Издание официальное

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 499—41
	СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ДЛЯ ЗАКЛЕПОК Технические условия	Взамен ОСТ НКТП 2909
		Группа В22

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на круглую углеродистую мартеновскую сталь в прутках диаметром от 8 до 40 *мм* и в мотках диаметром от 6 до 14 *мм* включительно, предназначаемую для изготовления заклепок.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2. На наружной поверхности и на торцах прутков не должно быть шлаковин, плен, трещин, закатов и расслоений.

Местные дефекты должны быть удалены путем вырубки или зачистки, причем в местах вырубки или зачистки размеры профиля не должны выходить за пределы минусовых допусков для данного размера.

Допускаются без зачистки отдельные царапины, вмятины, раковины и рябизна в пределах допускаемых отклонений.

3. Размеры и допускаемые отклонения должны соответствовать ГОСТ 2590—51 и ГОСТ 502—41.

4. Сталь для заклепок изготовляется марок Ст. 2 и Ст. 3.

5. Содержание серы и фосфора должно быть не более 0,050% для каждого элемента в отдельности.

6. Результаты испытаний образцов стали должны удовлетворять нормам таблицы.

Цена 15 коп.

Внесен Народным комиссариатом черной металлургии СССР	Утвержден Всесоюзным Комитетом Стандартов 31/III 1941 г.	Срок введения 15/VII 1941 г.

Переиздание. Август 1952 г.

gost.e-ecolog.ru

Марка стали	Испытание на растяжение			Проба на осадку в холодном состоянии по ОСТ 1683 $x=\frac{h_1}{h}$	Проба на осадку в горячем состоянии по ОСТ 1686	Проба на образование головки и расплющивание в холодном состоянии по ОСТ 1693
	Временное сопротивление разрыву σ_b кг/мм²	Относительное удлинение				
		δ_{10}	δ_5			
		% % не менее				
Ст. 2	34—42	26	31	$x=0,4$	До $^1/_3$ высоты	До диаметра, равного 2,5 диаметра прутка
Ст. 3	38—47	22	26	$x=0,5$	То же	То же
Число испытаний на партию	Одно	Одно		Две	Две	Две

Примечания:

1. Допускается повышение величины временного сопротивления разрыву против установленных в таблице на 12 кг/мм² при соответствии относительного удлинения и технологических проб нормам таблицы.

2. При испытании на растяжение стали для заклепок диаметром менее 8 мм величина относительного удлинения понижается на 1% (абсолютных) на каждый миллиметр уменьшения диаметра.

7. По требованию заказчика для стали марки Ст. 3 относительное удлинение должно быть не менее 24%, при $x = 0,4$.

8. По требованию заказчика сталь должна быть испытана на незакаливаемость загибом на 180° вплотную, по ОСТ 1684.

III. ПРАВИЛА КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ

9. Контроль и приемка стали производятся согласно ГОСТ 380—50.

10. Предъявленная к приемке плавка, для отбора проб по технологическим испытаниям, должна быть разбита на партии:

весом 1000 кг — для диаметров до 13 мм и
весом 2000 кг — для диаметров свыше 13 мм.

Для испытания на растяжение берут по одному образцу от каждых 25 т стали данной плавки.

11. По результатам наружного осмотра и обмера сталь должна соответствовать пп. 2 и 3 настоящего стандарта.

12. От одного из прутков или мотков партии, давшей удовлетворительные результаты наружного осмотра и обмера, отрезают потребное для испытаний и проб количество образцов или заготовок для них, согласно п. 6 настоящего стандарта.

13. В случае неудовлетворительных результатов испытания на растяжение или технологических проб, производится повторное испытание двойного количества образцов по тому виду испытания, которое дало неудовлетворительные результаты. Образцы или заготовки для них берут от других двух прутков или мотков. При неудовлетворительных результатах повторного испытания партия бракуется.

IV. ПРАВИЛА ПОСТАВКИ И МАРКИРОВКА

14. Поставка и маркировка стали производятся согласно ГОСТ 380—50.

Замена

ГОСТ 2590—51 введен взамен ОСТ 10008—39.
ГОСТ 380—50 введен взамен ГОСТ 380—41.

---

gost.e-ecolog.ru

Л75664 Стандартгиз. Подп. к печ. 28/X 1952 г. 0,25 п. л. Тир. 10 000

Тип. «Московский печатник». Зак. 2183