М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ

Технические условия

Hot-rolled steel strip. Specifications

ГОСТ 6009—74

Взамен ГОСТ 6009—57

ОКП 09 3500

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 января 1974 г. № 143 дата введения установлена

01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на стальную ленту шириной от 20 до 220 мм, толщиной от 1,2 до 5,0 мм, получаемую горячей прокаткой или продольной резкой горячекатаной листовой рулонной стали.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Ширина, толщина и масса 1 м ленты должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Ширина, мм	Масса 1 м ленты, кг, при толщине, мм												
	1,2	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
20	0,188	0,220	0,236	0,251	0,283	0,314	0,345	0,393	0,471	0,550	—	—	—
22	0,207	0,242	0,259	0,276	0,311	0,345	0,380	0,432	0,518	0,604	—	—	—
25	0,236	0,275	0,294	0,314	0,353	0,393	0,432	0,491	0,589	0,687	—	—	—
28	0,264	0,308	0,327	0,352	0,396	0,440	0,484	0,550	0,659	0,769	—	—	—
30	—	0,330	0,353	0,377	0,424	0,471	0,518	0,589	0,707	0,824	—	—	—
32	—	0,352	0,377	0,402	0,452	0,502	0,553	0,628	0,754	0,879	—	—	—
36	—	0,396	0,424	0,452	0,509	0,565	0,622	0,707	0,848	0,989	—	—	—
40	—	0,440	0,471	0,502	0,565	0,628	0,691	0,785	0,942	1,099	—	—	—
45	—	0,495	0,530	0,565	0,636	0,707	0,777	0,883	1,060	1,236	—	—	—
50	—	0,550	0,589	0,628	0,707	0,785	0,864	0,981	1,178	1,374	—	—	—
60	—	—	—	—	—	0,942	1,036	1,178	1,413	1,649	—	—	—
63	—	—	—	—	—	0,989	1,088	1,236	1,484	1,731	—	—	—
65	—	—	—	—	—	1,021	1,123	1,276	1,531	1,786	—	—	—
70	—	—	—	—	—	1,072	1,209	1,374	1,649	1,923	—	—	—
75	—	—	—	—	—	1,178	1,295	1,472	1,766	2,061	—	—	—
80	—	—	—	—	—	1,256	1,382	1,570	1,884	2,198	—	—	—
85	—	—	—	—	—	1,334	1,468	1,668	2,002	2,335	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—	1,766	2,120	2,473	—	—	—

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в мае 1985 г. (ИУС 8—85).

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл. 1

Ширина, мм	Масса 1 м ленты, кг, при толщине, мм												
	1,2	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
100	—	—	—	—	—	—	—	1,963	2,355	2,748	—	—	—
110	—	—	—	—	—	—	—	2,159	2,591	3,022	—	—	—
120	—	—	—	—	—	—	—	2,355	2,826	3,297	—	—	—
130	—	—	—	—	—	—	—	2,551	3,062	3,572	—	—	—
150	—	—	—	—	—	—	—	2,944	3,533	4,121	—	—	—
160	—	—	—	—	—	—	—	3,136	3,768	4,396	—	—	—
170	—	—	—	—	—	—	—	3,332	4,004	4,671	—	—	—
175	—	—	—	—	—	—	—	3,434	4,121	4,808	—	—	—
190	—	—	—	—	—	—	—	3,724	4,475	5,220	—	—	—
200	—	—	—	—	—	—	—	3,920	4,710	5,495	6,280	7,065	7,850
215	—	—	—	—	—	—	—	—	5,063	5,907	6,751	7,595	8,439
220	—	—	—	—	—	—	—	—	5,181	6,045	6,908	7,772	8,635

Примечание. Площадь поперечного сечения ленты вычислена по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м плотность стали принята равной 7,85 г/см^3.

1.2. Предельные отклонения по толщине ленты должны соответствовать:
для ленты с катаной кромкой — табл. 2;

Таблица 2

мм

Ширина ленты	Предельное отклонение по толщине
От 20 до 100	+0,15 —0,20
Св. 100 » 150	+0,20 —0,25
» 160 » 220	+0,25 —0,30

для разрезной ленты — табл. 3.

Таблица 3

мм

Толщина ленты	Предельное отклонение по толщине при ширине исходной ленты			
	Св. 200 до 500	Св. 500 до 750	Св. 750 до 1100	Св. 1100 до 1500
1,2	±0,11	±0,12	±0,18	—
Св. 1,2 до 1,4	±0,12	±0,13	±0,16	±0,16
» 1,4 » 1,8	±0,14	±0,15	±0,16	±0,17
» 1,8 » 2,0	+0,14 —0,15	+0,15 —0,16	+0,15 —0,18	+0,16 —0,20
» 2,0 » 2,2	+0,14 —0,16	+0,15 —0,17	+0,15 —0,19	+0,17 —0,21
» 2,2 » 2,5	+0,14 —0,18	+0,15 —0,19	+0,16 —0,20	+0,17 —0,23
» 2,5 » 3,0	+0,15 —0,19	+0,16 —0,20	+0,17 —0,22	+0,18 —0,24
» 3,0 » 3,5	+0,16 —0,20	+0,17 —0,23	+0,18 —0,25	+0,22 —0,28
» 3,5 » 3,8	+0,18 —0,24	+0,20 —0,26	+0,20 —0,30	+0,25 —0,33
» 3,8 » 5,0	+0,20 —0,30	+0,20 —0,36	+0,20 —0,40	+0,28 —0,40

Для ленты, полученной путем продольной резки горячекатаной листовой рулонной стали (разрезная лента), разнотолщинность по поперечному сечению не должна превышать половины суммы предельных отклонений по толщине.

1.3. Предельные отклонения по ширине должны соответствовать:

$^{+0,8}_{-1,0}$ мм — для ленты с катаной кромкой шириной до 60 мм;

$^{+1,5}_{-2,0}$ % ширины — для ленты с катаной кромкой шириной свыше 60 мм;

+2,0 мм — для разрезной ленты.

Пример условного обозначения горячекатаной ленты толщиной 3,5 мм, шириной 50 мм из стали марки БСт2пс:

Лента 3,5 × 50 БСт2пс ГОСТ 6009—74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лента должна изготовляться из углеродистой стали обыкновенного качества марок ВСт0—БСт5 первой или второй категории всех степеней раскисления по ГОСТ 380—94.

2.2. На поверхности ленты не допускаются дефекты, глубина или высота которых превышает предельные отклонения по толщине. Для разрезной ленты допускаются заусенцы на кромках высотой не более 1 мм.

Допускается пологая зачистка наружных дефектов поверхности ленты. Ширина зачистки должна быть не менее пятикратной глубины. Глубина зачистки не должна превышать минусового предельного отклонения по толщине ленты.

2.3. По согласованию изготовителя с потребителем концы ленты с катаной кромкой обрезаются.

2.4. Допускается телескопичность рулона в пределах $^1/_4$ ширины ленты, но не более 50 мм.

2.5. Серповидность (кривизна в горизонтальной плоскости) ленты с катаной кромкой должна составлять 0,6 % от длины, разрезной ленты — устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Общие правила приемки — по ГОСТ 7566—94.

3.2. К приемке лента представляется партиями. Партия должна состоять из лент одной марки стали, одной плавки и одного размера. Допускаются сборные партии из стали одной марки разных плавок, но не более четырех.

3.3. Для проверки качества и размеров от партии отбирают 2 % ленты, но не менее двух мотков. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для определения химического состава стали пробы отбирают по ГОСТ 7565—81.

Химический состав разрезной ленты не контролируется, а указывается в сертификате по данным плавочного анализа.

4.2. Поверхность ленты проверяют без применения увеличительных приборов на длине не менее двух витков от конца рулона.

4.3. Проверка размеров ленты производится микрометром или другим мерительным инструментом на расстоянии не менее длины одного витка от конца рулона. Толщину ленты шириной до 30 мм измеряют в середине ширины, свыше 30 мм — на расстоянии не менее 15 мм от кромки.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—94.

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

gost.e-ecolog.ru