуглеродистой, легированной и высоколегированной стали следующих марок:

- низкоуглеродистая,
- легированная.

По назначению:

- для сварки,
- для изготовления электродов.

По виду поверхности:

- неомедненная.

## Размеры и механические свойства сварочной проволоки

Диаметр, d, мм	Марка стали	Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	
		Для сварки	Для электродов
1,2	Св-08, Св-08А, Св-08АА		
1,4			
1,5			
1,6			
2,0		Не регламентируется	Не регламентируется
2,5			
3,0			
4,0			
5,0			
6,0			
1,2–1,5		882–1323 (90–135)	–
1,6	Св-08Г2С	882–1274 (90–130)	686–980 (70–100)
2,0		784–1176 (80–120)	
Св. 2,0 до 6,0		686–1029 (70–105)	637–931 (65–95)

Проволока поставляется в бухтах весом 1000 кг.

Мелкий намот: 1,2–2,0 мм — 50 кг  
2,5–6,0 мм — 100 кг

Крупный намот: 1000 кг.

**Размеры бухты:**

внешний диаметр — 780 (±40) мм  
внутренний диаметр — 400 (±10) мм  
высота — 500 (±50) мм.

## Сфера применения

Изготовление электродов, автоматической и полуавтоматической сварки, бытовой техники, стальных конструкций.

# Проволока термически обработанная сварочная по СТО 55798700-002-2014

Диаметр проволоки | 3,0–6,0 мм

Марка стали | Св-08Г2С

## Размеры термически обработанной сварочной проволоки

Диаметр, d, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	Диаметр, d, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм
3,0	+0,06	5,0	
3,5	-0,04	5,5	+0,10
4,0	+0,08		-0,04
4,5	-0,04	6,0	

Проволока имеет временное сопротивление разрыву от 420 до 550 Н/мм<sup>2</sup> (от 43 до 56 кгс/мм<sup>2</sup>)

Проволока поставляется в бухтах весом 1000 кг.

### Размеры бухты:

внешний диаметр — 750 (±50) мм

внутренний диаметр — 400 (±10) мм

высота — 500 (±50) мм

масса — 1000+50/-100 кг

## Сфера применения

Для последующего волочения.

# Проволока термически обработанная сварочная СВ-10ХГ2СМФ, СВ08ГС. Изготовление возможно по требованию потребителя

Диаметр проволоки	4,0, 5,5 мм
Марка стали	СВ-10ХГ2СМФ, СВ08ГС

## Химический состав стали, %

Марка стали	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni	Cu	Al	P	S	Ti
							не более					
СВ-10ХГ2СМФ	0,08	0,60	1,50	0,60	0,40	0,05	0,20	0,15	0,05	0,025	0,02	0,01
	-	-	-	-	-	-						
СВ08ГС	не более 0,1	0,60	1,40	не более 0,20	-	-	0,25	0,20	-	0,025	0,03	0,05
	0,1	0,85	1,60	0,20	-	-						

Проволока поставляется в бухтах.

### Размеры бухты:

внешний диаметр – 730 (±30) мм

внутренний диаметр – 400 (±10) мм

высота – 500 (±50) мм

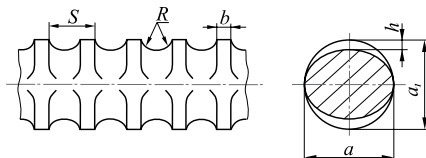
масса – 1000+50/-100 кг

## Сфера применения

Для последующего волочения.

# Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций класса Вр-1 по ГОСТ 6727

Диаметр проволоки | 3,0; 4,0; 5,0 мм



## Размеры и основные параметры проволоки

Номинальный диаметр проволоки, d, мм	Номинальный размер, a	Предельные отклонения на размер, a	Глубина вмятин, h	Предельные отклонения до глубины вмятин	Номинальный шаг вмятин, s	Предельные отклонения по шагу вмятин	Длина выступа, b	Предельные отклонения по длине выступа
3,0	3,0	+0,03 -0,09	0,15		2,0		0,6	
4,0	4,0	+0,04 -0,12	0,20	+0,05 -0,02	2,5	±0,2	0,8	±0,2
5,0	5,0	+0,05 -0,15	0,25		3,0		1,0	

Примечания.

1. Номинальный шаг вмятин s и радиус сопряжения поверхности вмятин с выступами R являются справочными величинами для конструирования профилирующего инструмента и на проволоке не проверяются.

2. a1 – размер по выступу периодического профиля.

3. Разность размеров a и a1 не должна превышать поля допуска на размер a.

Радиус сопряжения поверхности вмятин с выступами для проволоки всех диаметров должен быть равен (2,5±0,5) мм.

## Механические свойства и линейная плотность проволоки

Номинальный диаметр проволоки, d, мм	Разрывное усилие P, кН (кгс) Не менее	Усилие, соответствующее условному пределу текучести P <sub>02</sub> <sup>2</sup> , кН (кгс)		Число перегибов	Относительное удлинение, δ <sub>100</sub> <sup>2</sup> , %	Линейная плотность, кг, Не менее но более
3,0	39 (400)		35 (355)		2,0	0,052
4,0	71 (720)		62 (630)	4	2,5	0,092
5,0	106 (1085)		97 (985)		3,0	0,144

Проволока поставляется в бухтах массой 1000 +50/-100 кг.

### Размеры бухты:

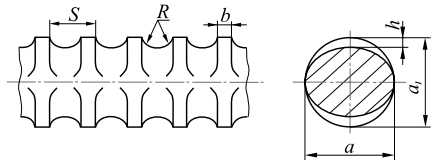
внешний диаметр — 780 (±50) мм  
внутренний диаметр — 400 (±10) мм  
высота — 500 (±50) мм.

## Сфера применения

Армирование железобетонных конструкций и изготовления сеток.

# Проволока из низкоуглеродистой стали периодического профиля класса Вр-1 с цинковым покрытием для армирования железобетонных конструкций по ТУ 55798700-BR-018-0001-2019

Диаметр проволоки | 2,4–5,0 мм



## Размеры и основные параметры проволоки

Номинальный диаметр проволоки, d, мм	Номинальный размер, α	Предельные отклонения на размер, α	Глубина вмятин, h	Предельные отклонения на глубину вмятин	Номинальный шаг вмятин, s	Предельные отклонения по шагу вмятин	Длина выступа, b	Предельные отклонения по длине выступа
2,4	2,4		0,08		2,5		0,6	
2,5	2,5		0,08		2,5		0,6	
2,7	2,7	+0,03 -0,12	0,10		2,5		0,6	
2,8	2,8		0,11		2,5		0,6	
3,0	3,0		0,12		2,0		0,6	
3,4	3,4		0,13		3,0		0,8	
3,5	3,5		0,13	+0,04 -0,04	3,0	±0,2	0,8	±0,2
3,7	3,7	+0,04 -0,12	0,15		3,0		0,8	
3,8	3,8		0,16		3,0		0,8	
4,0	4,0		0,17		2,5		0,8	
4,4	4,4		0,18		3,5		1,0	
4,7	4,7	+0,05 -0,15	0,20		3,5		1,0	
4,8	4,8		0,21		3,5		1,0	
5,0	5,0		0,22		3,0		1,0	

Номинальный шаг вмятин s и радиус сопряжения поверхности вмятин с выступами R являются справочными величинами для конструирования профилирующего инструмента и на проволоке не проверяются.

# Проволока из низкоуглеродистой стали периодического профиля класса Вр-1 с цинковым покрытием для армирования железобетонных конструкций ТУ 55798700-BR-018-0001-2019 (продолжение)

## Механические свойства проволоки

Номинальный диаметр проволоки, d, мм	Разрывное усилие P, rH (кгс)	Усилие, соответствующее условному пределу текучести P <sub>0,2</sub> , rH	Число перегибов	Относительное удлинение, δ <sub>100</sub> , %	Линейная плотность (масса погонного метра), кг, не более
		Не менее			
2,4	26	23	4	не нормируется	0,034
2,5	28	25			0,037
2,7	33	30			0,044
2,8	35	32		1,5	0,047
3,0	39	35		2,0	0,052
3,4	51	46		2,0	0,067
3,5	54	49		2,0	0,072
3,7	60	54		2,0	0,080
3,8	63	57		2,0	0,084
4,0	71	62		2,5	0,092
4,4	85	77		2,5	0,112
4,7	97	88		2,5	0,129
4,8	100	91		2,5	0,135
5,0	106	97		3,0	0,144

## Сфера применения

Армирование железобетонных конструкций и изготовления сеток.

# Проволока из низкоуглеродистой стали периодического профиля класса Вр-1 по ТУ 1213-009-55798700-2012

## Механические свойства и линейная плотность проволоки

Номинальный диаметр проволоки, d, мм	Разрывное усилие R, rH (кгс)	Усилие, соответствующее условному пределу текучести $R_{0,2}$ , rH	Число перегибов	Относительное удлинение, $\delta_{100}$ , %	Линейная плотность (масса погонного метра), кг, не более	
						Не менее
2,2	22	20	4	не нормируется	0,029	
2,4	26	23			0,034	
2,5	28	25			0,037	
2,7	33	30			0,044	
2,8	35	32			1,5	0,047
3,2	45	41			2,0	0,061
3,4	51	46			2,0	0,067
3,5	54	49			2,0	0,072
3,6	57	52			2,0	0,076
3,7	60	54			2,0	0,080
3,8	63	57		2,0	0,084	
4,2	78	70		2,0	0,106	
4,4	85	77		2,0	0,112	
4,5	89	81		2,0	0,119	
4,6	93	84		2,5	0,124	
4,7	97	88		2,5	0,129	
4,8	100	91		2,5	0,135	
5,5	131	119		3,0	0,177	
5,75	143	130		не нормируется	3,0	0,193
6,0	156	142		не нормируется	3,0	0,206

## Сфера применения

Армирование железобетонных конструкций и изготовления сеток.

# Проволока из низкоуглеродистой стали периодического профиля класса Вр-1 по ТУ 1213 009-55798700-2012 (продолжение)

## Размеры и основные параметры проволоки

Номинальный диаметр проволоки, d, мм	Номинальный размер, a	Предельные отклонения на размер, a	Глубина вмятин, h	Предельные отклонения на глубину вмятин	Номинальный шаг вмятин, s	Предельные отклонения по шагу вмятин	Длина выступа, b	Предельные отклонения по длине выступа
2,2	2,2	+0,03 -0,10	0,07					
2,4	2,4		0,08					
2,5	2,5	+0,03 -0,12	0,08		2,5		0,6	
2,7	2,7		0,10					
2,8	2,8		0,11					
3,2	3,2		0,12		2,8			
3,4	3,4		0,13					
3,5	3,5	+0,04 -0,12	0,13				0,8	
3,6	3,6		0,14	±0,04	3,0	±0,02		±0,02
3,7	3,7		0,15					
3,8	3,8		0,16					
4,2	4,2		0,17					
4,4	4,4		0,18					
4,5	4,5	+0,05 -0,15	0,18		3,5		1,0	
4,6	4,6		0,19					
4,7	4,7		0,20					
4,8	4,8		0,21					
5,5	5,5		0,23					
5,75	5,75	+0,06 -0,20	0,24		4,0		1,2	
6,0	6,0		0,25					

Номинальный шаг вмятин s и радиус сопряжения поверхности вмятин с выступами R являются справочными величинами для конструирования профилирующего инструмента и на проволоке не проверяются.



# Проволока стальная оцинкованная для воздушных линий связи по ГОСТ 1668

Проволока изготавливается:  
В зависимости от марки катанки:  
– медистая (М);

В зависимости от поверхностной  
плотности цинка :  
– 2-го класса (2).

По точности изготовления:  
– нормальной точности;  
– повышенной точности (П).

## Механические свойства и линейная плотность проволоки

Диаметр проволоки, d, мм	Временное сопротивле- ние, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение на образце длиной 200 мм, %	Число переги- бов	Поверхностная плотность цинка, г/м <sup>2</sup> %	Число погру- жений продолжитель- ностью 60 с	Расчетная масса 1000, кг
	Не менее					
1,5	640 (65)	–	6	50	2	13,870
2,0			8	60	2	24,650
2,5			–	70	2	38,540
3,0	360 (37)	10	–	90	3	55,500
4,0			–	100	3	98,700
5,0			–	100	3	154,200
6,0			–	110	3	221,900

Удельное электрическое сопротивление проволоки при температуре +20°C не должно превышать:  
– для медистой проволоки – 0,146 Ом · мм<sup>2</sup>/м;

## Сфера применения

Для проводов воздушных линий связи.

# Проволока стальная оцинкованная для бронирования электрических проводов и кабелей по ГОСТ 1526

Диаметр проволоки | 2,0–6,0 мм

Проволоку подразделяют:

По назначению:

– для средних условий работы (С).

По точности изготовления:

– нормальной,

– повышенной (П).

## Механические свойства и поверхностная плотность проволоки

Диаметр проволоки, d, мм	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение на образце длиной 200 мм, %	Поверхностная плотность цинка, г/м <sup>2</sup>	Число погружений продолжительностью 60 с
			Группа С	Группа С
			Не менее	
2,00	340–540 (35–55)	13	90	3
2,20			90	3
2,40			90	3
2,50			90	3
2,60			90	3
2,80			120	3
3,00			120	4
4,00			135	4
5,00			135	4
6,00			155	4

## Сфера применения

Бронирование электрических проводов и кабелей.

# Проволока низкоуглеродистая качественная по ГОСТ 792

Проволока изготавливается из стали марки 15пс.

Проволока изготавливается:

- без покрытия – КС
- с покрытием – оцинкованная КО

## Механические свойства

Диаметр проволоки, d, мм	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )		Число перегибов на 180°	Число скручиваний КС КО на 360°
	КС	КО		
			Не менее	
1,2			7	25
1,4			16	20
1,6			13	20
1,8			12	18
2,0			11	18
2,2			10	16
2,6	390 (40)	360 (37)	9	16
3,0			9	14
3,6			6	13
4,0			9	11
4,5			8	11
5,0			6	9
6,0			Не испытывается	

## Число погружений и продолжительность выдержки в растворе для проволоки КО

Диаметр проволоки, d, мм	Число погружений	Продолжительность выдержки в растворе, с
От 1,2 до 2,6	2	60
От 3,0 до 6,0	3	60

## Сфера применения

В узлах машин для изготовления деталей и в качестве токопроводящей жилы в кабелях.

# Проволока стальная оцинкованная перевязочная для воздушных линий связи по ГОСТ 15892

В зависимости от поверхностной плотности цинка проволока изготавливается:  
— первого класса (1).

## Механические свойства и поверхностная плотность проволоки

Диаметр проволоки, d, мм	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение на образце длиной 200 мм, %	Число перегибов	Число скручиваний	Поверхностная плотность цинка, г/м <sup>2</sup>
1,2	Не менее		15	15	60
1,4	290–490	12	10	17	60
2,0	(30–50)		15	20	60
2,5			21	22	70

## Сфера применения

Крепление проводов к изоляторам и соединение отдельных концов линейной проволоки.

# Проволока колючая одноосновная рифленая по ГОСТ 258

Проволока изготавливается из низкоуглеродистых марок стали.

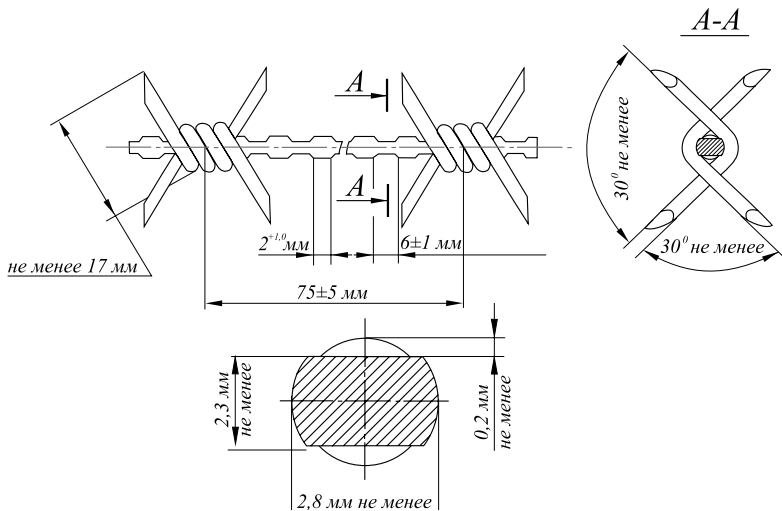
Проволоку изготавливают:

По виду поверхности:

- без покрытия (К),
- оцинкованную (КЦ).

По точности изготовления:

- повышенной точности (А),
- нормальной точности.



## Механические свойства и поверхностная плотность проволоки

Составляющие колючей проволоки	Диаметр проволоки, d, мм	Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Поверхностная плотность цинка, г/м <sup>2</sup> , не менее	Количество погружений продолжительностью 60 с
Основа	2,8	350 (36)	80	2
Шип	2,0	1180 (120)	60	1

Основу колючей проволоки изготавливают из термически обработанной проволоки.

Шипы колючей проволоки изготавливают из термически необработанной проволоки.

## Сфера применения

Сооружение различных видов охранных ограждений и препятствий.

# Проволока из углеродистой конструкционной стали ГОСТ 17305-91

Изготавливают из термически необработанной проволоки из углеродистой качественной конструкционной стали<sup>а</sup>.

## Механические свойства проволоки

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), из стали марки 15пс		Число перегибов, из стали марки 15пс	
	группа 1	группа 2	группа 1	группа 2
			Не менее	
			6	7
1,2			6	8
Св. 1,2 до 1,5 включ.	540 (55)		3	4
Св. 1,5 до 2,0 включ.			6	7
Св. 2,1 до 2,6 включ.			6	7
Св. 2,6 до 3,0 включ.		590 (60)	5	6
Св. 3,1 до 3,5 включ.	490 (50)		6	8
Св. 3,6 до 4,0 включ.			5	6
Св. 4,1 до 5,0 включ.			5	7
Св. 5,3 до 6,0 включ.	440 (45)		4	5

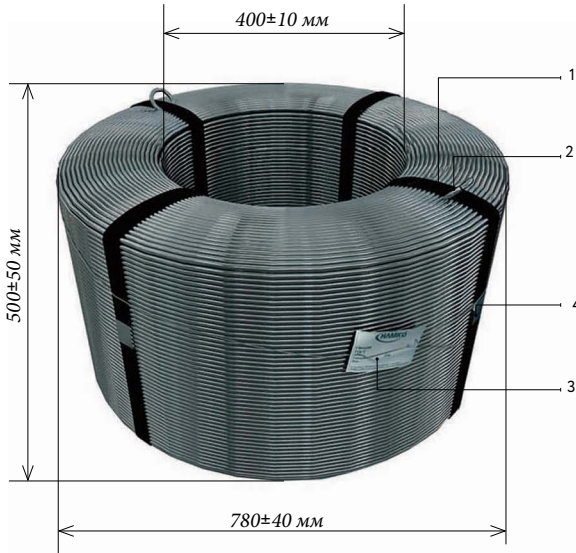
<sup>а</sup> Без промасливания.

## Сфера применения

Машиностроение, приборостроение, производство товаров народного потребления.

# Упаковка

## Упаковка проволоки №1



№	Наименование
1	Лента упаковочная
2	Кольцо
3	Маркировка
4	Замок упаковочный

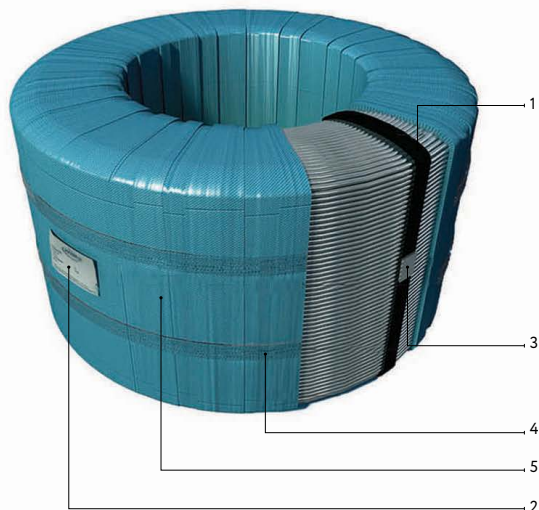
Возможна упаковка на 4 ленты (Вр1), на 6 лент (В500С) и на 8 лент (проволока общего назначения). Проволока без покрытия диаметром менее 2,5 мм поставляется с внутренним картонным сердечником.



№	Наименование
1	Лента упаковочная
2	Кольцо
3	Маркировка
4	Замок упаковочный
5	Стрейч-пленка

Возможна упаковка на 4 ленты (Вр1), на 6 лент (В500С) и на 8 лент (проволока общего назначения). Проволока без покрытия диаметром 2,5 мм и менее поставляется с жесткой картонной шпулей.

## Упаковка проволоки №2



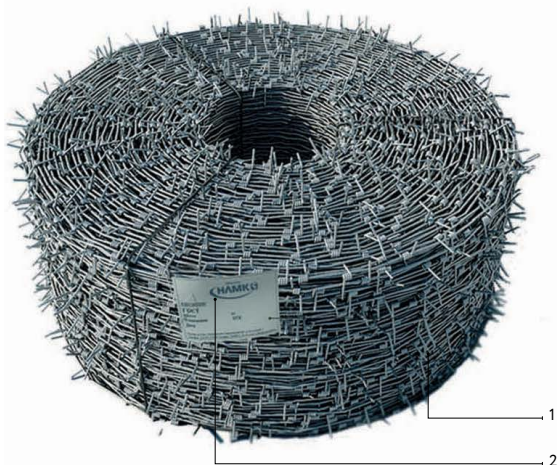
№	Наименование
1	Лента упаковочная
2	Маркировка
3	Замок упаковочный
4	Скотч

Упаковочный материал (по согласованию с потребителем):

- тканое полипропиленовое полотно;
- полиэтиленовое полотно;
- материал с летучими ингибиторами коррозии.

Возможна упаковка на 4 ленты (Вр1), на 6 лент (В500С) и на 8 лент (проволока общего назначения). Проволока без покрытия диаметром 2,5 мм и менее поставляется с жесткой картонной шпудлей.

## Упаковка колючей одноосновной рифленной проволоки № 3



№	Наименование
1	Проволока термически обработанная
2	Маркировка



Упаковка проволоки №4.  
Оцинкованная проволока.



№	Наименование
1	Лента упаковочная
2	Картон прокладочный
3	Маркировка
4	Замок упаковочный



№	Наименование
1	Лента упаковочная
2	Картон прокладочный
3	Маркировка
4	Замок упаковочный
5	Упаковочный материал (полиэтиленовое полотно)



МЕТИЗЫ

ГВОЗДЬ

ГВОЗДЬ

## СОДЕРЖАНИЕ

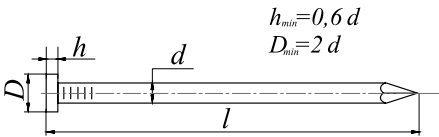
37	Гвозди строительные по ГОСТ 4028
38	Гвозди строительные из оцинкованной проволоки по ТТ 55798700-02-003-2016
39	Гвозди толевые круглые по ГОСТ 4029
40	Гвозди кровельные по ГОСТ 4030
41	Гвозди тарные круглые по ГОСТ 4034
42	Гвозди формовочные круглые по ГОСТ 4035
43	Гвозди для асбоцементной кровли по ТУ 1271-001-55798700-2011
44	Гвозди финишные по ТУ 1271-002-55798700-2011
45	Гвозди финишные из оцинкованной проволоки ТУ 1271-004-55798700-2011
47	Гвозди с винтовой накаткой по ТУ 1271-017-55798700-2007
48	Гвозди с кольцевой накаткой по ТУ 1271-018-55798700-2007
49	Гвозди в кассете по ТТ 14-407-4.019-2008
51	Упаковка гвоздей

# Гвозди строительные по ГОСТ 4028

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки общего назначения.

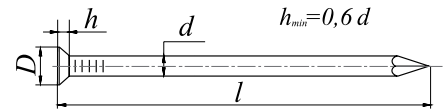
Гвозди изготавливаются круглого сечения с плоской или конической головкой.

## Гвозди с плоской головкой



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Масса 1000 гвоздей, кг
1,2	16	0,147
	20	0,183
1,4	25	0,219
	32	0,385
1,6	40	0,482
	50	0,791

## Гвозди с конической головкой



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Наименьший диаметр головки, D, мм	Масса 1000 гвоздей, кг
1,8	32	3,5	0,640
	40		0,787
	50		0,967
2,0	60	4,0	1,160
	40		0,949
2,5	50	5,0	1,190
	60		1,870
3,0	70	6,0	3,770
	80		4,330
3,5	90	7,0	6,600
	100		9,500
4,0	120	7,5	11,500
	120		17,800
5,0	150	9,0	21,900
	150		32,400
6,0	150	11,0	32,400
	200		43,100

## Сферы применения

- 1 Крепление деревянных конструкций.
- 2 Изготовление деревянной тары.
- 3 Крепление листового металла до 0,9 мм.

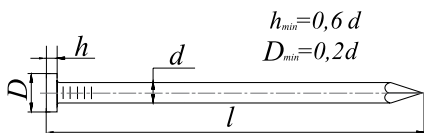
# Гвозди строительные из оцинкованной проволоки по ТТ 55798700-02-003-2016

Гвозди с конической головкой изготавливаются из низкоуглеродистой оцинкованной термически необработанной проволоки общего назначения из марки стали 1пс.

Гвозди изготавливаются круглого сечения с плоской или конической головкой.

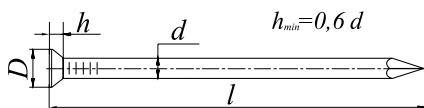
Упаковываются в транспортную тару – картонные ящики ГОСТ Р 52901 массой нетто по 5 и 25 кг.

## Гвозди с плоской головкой



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Масса 1000 гвоздей, кг
1,2	16	0,147
	20	0,183
1,4	25	0,219
	25	0,302
1,6	32	0,385
	40	0,482
1,6	25	0,397
	40	0,633
	50	0,791

## Гвозди с конической головкой



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Наименьший диаметр головки, D, мм	Масса 1000 гвоздей, кг
1,8	32	3,5	0,640
	40		0,787
	50		0,967
2,0	60	4,0	1,160
	40		0,949
2,5	50	5,0	1,190
	60		1,870
3,0	70	6,0	2,230
	80		3,770
3,5	90	7,0	4,330
	100		6,600
4,0	120	7,5	9,500
	120		11,500
5,0	120	9,0	17,800
	150		21,900
6,0	150	11,0	32,400
	200		43,100

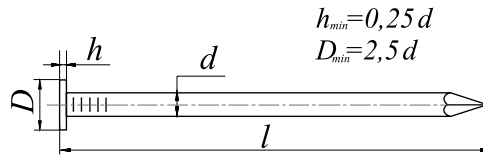
## Сферы применения

- 1 Крепление деревянных конструкций.
- 2 Изготовление деревянной тары.
- 3 Крепление листового металла до 0,9 мм.

# Гвозди толевые круглые по ГОСТ 4029

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки общего назначения.

## Гвозди с плоской головкой



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Масса 1000 гвоздей, кг
2,0	20	0,482
	25	0,605
2,5	32	1,220
	40	1,520
3,0	40	2,230

Выпускаются круглого сечения с плоской головкой. Торцевая поверхность головки гладкая.

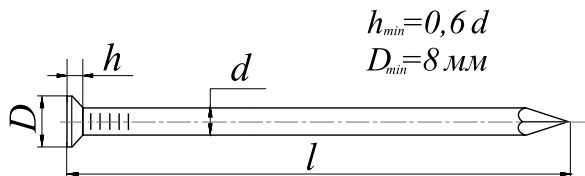
## Сфера применения

Крепление мягкого листового материала (типа толи или рубероида).

## Гвозди кровельные по ГОСТ 4030

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки общего назначения.

### Гвозди с конической головкой



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Масса 1000 гвоздей, кг
3,5	40	2,670

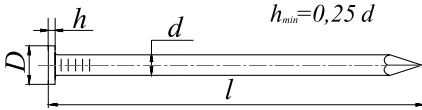
### Сфера применения

Крепление металлических листов к деревянным деталям.

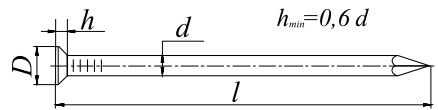
# Гвозди тарные круглые по ГОСТ 4034

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки общего назначения. Гвозди изготавливаются круглого сечения с плоской или конической головкой.

## Гвозди с плоской головкой



## Гвозди с конической головкой



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Наименьший диаметр головки, D, мм	Масса 1000 гвоздей, кг	
			с круглой головкой	с конической головкой
1,4 <sup>а</sup>	25	3,5	0,291	
	30		0,351	
1,6	25	4,0	0,394	0,384
	35		0,460	0,530
	32		0,641	0,610
1,8	40	4,5	0,783	0,784
	45		0,883	0,884
2,0	40	5,0	0,990	0,970
	45		1,110	1,120
2,2	50	5,5	1,490	1,490
	50		1,920	1,910
2,5	60	6,0	2,290	2,280
	70		3,820	3,810
3,0	80	6,5	4,380	4,360

<sup>а</sup> 1,4×(25; 30) изготавливаются только с плоской головкой.

Гвозди имеют увеличенный диаметр головки, что дает преимущество в использовании их при работе с картоном в тарном и мебельном производствах.

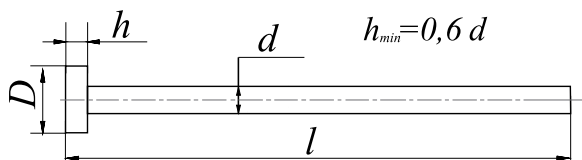
## Сферы применения

- 1 Использование в гвоздезабивных станках при изготовлении тары деревянной, комбинированной механизированным способом, а также при ручном ее изготовлении.
- 2 Изготовление мебели.



## Гвозди формовочные круглые по ГОСТ 4035

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки общего назначения.



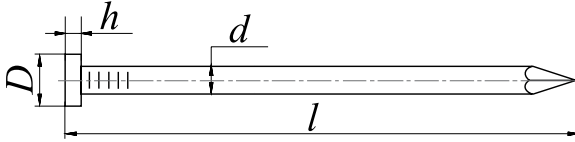
Диаметр стержня, $d$ , мм	Длина гвоздя, $l$ , мм	Наименьший диаметр головки, $D$ , мм	Масса 1000 гвоздей, кг
1,8	120	3,2	2,370
	150		3,170

### Сфера применения

В литейном производстве — скрепления формовочных материалов при изготовлении форм для разлики металла.

# Гвозди для асбоцементной кровли по ТУ 1271-001-55798700-2011

Гвозди проволочные с плоской головкой изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной светлой проволоки общего назначения.



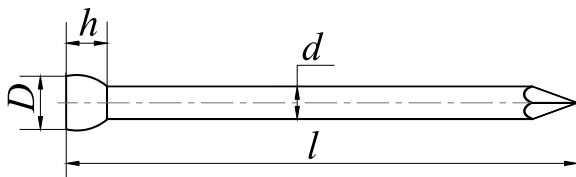
Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Масса 1000 гвоздей, кг	Наименьший диаметр головки, D, мм	Высота головки, h, мм
4,0	90	10,500	12	1,8
	100	11,500		
	120	13,330		

## Сфера применения

Крепление асбоцементных кровельных листов.

## Гвозди финишные по ТУ 1271-002-55798700-2011

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной светлой проволоки общего назначения. Гвозди изготавливаются с гладкой торцевой поверхностью головок.



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Диаметр головки, D, мм	Высота головки, h, мм	Масса 1000 гвоздей, кг	Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Диаметр головки, D, мм	Высота головки, h, мм	Масса 1000 гвоздей, кг
1,4	20	2,2	1,5	0,260	2,4	50	3,4	2,4	1,900
	25			0,320		55			2,100
	30			0,380		60			2,200
	35			0,440		60			2,060
1,6	20	2,6	2,0	0,350	2,5	50	3,7	2,6	2,060
	25			0,430		55			2,260
	30			0,510		60			2,450
	35			0,590		60			2,380
1,8	40	2,8	2,1	0,670	2,65	50	3,8	2,7	2,420
	20			0,450		55			2,640
	25			0,550		60			2,870
	30			0,650		60			2,610
2,0	35	3,0	2,2	0,750	2,7	50	3,9	2,8	2,850
	40			0,850		55			3,000
	45			0,950		60			3,330
	55			1,150		65			3,330
2,2	60	3,2	2,3	1,260	3,0	50	4,2	3,0	2,770
	30			0,810		60			3,570
	35			0,930		65			3,840
	40			1,060		70			4,120
2,2	45	3,2	2,3	1,180	3,1	70	4,3	3,1	4,400
	50			1,300		75			4,600
	55			1,430		80			4,600
	60			1,550		80			4,110
2,2	40	3,2	2,3	1,290	3,1	90	4,3	3,1	4,410
	45			1,440		90			5,290
	50			1,590		60			3,700
	55			1,730		65			4,200
2,2	60	3,2	2,3	1,880	3,75	75	5,2	3,7	6,250
				3,8	100	5,3	3,8	9,300	

При монтаже головка гвоздя утапливается в древесине.

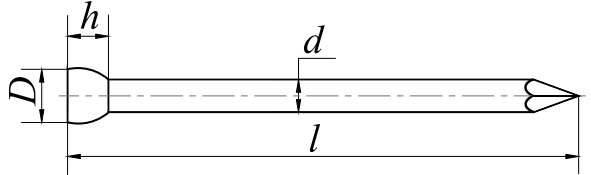
### Сферы применения

- 1 Крепление «вагоночной» доски и паркета.
- 2 Изготовление мебели.

# Гвозди финишные из оцинкованной проволоки по ТУ 1271-004-55798700-2011

Гвозди финишные без углубления на головке.

Изготавливаются из термически необработанной светлой низкоуглеродистой проволоки с цинковым покрытием в соответствии с требованиями ГОСТ 3282.



Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Диаметр головки, D, мм	Высота головки, h, мм	Масса 1000 гвоздей, кг	Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Диаметр головки, D, мм	Высота головки, h, мм	Масса 1000 гвоздей, кг					
1,4	20	2,2	1,5	0,260	2,0	45	3,0	2,2	0,810					
	25			0,320					35	0,930				
	30			0,380					40	1,060				
	35			0,440					2,0	45	3,0	2,2	1,180	
1,6	20	2,6	2,0	0,350	2,2	50	3,2	2,3	1,300					
	25			0,430					55	1,430				
	30			0,510					60	1,550				
	35			0,590					2,4	55	3,4	2,4	1,290	
	40			0,670									40	1,440
1,8	20	2,8	2,1	0,450	2,5	60	3,5	2,5	1,590					
	25			0,550					50	1,730				
	30			0,650					60	1,880				
	35			0,750					2,65	50	3,7	2,6	1,900	
	40			0,850									50	2,100
	45			0,950									60	2,200
	50			1,050					50	2,060				
55	1,150	2,5	55	3,5	2,5	2,260								
60	1,260	60	2,450											
					2,5	60			2,450					
					2,65	50	3,7	2,6	2,380					

# Гвозди финишные из оцинкованной проволоки

## по ТУ 1271-004-55798700-2011

### (продолжение)

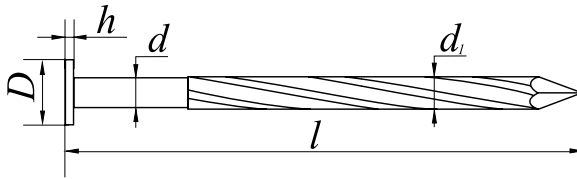
Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Диаметр головки, D, мм	Высота головки, h, мм	Масса 1000 гвоздей, кг	Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм	Диаметр головки, D, мм	Высота головки, h, мм	Масса 1000 гвоздей, кг					
2,7	50	3,8	2,7	2,420	3,1	65	4,3	3,1	4,110					
	55			2,640		70			4,410					
	60			2,870		75			4,700					
2,8	50	3,9	2,8	2,610	3,35	80	4,3	3,4	5,000					
	55			2,850		90			5,290					
	60			3,000		60			3,700					
	65			3,330		65			4,200					
3,0	50	4,2	3,0	2,770	3,8	75	5,3	3,8	6,250					
	60			3,570		100			9,300					
	65			3,840		По согласованию с потребителем допускается изготавливать гвозди других размеров. Предельные отклонения устанавливаются равными предельным отклонениям ближайшего размера.								
	70			4,120										
	75			4,400										
80	4,680													

### Сфера применения

Внутренние работы.

# Гвозди с винтовой накаткой по ТУ 1271-017-55798700-2007

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки общего назначения. По требованию потребителя гвозди могут быть без покрытия или с покрытием.



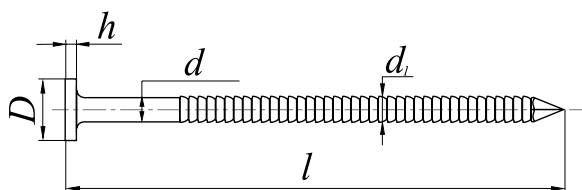
Диаметр стержня, $d$ , мм	Диаметр стержня после накатки, $d_1$ , мм, не менее	Длина гвоздя, $l$ , мм	Диаметр головки, $D$ , мм	Высота головки, $h$ , мм
2,5	2,58	50–100	6,0	1
2,8	2,88		7,0	
3,1	3,23		7,0	
3,4	3,53		7,2	

## Сфера применения

Скрепление европоддонов и контейнеров, половых досок и деревянных конструкций, где требуется высокая прочность соединения.

## Гвозди с кольцевой накаткой по ТУ 1271-018-55798700-2007

Гвозди изготавливаются из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки общего назначения. По требованию потребителя гвозди могут быть без покрытия или с покрытием.



Диаметр стержня, $d$ , мм	Диаметр стержня после накатки, $d_1$ , мм, не менее	Длина гвоздя, $l$ , мм	Диаметр головки, $D$ , мм	Высота головки, $h$ , мм
2,5	2,58	50–100	6,0	1
2,8	2,88		7,0	
3,1	3,23		7,0	
3,4	3,53		7,2	

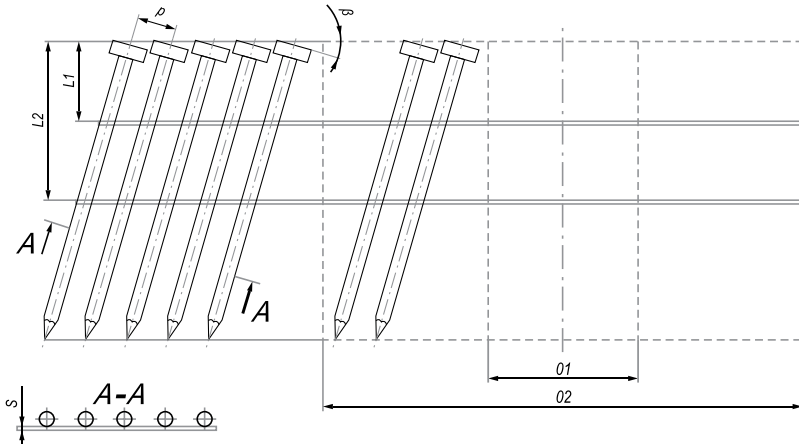
### Сфера применения

Скрепление европоддонов и контейнеров, половых досок и деревянных конструкций, где требуется высокая прочность соединения.

# Гвозди в кассете по ТТ 14-407-4.019-2008

Гвозди строительные (П), с кольцевой (КН) и винтовой (ВН) накаткой, с плоской головкой, с цинковым покрытием или без покрытия, сваренные в кассету.

Изготавливаются из термически необработанной светлой низкоуглеродистой проволоки без покрытия. Гвозди в кассете должны быть покрыты смолой на 2/3 длины гвоздя.



Размер гвоздя, мм		Количество гвоздей в кассете, шт.	Количество кассет в ряду, шт.	Количество рядов в коробке, шт.
Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм			
2,5	50	300	6	5
	55	300	6	5
	60	300	6	5
	70	300	6	4
	80	300	6	3
	90	250	6	3
	100	250	6	3
2,8	50	250	6	5
	55	250	6	5
	60	250	6	5
	70	250	6	4
	80	250	6	3
	90	250	6	3
	100	250	6	3



## Гвозди в кассете по ТТ 14-407-4.019-2008 (продолжение)

Размер гвоздя, мм		Количество гвоздей в кассете, шт.	Количество кассет в ряду, шт.	Количество рядов в коробке, шт.
Диаметр стержня, d, мм	Длина гвоздя, l, мм			
3,1	50	250	6	5
	55	250	6	5
	60	250	6	5
	70	250	6	4
	80	250	6	3
	90	250	6	3
	100	250	6	3
3,4	50	250	6	5
	55	250	6	5
	60	250	6	5
	70	250	6	4
	80	250	6	3
	90	250	6	3
	100	250	6	3

### Сфера применения

Автоматическое забивание пистолетом.

# Упаковка гвоздей

## Упаковка в коробках по 5 кг



№	Наименование
1	Уголки из гофрированного картона
2	Стрейч-пленка
3	Пленка полиэтиленовая
4	Картонная коробка*
5	Маркировка
6	Этикетка самоклеящаяся
7	Лента упаковочная
8	Европоддон**

\* Размер картонной коробки:  
 195×135×80 — вся продукция,  
 кроме 6,0×200  
 225×135×60 — продукция 6,0×200

\*\* Не более четырех типоразмеров на европоддоне

## Упаковка в коробках по 25 кг



№	Наименование
1	Пленка упаковочная 1000 мм 20 мкм
2	Деревянная обрешетка
3	Маркировочный ярлык на поддон
4	Стрейч-пленка 500 мм, 23 мкм
5	Лента металлическая 0,25×20 мм
6	Коробка картонная (от 36 до 48 шт. на поддоне)*
7	Пленка термоусадочная 375 мм 40 мкм
8	Маркировка на коробке
9	Поддон 1200×800 мм

\* Размер картонной коробки:  
 250×250×140 — продукция 6,0×200  
 250×250×170 — вся продукция, кроме 6,0×200 и 5,0×150  
 250×250×185 — продукция 5,0×150

Упаковка в пакетах по 1 кг



№	Наименование
1	Полиэтиленовый пакет толщиной 140 мкм Размеры пакетов: 150×150 мм, 150×200 мм, 150×230 мм в зависимости от типоразмера гвоздей
2	Картонная коробка (весом 5 и 25 кг)



МЕТИЗЫ

САМОРЕЗ

САМОРЕЗ

## СОДЕРЖАНИЕ

55	Винты самонарезающие для гипсокартона по ТУ 1640-015-55798700-2006
56	Винты самонарезающие с пресс-шайбой для крепления листов металла по ТУ 1640-013-55798700-2006
57	Винты самонарезающие для дерева по ТУ 1640-014-55798700-2006
59	Винты самонарезающие 6,0×60 с шестилучевым шлицем TORX ТТ 55798700-038-2014
60	Гвоздь-шуруп
61	Упаковка винтов самонарезающих

# Винты самонарезающие для гипсокартона по ТУ 1640-015-55798700-2006

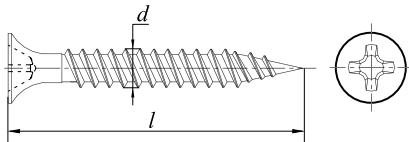
Винты изготавливаются из проволоки для холодной высадки.

Винты изготавливаются класса точности С, с коническим концом, со шлицем типа Н, исполнения 1 (с двухзаходной резьбой) и исполнения 2 (с однозаходной резьбой).

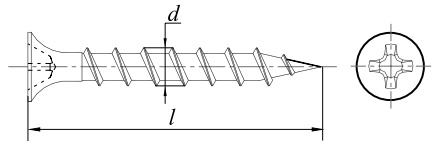
Винты подвергаются химико-термической обработке – нитроцементации или цементации с последующей закалкой и отпуском.

Саморезы изготавливаются белые (оцинкованные), желтые (оцинкованные), черные (фосфатированные).

Толщина цинкового покрытия не менее 5 мкм.



Исполнение 1:  
Саморез для гипсокартона с двухзаходной резьбой



Исполнение 2:  
Саморез для гипсокартона с однозаходной резьбой

Диаметр, d, мм	Длина, l, мм
3,5	16
	19
	25
	31
	35
	41
	45
	51
3,9	55
	65

Диаметр, d, мм	Длина, l, мм
4,2	65
	70
	76
	89
	89
4,8	102
	127

## Сфера применения

Крепление гипсокартонных плит к металлическим профилям.

## Сфера применения

Крепление гипсокартонных плит к деревянным профилям.

## Декларация соответствия

Продукция задекларирована: № Д-РУ.АЮ42.В.00015 от 25.10.2011.

# Винты самонарезающие с пресс-шайбой для крепления листов металла по ТУ 1640-013-55798700-2006

Винты изготавливаются из проволоки для холодной высадки.

Винты изготавливаются с пресс-шайбой, класса точности С, со шлицем типа Н,

с коническим концом типа С или со сверлом.

Винты подвергаются химико-термической обработке – нитроцементации или цементации с последующей закалкой и отпуском.

Саморезы изготавливаются белые (оцинкованные).

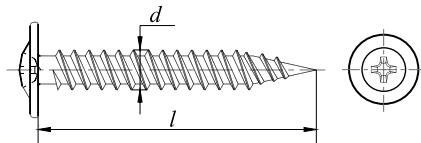
Толщина цинкового покрытия не менее 3 мкм.

Минимальное сопротивление скручиванию – 4,50 Н·м.

Поверхностная твердость – 530–780 HV0,3.

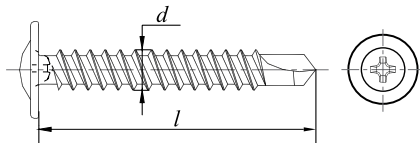
Твердость сердцевины – 270–460 HV0,3.

Наконечник самореза может быть острым или сверловидным.



Саморез для крепления листового металла.

Острый наконечник



Саморез для крепления листового металла.

Наконечник – сверло

Длина, l, мм

Наконечник

Диаметр, d, мм	Наконечник	
	Острый	Сверло
4,2	9,5	
	13	13
	16	16
	19	19
	25	25
	32	32
	38	38
	41	41
	51	51

## Сфера применения

Крепление листов металла.

## Декларация соответствия

Продукция задекларирована: № Д-РУ.АЮ42.В.00013 от 25.10.2011.

# Винты самонарезающие для дерева по ТУ 1640-014-55798700-2006

Винты изготавливаются из проволоки для холодной высадки.

Винты изготавливаются класса точности С, с коническим концом, со шлицем типа Z, исполнения 1 и 2.

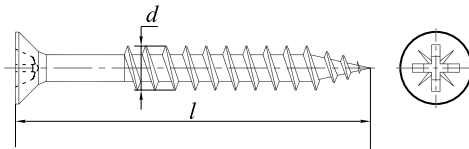
Винты подвергаются химико-термической обработке – нитроцементации или цементации с последующей закалкой и отпуском.

Саморезы изготавливаются белые и желтые (оцинкованные).

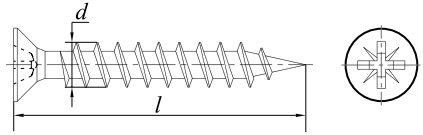
Толщина цинкового покрытия не менее 5 мкм.

Поверхностная твердость – 450–680 HV0,3.

Твердость сердцевины – 270–460 HV0,3.



Исполнение 1: (длина винта свыше 50 мм)



Исполнение 2: (длина винта до 50 мм включительно)

Диаметр, d, мм	Длина, l, мм	Диаметр, d, мм	Длина, l, мм	Диаметр, d, мм	Длина, l, мм
3,0	10	4,0	13	4,5	16
	13		16		20
	16		20		25
	20		25		30
	25		30		35
	30-35		35		40
	40		40		45
	45		45		50
3,5	13	4,0	45	4,5	50
	16		50		60
	20		60		70
	25		70		80
	30				
	35				
	40				
	45				
	50				



## Винты самонарезающие для дерева по ТУ 1640-014-55798700-2006 (продолжение)

Диаметр, d, мм	Длина, l, мм	Диаметр, d, мм	Длина, l, мм
5,0	20	6,0	40
	25		45
	30		50
	35		60
	40		70
	45		80
	50		90
	60		100
	70		110
	80		120
	90		130
	100		140
	110		
	120		

### Сферы применения

Крепление различных элементов конструкции к дереву, фанере, ДСП, ДВП, пластику.

### Декларация соответствия

Продукция задекларирована: № Д-РУ.АЮ42.В.00014  
от 25.10.2011.

# Винты самонарезающие 6,0×60 с шестилучевым шлицем TORX TT 55798700-038-2014

Изготавливаются из проволоки для холодной высадки.

Изготавливаются класса точности С, с коническим концом, с шестилучевым шлицем.

Имеют цилиндрический стержень с полнопрофильной резьбой до конуса.

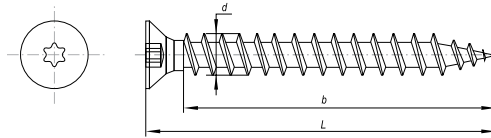
Подвергаются химико-термической обработке – нитроцементации или цементации с последующей закалкой и отпуском.

Поверхностная твердость – 450–680 HV0,3.

Твердость сердцевины – 270–460 HV0,3.

Толщина цинкового покрытия не менее 6 мкм.

Минимальное сопротивление скручиванию – 11,00 Н·м.



Диаметр, d, мм

6,0

Длина, l, мм

60

## Сферы применения

Крепление различных элементов конструкции к дереву.

## Гвоздь-шуруп

Гвоздь-шуруп изготавливается из проволоки для холодной высадки.

Изготавливается типа SM, с крестообразным шлицем типа Z или H в зависимости от ТТ, с цинковым или фосфатным покрытием в зависимости от ТТ.

Толщина цинкового покрытия не менее 3 мкм.

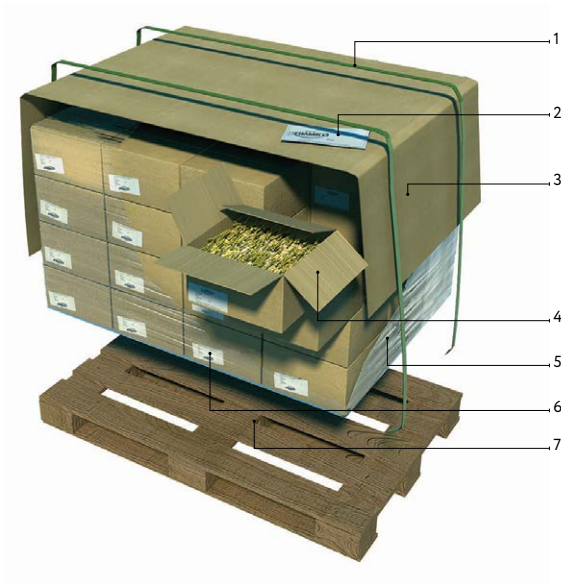
Наименование	Диаметр, d, мм	Длина, l, мм
ТТ 55798700-03-004-2015	3,5	38
		40
		43
		46
		63
ТТ 55798700-03-003-2015	3,8	42
		62
		82
ТТ 55798700-03-005-2015	4,0	40
		45
		55
		65
ТТ 55798700-03-006-2015	4,7	62
		83
		102
		120

### Сфера применения

Гвоздь-шуруп является частью дюбель гвоздя для быстрого монтажа внутренней отделки.



## Упаковка винтов самонарезающих



№	Наименование
1	Лента упаковочная
2	Маркировка
3	Крышка из гофрированного картона
4	Картонная коробка
5	Стрейч-пленка
6	Этикетка самоклеящаяся
7	Европоддон <sup>о</sup>

<sup>о</sup> Не более четырех типоразмеров на европоддоне.



Контакт-центр  
Службы продаж НЛМК  
по работе с клиентами:

+7 (495) 134 44 45

Претензии по качеству  
продукции, качеству работы  
службы продаж, безопасность  
и факты злоупотребления:

[nlmk.shop](http://nlmk.shop)