МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.14-122-413
Группа В23

СОГЛАСОВАНО

Зам.начальника отдела технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Б.Я.Говоровский

" " 1979г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам.начальника технического управления Минчермета СССР

Ю.Е.Кузнецов

" " 1979г.

Отменено с 1.11. 1980г.
Заменено на ТУ 14-1-3023-80
Изменено новые
Тех.усл. II 1981г.

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ, ШИРОКОПОЛОЧНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ И ФАСОННЫЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ С ДИФФЕРЕНЦИРОВАННЫМ УРОВНЕМ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ.

Опытаная партия

Технические условия

ТУ 14-2-369-79

Впервые На срок до 01.09.82

Срок введения с 01.09.79

СОГЛАСОВАНО:

Зав.отделом стандартизации черной металлургии ЦНИИЧМ

Меандров Л.В.

" " 1979г.

Директор И Э С

Патон Б.Е.

" " 1979г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Зам.директора УкрНИИМет

Воронцов Н.М.

" " 1979г.

Зам.директора ЦНИИСК

Чистяков А.М.

" " 1979г.

Зам.директора ЦНИИПСК

Павлов Б.Г.

" " 1979г.

Зам.директора ВНИИСТРОЙДОРМАШ

ВОГАУ А.Б.

" " 1979г.

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на прокат толстолистовой, широкополосный универсальный толщиной 4-16 мм и фасонный толщиной 4-20 мм из углеродистой стали марок ВСтЗпс, ВСтЗсп и ВСтЗГпс, дифференцированный по двум группам прочности - I и 2.

Объем заказов на прокат группы прочности 2 по каждой марке и толщине профиля не должен превышать для фасонного проката 25%, для листового проката - 20%.

Опытная партия I00 тыс.тонн.

I. Сортамент

I.I. Прокат изготовляют толщиной 4-20 мм.

I.2. Форма, размеры и предельные отклонения по размерам должны соответствовать требованиям ГОСТ I9903-74, ГОСТ 82-70, ГОСТ 8509-72, ГОСТ 85I0-72, ГОСТ 8239-72, ГОСТ 8240-72.

I.3. Пример условного обозначения проката углового равнополочного обычной точности прокатки размером 50х50х5 по ГОСТ 8509-72 из стали марки ВСтЗсп категории 5 с гарантированной группой прочности 2.

Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5} \quad \text{ГОСТ 8509-72}}{\text{ВСтЗсп5-2} \quad \text{ТУ I4-2-369-7}}$

2. Технические требования

2.I. Прокат изготовляют из стали марок ВСтЗпс, ВСтЗсп и ВСтЗГпс категорий 3-6 по ГОСТ 380-7I.

2.2. Прочностные характеристики и относительное удлинение с доверительной вероятностью P = 0,95 должны соответствовать требованиям таблицы.

2.3. Среднее значение прочностных характеристик и относительного удлинения каждой партии должно быть $\bar{X} \geqslant X_{\text{норм.}} + 1{,}64\, S_{\text{пл.}} \sqrt{\frac{n+1}{n}}$,

Таблица

Марка стали	Группа прочности	Толщина листа или полки	Временное сопротивление кгс/мм2 не менее	Предел текучести кгс/мм2 не менее	Относительное удлинение, % не менее
		Фасонный прокат			
ВСт3пс	I	4-20	38	25	25
ВСт3пс	2	4 20	39	27	25
ВСт3Гпс, ВСт3сп	I	4-20	38	25	25
ВСт3Гпс, ВСт3сп	2	4-20	39	28	25
		Листовой прокат			
ВСт3пс, ВСт3сп	I	4-I6	38	24	25
ВСт3пс, ВСт3сп	2	4-I6	39	26	25
ВСт3Гпс	I	4-I6	38	24	25
ВСт3Гпс	2	4-I6	39	27	25

Примечание:

I. Остальные требования по механическим свойствам к прокату по ГОСТ 380-7I.

2. По согласованию между поставщиком и потребителем поставляется листовой прокат толщиной до 20 мм.

где: X норм. – значение характеристики механических свойств по таблице;

S пл. – среднее квадратическое отклонение, характеризующее неоднородность внутри плавок – партий;

n – количество проведенных испытаний;

I,64 – коэффициент для контрольных границ нормального распределения при P = 0,95.

2.4. Прочие технические требования к фасонному прокату по ГОСТ 535-58, толстолистовому – по ГОСТ I4637-69.

3. Правила приемки и методы испытаний

3.I. Для контроля механических свойств от партии отбирают по.I образцу от двух листов или профилей партии.

3.2. По результатам испытаний образцов определяют среднее значение прочностных характеристик X .

3.3. В случае, когда X, определенное по двум образцам, не удовлетворяет требованию по п.2.3, испытывают дополнительно шесть образцов от шести листов или профилей и определяют новое значение $\bar{X}$ по восьми результатам испытаний.

3.4. Неоднородность внутри партии-плавки определяют заводы-изготовители экспериментально по ОСТ I4 34-78 путем обработки результатов предыдущих сдаточных испытаний.

3.5. Заводу-изготовителю разрешается применять статистические методы контроля в соответствии с ОСТ I4 34-78. Арбитражным является метод, указанный в настоящих технических условиях, с испытанием 8-ми образцов.

4. Маркировка и документация

4.I. Маркировка и оформление документации – по ГОСТ 7566-69

4.2. В документе о качестве, кроме данных, предусмотренных ГОСТ 7566-69, должны быть указаны:

а. Группа прочности.

б. Неоднородность внутри плавки S пл.

в. Среднее значение прочностных характеристик.

4.3. Торец каждого листа профиля широкополосной стали или связки профилей должен быть окрашен краской следующих цветов:

для группы прочности I – красный,

для группы прочности 2 – красный и черный.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ:

Зав.лабораторией стандартизации
УкрНИИМет

И.С.Гринь

"I5" августа I979г.

gost.e-ecolog.ru