Министерство черной металлургии СССР

УДК 669.14-418.

ОКП 12 3300

Группа В34

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Главного Технического Управления МАП СССР

А.Г. Братухин

"22" 02 1983 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер ВПО "Союзспецсталь" МЧМ СССР

В.С. Култыгин

"25" 02 1983 г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш
(ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)

Технические условия

ТУ 14-1-3577-83

(взамен ТУ 14-1-813-73)

Срок введения 01.09.1983г

На срок 01.09.1988г

СОГЛАСОВАНЫ:

Зам. Начальника ВИАМ

Н.М. Скляров

"10" 12 1982 г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер Московского металлургического завода "Серп и Молот"

Э.Ф. Попов

"12" 12 1982 г

Начальник лаборатории ВИАМ

В.Ф. Беренсон

"9" 12 1982.

Главный метролог Московского металлургического завода "Серп и Молот"

В.К. Прокофьев

"15" 12 1982.

Зав. лабораторией стандартизации специальных сталей и сплавов ЦНИИчермет

В.Т. Абабков

"06" 01 1983.

Подп. и дата | Взамен инв. № | Инв. № | Подпись и дата | № подл.

1983 г.

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на ленту из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш), выплавленной методом электрошлакового переплава.

I. СОРТАМЕНТ

I.I. Лента поставляется толщиной от 0,3 до I,2 мм, шириной 400 мм.

Толщина ленты, допускаемые отклонения по толщине и ширине должны соответствовать ГОСТ 4986-79, для термически обработанной (мягкой) - нормальной точности (НТ), для нагартованной,- - повышенной точности (ПТ).

I.2. Неплоскостность на отрезке ленты длиной I м не должна превышать:

Толщина ленты в мм	Неплоскостность не более: для мягкой ленты в мм	для нагартованной ленты в мм
0,3 - 0,5	30	I2
Св 0,5 - I,2	20	20

I.3. Лента поставляется в рулонах необрезной.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Химический состав стали должен удовлетворять требованиям табл. I.

Таблица I

Массовая доля элементов в %%								
Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Медь	Титан
не более								
0,08	0,70	I,0	0,0I8	0,020	I4,0 – I5,0	4,7 – 5,5	I,75 – 2,5	0,I5 – 0,30

Примечание: Допускаются отклонения в готовой продукции от норм химического состава по марганцу, кремнию и меди – на плюс 0,I0 % каждого элемента; по хрому на минус 0,5 %; по никелю на плюс 0,2 %; по фосфору на плюс 0,005 %.

2.2. Лента поставляется в термически обработанном состоянии (мягком). без дрессировки, или нагартованном состоянии.

Состояние поставки оговаривается в заказе.

Рекомендуемый режим термической обработки: нормализация при температуре 950 – 975 °С.

2.3. Механические свойства ленты, определяемые в состоянии поставки и на контрольных термически обработанных образцах, должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Состояние поставки	Режим термической обработки контрольных образцов	Механические свойства, не менее		
		Временное сопротивление МПа(кгс/мм^2)	Предел текучести МПа(кгс/мм^2)	Относительное удлинение в %
Мягкое	в состоянии поставки (без дополнительной термообработки)	980 (I00)	785 (80)	8
Мягкое	Старение при температуре 450±I0 °С; выдержка I час±I0 мин, охлаждение на воздухе	I230 (I25)	I080 (II0)	9
Нагартованное (после предварительной нормализации)	Старение при температуре 450±I0 °С; выдержка I час±I0 мин, охлаждение на воздухе	I370 (I40)	I275 (I30)	5

657—2000

2.4. Качество поверхности нагартованной ленты должно соответствовать ГОСТ 4986-79, I группа.

Шероховатость поверхности R_a не более 0,32 мкм на базовой длине 0,25 мм (9 класс).

Поверхность термически обработанной (мягкой) ленты должна быть без окалины, рябизны и следов перетрава.

На обеих сторонах мягкой ленты допускаются отдельные мелкие царапины, отпечатки, забоины и пологие зачистки при максимальной глубине их залегания в пределах половины предельных отклонений по толщине.

Шероховатость поверхности R_a не более 0,63 мкм на базовой длине 0,8 мм (8 класс).

Цвет поверхности ленты может быть сероватым с различными оттенками.

2.5. Лента в состоянии поставки испытывается на изгиб на оправке радиусом 2,5 и 3,0 номинальной толщины ленты. Угол изгиба I80

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.I. Правила приемки и методы испытаний в соответствии с ГОСТ 4986-79.

3.I.I. Предел текучести ленты определяется при толщине 0,6 мм и выше.

3.I.2. Испытание механических свойств проводится по ГОСТ I497-73 на расчетной длине $\ell = II,3\sqrt{F}$ на образцах шириной I2,5 мм.

3.I.3. Толщину ленты проверяют микрометрами типа МЛ, типа МК ГОСТ6507-78, ширину ленты проверяют рулеткой ГОСТ7502-69.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение в соответствии с ГОСТ 4986-79.

4.2. Рулонный подкат поставляется по ТУ I4-I-2269-77 Новосибирским металлургическим заводом.

Примечание: Расчет оптовых цен согласно приложению 2.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО ЦНИИчермет: 03.06.1983г
Зав. отделом стандартизации черной металлургии
_____ В.Т. Абабков

ТУ 14-1-3577-83
Приложение № 1
(справочное)

П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые имеются ссылки
в тексте технических условий

ГОСТ 4986-79	"Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали".
ГОСТ 1497-73	"Металлы. Методы испытания на растяжение".
ГОСТ 6507-78	"Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Технические условия".
ТУ 14-1-2269-77	"Лента холоднокатаная плакированная из стали марки Х15Н5Д2Т-Ш(ЭИ410-Ш)."

Приложение 2 к ТУ 14-1-3577-83
(взамен ТУ I4-I-8I3-73)

Оптовые цены на ленту из стали марки
08ХI5Н5Д2Т-ш (ЭП 4I0-ш, ВНС-2-ш)

размеры ленты в мм	оптовая цена ленты в руб. за тонну по настоящим ТУ
0,3 х 400	53I0
0,35 х 400	5II0
0,40 х 400	5000
0,45 х 400	4900
0,50 х 400	48I0
0,55 х 400	4750
0,60 х 400	4670
0,65 х 400	46I0
0,70 х 400	4560
0,75 х 400	448C
0,80 х 400	44I0
0,90 х 400	434C
I,0 х 400	4270
I,I0 х 400	4220
I.20 х 400	4I90

Лента нагартованная расценивается дороже мягкой ленты на 60%.

Зав. отделом с/с, рентабельности
и ценообразования И.Э.Т.И. Л.П.Шевелев

16.02.83

СОГЛАСОВАНО:
Начальник Главного Технического
Управления МАП СССР
_____ В.Д.Талалаев
"__" 09 1986 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
ВПО "Союзспецсталь"
МЧМ СССР
_____ Л.Г.Коробов
"__" 09 1986 г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш
(ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)

Технические условия
ТУ 14-1-3577-83
Изменение № I

Срок введения: 25.04.87

I. Срок действия технических условий продлен до 01.09.91.

2. Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

"2.3. Механические свойства ленты, определенные в состоянии поставки и на контрольных термически обработанных образцах, должны соответствовать табл. 2

Таблица 2

Состояние поставки	Режим термической обработки контрольных образцов	Механические свойства, не менее		
		Временное сопротивление МПа (кгс/мм^2)	Предел текучести МПа (кгс/мм^2)	Относительное удлинение в %
Мягкое	В состоянии поставки (без дополнительной термообработки	980 (100)	785 (80)	8
Мягкое	I. Старение при температуре 450+ 10°С, выдержка I час +10мин., охлаждение на воздухе	1230 (125)	1030 (110)	9
	2. Старение при температуре 510 +10°С, выдержка 2,5 час., охлаждение на воздухе	1130 (115)	980 (100)	8
Нагартованное	Старение при температуре 450+10°С выдержка I час +10 мин., охлаждение на воздухе	1370 (140)	1275 (130)	5

Режим обработки контрольных образцов оговаривается в заказе.

на 2 листах

Изменение I
к ТУ I4-I-3577-83

СОГЛАСОВАНО:
Зам. начальника ВИАМ
_____ Н.М.Скляров
" " _____ 1986 г.

Начальник лаборатории ВИАМ
_____ В.Ф.Беренсон

Зав. лабораторией стандартизации
специальных сталей и сплавов ЦНИИЧМ
_____ В.Т.Абабков
" " _____ 1986 г.

РАЗРАБОТАНО:
Главный инженер Московского
металлургического завода
"Серп и молот"
_____ В.А.Погонченков
"19" 06 _____ 1986 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ 25.11.86

Зав.отделом стандартизации
_____ В.Т.Абабков.

10

Министерство черной металлургии СССР

УДК

Группа В34

ОКП 12 3300

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Главного Технического Управления МАП СССР

_____ В.Д.Талалаев

"8" 02 1987 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер ВПО "Союзспецсталь" МЧМ СССР

_____ А.Г.Коробов

" " _____ 1987 г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш

(ЭП410-Ш, ВНС2-Ш)

Технические условия

ТУ 14-1-3577-83

Изменение № 2

Срок введения: 02 06 87

Преамбулу технических условий дополнить: "Уровень показателей норм и требований настоящих технических условий" соответствует высшей категории качества."

СОГЛАСОВАНО:

Зам. начальника ВИАМ

_____ Н.М.Сыряров

" " _____ 1987 г.

Начальник лаборатории ВИАМ

_____ В.Ф.Беренсон

Зав. лабораторией стандартизации специальных сталей и сплавов ЦНИИЧМ

_____ В.Т.Абабков

" " _____ 1987 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер Московского металлургического завода "Серп и молот"

_____ В.А.Погонченков

"03" 02 1987 г.

2386 68/02

11 05 87

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО ЦНИИЧМ: 02 03 87

Зав. отделом стандартизации черной металлургии

_____ В.Т.Абабков

МИНИСТЕРСТВО МЕТАЛЛУРГИИ СССР
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ имени И.П. БАРДИНА

ЦНИИчермет

107005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23
Тел. 265 71 00
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет
Телетайп: Ниобий 113306
Расчетный счет 240211
в Коммерческом банке "Лефортовский"
МФО 201207

Главному инженеру метзавода
"Серп и Молот"
109033 Москва

Зам. директора ВИАМ
107082 Москва

03.06.91 № ОС-2/ТУ3577

на № _____ от _____

И З В Е Щ Е Н И Е № 3

О продлении срока действия ТУ 14-1-3577-83 "Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ЭИС-2-Ш)

Срок действия ТУ 14-1-3577-83 продлен до 01.09.96

Основание: письмо метзавода "Серп и Молот" № 7/127 от 16.04.91

Зав. отделом стандартизации
черной металлургии Б.Т.Абабков

Группа В 34

ОКП 12 3300

УТВЕРЖДАЮ:
Директор ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет,
председатель ТК 375
В.Т.Абабков
"16" января 1997г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП 410-Ш, ВНС2-Ш)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-1-3577-83

Изменение № 4

Держатель подлинника - ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет

Срок введения: 01.02.97г.

СОГЛАСОВАНО:

АО "Электросталь"
Начальник технического отдела
М.П.Мигачев

письмо № 477-30/13
от 19.12.96г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам.директора ЦССМ
ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет
В.Д.Хромов
"16" января 1997г.

Изменение № 4
ТУ I4-I-3577-83

I. Срок действия технических условий продлить до 0I.09.200Iг.

2. Преамбула. Последнее предложение исключить.

3. Пункт 2.3. Таблица 2. Графы временного сопротивления и предела текучести. Заменить размерность МПа (кгс/мм^2) на Н/мм^2 (кгс/мм^2). Значение предела текучести для мягкого состояния записать I080(II0) вместо I030(II0).

4. Пункт 3.I.2 и приложение I. Заменить ссылку: ГОСТ I497-73 на ГОСТ I497-84.

5. Пункт 3.I.3 и приложение I. Заменить ссылки: ГОСТ 6507-78 на 6507-90, ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-89.

6. Приложение к техническим условиям изложить в редакции: "Оптовая цена на металлопродукцию - договорная".

7. Изменение № 2 и Извещение № 3 - аннулировать.

Экспертиза проведена ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет
"15" января I997г.

Зам.директора центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

В.Д.Хромов

Министерство промышленности,
науки и технологий РФ

В 34

**Центральный
научно-исследовательский институт
черной металлургии им.И.П.Бардина**
Федеральное государственное унитарное
предприятие
(ФГУП ЦНИИчермет им.И.П.Бардина)

Центр стандартизации и
сертификации металлопродукции

107005,Москва,2-я Бауманская,9/23
Тел./факс 777-93-91
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет
Телетайп: Нинобий 113306

ОАО «Московский металлургический завод «Серп и молот»
Начальнику техотдела

30.04.2001г. ЦС-3/ТУ-3577

На № от № _____

ОКП 12 3300

ИЗВЕЩЕНИЕ № 5

О продлении технических условий ТУ 14-1-3577-83 «Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)»

Технические условия ТУ 14-1-3577-83 продлены до 01.07.2006г.

Основание: письмо ОАО «Московский металлургический завод «Серп и молот» № 7/182 от 14.05.2001г.

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции В.Т.Абабков

Зарегистрированы ЦССМ ЦНИИчермет: 17.07.2001

ОКП 12 3310

Группа В 34

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П.Бардина,
председатель ТК 375

В Т.Абабков
«____»_____2003 г

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП 410-Ш, ВНС 2-Ш)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ14-1-3577-83

Изменение № 6

Держатель подлинника ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет им И.П Бардина

Срок введения: 01.12.2003г.

СОГЛАСОВАНО:

ОАО «Вятско-полянский
машиностроительный завод «Молот»
Директор по качеству
П А Гонин
№60-23/417 от 20.08 2003г

РАЗРАБОТАНО:

Зам директора ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет И П Бардина
В.Д Хромов
«____»_____2003 г

На 4 стр

04 сентября 2003
№ 2396682.1.06

1.Титульный лист. Заменить код ОКП: «12 3300» на «12 3310».

2.Преамбулу дополнить примером условного обозначения:

«Пример условного обозначения.

Лента толщиной 0,50 мм, шириной 400 мм, нагартованная:

Лента 0,50х400 – Н ТУ 14-1-3577-83».

3.По всему тексту технических условий у номеров стандартов исключить две последние цифры – год утверждения стандарта.

4.Пункт 1.1. Заменить слово: «допускаемые» на «предельные».

5.Пункт 1.2. Заменить слова: «Неплоскостность...не должна...» на «Отклонение от плоскостности...не должно...»; «Неплоскостность»на «Отклонение от плоскостности».

6.Приложение по ценам и приложение 2 исключить.

7. Приложение 1 «Перечень НД, на которые имеются ссылки в тексте ТУ» и Приложение 3 «Форма 3.1 А» заменить на прилагаемые.

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина:

«____»_____2003 года

Зам. директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

В.Д.Хромов

ПЕРЕЧЕНЬ НД,
на которые имеются ссылки в тексте технических условий

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 1497-84	3.1.2
ГОСТ 4986-79	1.1, 2.4, 3.1, 4.1
ГОСТ 6507-90	3.13
ГОСТ 7502-89	3.1.3
ТУ 14-1-2269-77	4.2

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП 410-Ш, ВНС 2-Ш)	12 3310	77.140.40	В 34

Марка стали (сплава)	Коды марки стали (сплава)
08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП 410-Ш, ВНС 2-Ш)	8417

Федеральное агентство по промышленности
Государственный научный центр РФ
Центральный
научно-исследовательский институт
черной металлургии им. И.П. Бардина
Федеральное государственное унитарное предприятие
(ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)

Центр стандартизации и
сертификации металлопродукции

105005,Москва,2-я Бауманская,9/23
Тел./факс 777-93-91

Главному инженеру
ОАО Московский металлургический
завод «Серп и молот»

М.П. Галкину

Зам.Генерального директора
ФГУП «ВИАМ» ГНЦ РФ
Ю.Н. Шевченко

№ ЦС/ТУ-3577 от 12. 05. 2006 г.
№ _____ от _____ 2006 г.

ОКП 12 3310 Группа В 34

ИЗВЕЩЕНИЕ № 7

О продлении технических условий ТУ 14-1-3577-83
«Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС2-Ш)»

Технические условия ТУ 14-1-3577-83 продлены до 01.07.2011г.

Извещение № 5 отменить

Основание: Письмо ОАО Московский метзавод «Серп и молот» № 53-20 от 17.04.2006 г

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции,
председатель ТК 375 В.Т. Абабков

Зарегистрировано ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет. им И.П. Бардина.

Министерство промышленности и торговли
Российской Федерации

**Центральный
научно-исследовательский институт
черной металлургии им. И.П. Бардина**
Федеральное государственное унитарное предприятие
(ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)

Центр стандартизации и
сертификации металлопродукции

105005,Москва,2-я Бауманская,9/23
Тел./факс 777-93-91
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет

на № _____ 21.03.2011г. № ЦС/ТУ-3577 от _____ 2011г.

**Главному инженеру
ОАО «Московский металлургический
завод «Серп и Молот»
М.П. Галкину**

**Зам. Генерального директора
ФГУП «ВИАМ»
О.Г. Оспенниковой**

**Начальнику Центра стандартизации
и сертификации продукции ОАО «АК
«Туламашзавод»
Т.А. Столяровой
300002, Тула, ул.Мосина,д.2**

**Зам. генерального директора – директору
завода ГУП «Конструкторское бюро
приборостроения»
Б.З. Клевенкову
300001, Тула, Щегловская засека**

ОКП 12 3310 Группа В 34

ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ИЗВЕЩЕНИЕ

об изменении к ТУ 14-1-3577-83

«Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)»

1 Пункт 2.2. Дополнить после слова «мягком» обозначением: «(М)».

Основание: Уточнение обозначения состояния поставки (письмо ГУП «КБ приборостроения» №02182/ОГТ1 от 11.03.2011г.

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции,
зам. председателя ТК 375 В.Т. Абабков

Введено в изменение № 8

Исп. Каратеева Валентина Викторовна
Тел.777-93-91

ОКП 12 3310 Группа В 34

УТВЕРЖДАЮ

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»,
зам. председателя ТК 375

В. Т. Абабков
«24» 08 2011 г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3577-83

Изменение № 8

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»

Дата введения: 01.11.2011 г

СОГЛАСОВАНО

Технический директор ОАО «Металлургический завод «Электросталь»

№ 441-30/13 И.В. Кабанов
от 16.05.2011г.

Зам.генерального директора
ФГУП «ВИАМ»

№В-05841 О.Г. Оспенникова
от 27.06.2011г.

И.о. начальника технического отдела
ОАО «Московский металлургический
завод «Серп и Молот»

№5/53 О.В. Соколова
от 21.07.2011г.

РАЗРАБОТАНО

И.о. зав. лабораторией стандартизации
металлопродукции ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

Ю.С. Понамарева
«18» 04 2011г.

На 2 стр

1 Срок действия технических условий продлен до 01.07.2016г.

2 Вводная часть. Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Пример условного обозначения:

Лента толщиной 0,50 мм, шириной 400 мм, нагартованная (Н), из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш):

Лента 0,50×400 – Н – 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш) ТУ 14-1-3577-83».

Дополнить двумя абзацами в редакции:

«Перечень нормативных документов (НД), на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении А.

Коды на ленту и марку стали приведены в приложении Б».

3 Пункт 2.2. Дополнить после слова: «мягком» обозначение «-М» и «нагартованном» обозначение «(Н)».

Заменить запись температуры: «950-975 °С» на «(950-975) °С».

4 Пункт 2.3, таблица 2. Вторая графа. Заменить запись температур: «450±10°С» на «(450±10) °С» (2 раза); «510±10°С» на «(510±10) °С».

Пятая графа. После слов: «относительное удлинение» дополнить обозначением «δ_{50}».

5 Подпункт 3.1.2 изложить в редакции:

«3.1.2 Испытание механических свойств проводят по ГОСТ 11701 на образцах с расчетной длиной $\ell_0=4b_0$».

6 Пункт 4.2. Исключить слова: «Новосибирским металлургическим заводом»

7 Приложение 1 «Перечень НД, на которые даны ссылки в тексте технических условий». Заменить номер приложения «1» на обозначение «А».

Заменить ссылки:

- «ГОСТ 1497-84» на «ГОСТ 11701-84»;

- «ГОСТ 7502-89» на ГОСТ «7502-98».

8 Приложение 2 «Форма 3.1А». Заменить номер приложения «2» на обозначение «Б».

9 Извещения №№ 5 и 7, предварительные извещения №ЦС/ТУ-3577 от 03.06.2010г. и 21.03.2011г. отменить.

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»

«23» 05 2011года
И.о. зав. лабораторией стандартизации
металлопродукции
Ю.С. Пономарева

ОКП 12 3310

ОКС 77.140.40
Группа В 34

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. председателя ТК 345 «Металлопродукция из черных металлов и сплавов»

_____ В.Г. Абабков

«07» 10 2014 г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3577-83

Изменение №9

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

Дата введения: 01.12.2014 г

СОГЛАСОВАНО

Технический директор
ОАО «Металлургический завод «Электросталь»

№1070-пс/13 И.В. Кабанов
от «03».10.2014 г.

Зам. генерального директора
ФГУП «ВИАМ»

№ И-14-14023 О.Г. Оспенникова

«07» 10 2014 г.

РАЗРАБОТАНО

Директор Центра стандартизации
И сертификации металлопродукции
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

_____ М.И. Махнёв

«29» 09 2014 г.

На 2 стр.

1 Вводная часть. Пример условного обозначения.

Заменить слово «Пример» на «Примеры».

Дополнить новым примером:

«Лента толщиной 0,60 мм, шириной 400 мм, мягкая (М). с определением механических свойств по режиму 2, из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш):

Лента 0,60×400–М–2–08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш) ТУ 14-1-3577-83»

2 Пункт 2.2. последний абзац изложить в редакции:

«Рекомендуемый режим термической обработки: нормализация при температуре (950–975) °С, с последующим отпуском при температуре (200–350) °С, выдержка до 8 ч. При соответствии механических свойств требованиям таблицы 2 после нормализации допускается отпуск при температуре (200–350) °С не проводить».

3 Таблицу 2 дополнить примечаниями:

«Примечания

1 Нормы относительного удлинения (δ_{50}) факультативны не менее. чем на 5 плавках. Фактические результаты контроля заносят в документ о качестве. Нормы относительного удлинения (δ_{50}) уточняют после набора статистических данных

2 Номер режима термической обработки контрольных образцов для мягкой ленты оговаривают в заказе».

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет» им. И.П. Бардина»

«07» 10 2014 г.

Зав. лабораторией стандартизации
металлопродукции Ю.С. Понамарева

gost.e-ecolog.ru