ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЧУГУН ПЕРЕДЕЛЬНЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 805—80
(СТ СЭВ 3288—81)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.13 : 006.354 Группа В11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЧУГУН ПЕРЕДЕЛЬНЫЙ

Технические условия

Conversion pig iron.
Specifications

ГОСТ 805—80*

(СТ СЭВ 3288—81)

Взамен
ГОСТ 805—69
и ГОСТ 5.1534—72

ОКП 08 1100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 декабря 1980 г. № 5854 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 22.07.86 № 2207 срок действия продлен

до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на предельный чушковый чугун, предназначенный для дальнейшего передела в сталь или переплавки в чугунолитейных цехах при производстве отливок.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3288—81.

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от назначения передельный чугун изготовляют:

для сталеплавильного производства марок П1 и П2 и для литейного производства марок ПЛ1 и ПЛ2, химический состав которых указан в табл. 1;

фосфористый марок ПФ1, ПФ2, ПФ3, химический состав которых указан в табл. 2;

высококачественный марок ПВК1, ПВК2 и ПВК3, химический состав которых указан в табл. 3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (октябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1983 г., июле 1986 г. (ИУС 6—83, 10—86)*

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

Марка чугуна	Массовая доля, %				
	кремния	марганца			
		группы			
		I	II	III	IV
П1	Св. 0,5 до 0,9 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,5 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	—
П2	До 0,5 »	» 0,5 »	» 0,5 » 1,0 »	» 1,0 » 1,5 »	—
ПЛ1	Св. 0,9 до 1,2 »	» 0,3 »	» 0,3 » 0,5 »	» 0,5 » 0,9 »	Св. 0,9 до 1,5 включ.
ПЛ2	» 0,5 » 0,9 »	» 0,3 »	» 0,3 » 0,5 »	» 0,5 » 0,9 »	» 0,9 » 1,5 »

Продолжение табл. 1

Марка чугуна	Массовая доля, %							
	фосфора, не более			серы, не более				
	класса			категории				
	А	Б	В	I	II	III	IV	V
П1	0,1	0,2	0,3	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
П2	0,1	0,2						
ПЛ1	0,08	0,12						
ПЛ2	0,08	0,12						

Таблица 2

Марка чугуна	Массовая доля, %											
	кремния	марганца, не более			серы, не более			класс				
		группы			категории			А		Б		В	
		I	II	III	I	II	III	Фосфор	Мышьяк, не более	Фосфор	Мышьяк, не более	Фосфор	Мышьяк, не более
ПФ1	Св. 0,9 до 1,2 включ.	1,0	1,5	2,0	0,03	0,05	0,07	От 0,3 до 0,7 включ.	0,10	Св. 0,7 до 1,5 включ.	0,15	Св. 1,5 до 2,0 включ.	0,20
ПФ2	Св. 0,5 до 0,9 включ.												
ПФ3	До 0,5 включ.												

Таблица 3

Марка чугуна	Массовая доля, %										
	кремния	марганца			фосфора, не более				серы, не более		
		группы			класса				категории		
		I	II	III	А	Б	В	Г	I	II	III
ПВК1	Св. 0,9 до 1,2 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,5 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	0,02	0,03	0,04	0,05	0,015	0,020	0,025
ПВК2	» 0,5 » 0,9 »										
ПВК3	До 0,5 включ.										

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Передельный чугун должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Передельный чугун изготовляется в чушках без пережимов, с одним или двумя пережимами.

Толщина чушки в месте пережима не должна превышать 50 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Масса чушки должна быть не более 45 кг.

Допускается для нужд народного хозяйства изготовлять чушки массой не более 55 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Масса чушки чугуна марок ПЛ1 и ПЛ2 для нужд народного хозяйства и всех марок чугуна при применении стандарта в договорно-правовых отношениях без пережима должна быть не более 18 кг, с одним пережимом — 30 кг, с двумя пережимами— 45 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Количество боя в чугуне не должно превышать 2% массы партии. К бою относят куски массой не более 2 кг.

В низкокремнистых чугунах марок П2, ПФ3 и ПВК3, а также в чугунах остальных марок, предназначенных для литейного производства в малых чушках, количество боя не должно превышать 4% массы партии.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. На поверхности чушек чугуна не должно быть остатков шлака. Допускается налет извести, графита и других компонентов смеси для опрыскивания мульд, не влияющих на качество чугуна. Наружное несвязанное загрязнение передельного чугуна не должно превышать 0,3% массы партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Передельный чугун марок ПЛ1 и ПЛ2 должен изготовляться с указанием массовой доли углерода.

2.8. По требованию потребителя передельный чугун марок ПЛ1 и ПЛ2 изготовляют с массовой долей углерода 4,0—4,5%.

2.9. Передельный чугун должен изготовляться с массовой долей меди не более 0,3%.

2.10. По требованию потребителя в передельном чугуне, выплавленном из медесодержащих руд, дополнительно определяется массовая доля меди и указывается в документе о качестве.

2.11. По требованию потребителя передельный чугун марок ПЛ1 и ПЛ2 для производства отливок из чугуна с шаровидным графитом и ковкого чугуна должен изготовляться с массовой долей хрома до 0,04%, передельный высококачественный чугун

для производства поршневых колец должен изготовляться с массовой долей марганца до 0,3% и хрома до 0,2%.

2.12. По требованию потребителя передельный и передельный высококачественный чугун изготовляют с массовой долей марганца более 1,5%, передельный фосфористый чугун — более 2,0%.

2.13. По требованию потребителя изготовляют чугун марок ПЛ1, ПФ1 и ПВК1 с массовой долей кремния более 1,2%.

2.14. По требованию потребителя передельный чугун изготовляют с массовой долей серы до 0,06%.

2.15. По требованию потребителя изготовляют чугун марок ПВК1, ПВК2 и ПВК3:

с массовой долей серы не более 0,010%;

фосфора не более 0,015%;

с указанием массовой доли титана, алюминия и мышьяка.

2.12—2.15. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Чушки принимают партиями. Партия должна состоять из чугуна одной марки, группы, класса, категории и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование потребителя;

марку, группу, класс и категорию чугуна;

химический состав чугуна;

массу и номер партии;

штамп технического контроля;

обозначение настоящего стандарта;

содержание углерода — для чугуна марок ПЛ1 и ПЛ2.

3.2. Для проверки качества поверхности из разных мест отбирают 10 чушек от партии до 20 т и 20 чушек от партии свыше 20 т.

3.3. Для определения химического состава чугуна в чушках отбирают из разных мест не менее трех чушек от партии до 20 т и шесть чушек от партии свыше 20 т при применении стандарта в договорно-правовых отношениях — по ГОСТ 7565—81.

Объем выборки для определения химического состава жидкого чугуна — по ГОСТ 7565—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль поверхности чушек проводят без применения увеличительных приборов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Отбор проб — по ГОСТ 7565—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

4.4. Химический анализ чугуна проверяют по ГОСТ 22536.1-77 — ГОСТ 22536.8-77, ГОСТ 22536.10—77, ГОСТ 22536.11—77, ГОСТ 22536.13—77 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения.

4.5. Определение массы боя проводят взвешиванием.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Чугун транспортируют навалом в железнодорожных вагонах. Вагон загружают чугуном одной партии.

Допускается транспортировать в одном вагоне чугун различных партий с принятием мер, исключающих их смешивание.

5.2. В каждом вагоне (снаружи или внутри) на видном месте, но не менее чем в трех местах, должен быть прикреплен ярлык, на котором нанесены:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

марка, группа, класс и категория чугуна;

химический состав чугуна;

номер партии (плавки);

масса чугуна;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Чугун должен храниться раздельно по партиям с принятием мер, исключающих их перемешивание.

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 23.12.86 Подп. в печ. 28.01.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,31 уч.-изд. л. Тираж 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5643.

Изменение № 3 ГОСТ 805—80 Чугун передельный. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.12.87 № 4685

Дата введения 01.05.88

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. На поверхности чушек не должно быть остатков шлака и наружного несвязанного загрязнения. Допускается налет извести, графита и других компонентов смеси для опрыскивания мульд, не влияющих на качество чугуна».

(Продолжение см. с. 68)

(Продолжение изменения к ГОСТ 805—80)

Пункт 3.1. Заменить слово: «чушки» на «чугун»;

дополнить абзацем: «По согласованию изготовителя с потребителем допускается в партии для марок П1, П2 чугун одной марки, смежной группы, класса и категории, для марок ПЛ1, ПЛ2 — чугун одной марки и группы, смежного класса и категории в объеме не более 25 %. При этом в документе о качестве дополнительно указывают массу и химический состав чугуна смежной группы, класса и категории для марок П1 и П2, массу и химический состав чугуна смежного класса и категории для марок ПЛ1 и ПЛ2».

Пункты 4.5, 5.2 исключить.

(ИУС № 3 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru