Министерство черной металлургии СССР

УДК

Группа В23

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника отдела технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Б.Я.Говоровский

"25" июля 1979 г.

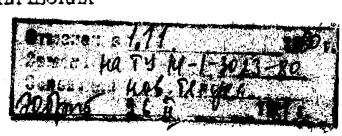
УТВЕРЖДАЮ:

Зам.начальника технического управления Минчермета СССР

Б.Ю.Кузнецов

" " 1979 г.

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ, ШИРОКОПОЛОСНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ И ФАСОННЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ 09Г2 С ДИФФЕРЕНЦИРОВАННЫМ УРОВНЕМ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ



Опытная партия

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-2743-79

(Впервые)

Срок введения: 21.08.79 г.

На срок до 01.08.82 г.

Согласованы:

Директор ИЭС

" " Б.Е.Патон 1979 г.

Разработаны:

Зав.отделом стандартизации ЦНИИЧермета

" " Меандров Л.В. 1979 г.

Зам.директора ЦНИИСК

" " Чистяков А.М. 1979 г.

Зам.директора ЦНИИПСК

" " Павлов Б.Г. 1979 г.

Зам.директора ВНИИСтройДормаш

" " Вогву А.В. 1979 г.

1979 г.

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на прокат листовой, широкополосный универсальный и фасонный из низколегированной стали марки 09Г2 толщиной 4-20 мм дифференцированный по 2 группам прочности - I и 2.

Объем заказов на прокат группы прочности 2 не должен превышать 35% от общего объема заказов, выдаваемых заводу-поставщику на прокат из стали марки 09Г2.

Опытная партия 100 тыс.т.

I. Сортамент

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

I.2. Форма, размеры и предельные отклонения должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903-74, ГОСТ 82-70, ГОСТ 8509-72, ГОСТ 8510-72, ГОСТ 8239-72, ГОСТ 8240-72.

Пример условного обозначения углового равнополочного проката обычной точности размером 50х50х5 по ГОСТ 8509-72 из стали марки 09Г2 категории 2 с гарантированной группой прочности 2 по ГОСТ 19281-73:

уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{09Г2-2-2 ТУ 14-1-}}$

2. Технические требования

2.I. Прокат изготовляют из стали 09Г2 с химическим составом по ГОСТ 19282-73.

2.2. В зависимости от нормируемых механических характеристик прокат поставляют категорий 2,4,6 и 12 по ГОСТ 19282-73 ГОСТ 19281-73.

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

Таблица

Марка стали	Группа прочности	Толщина проката	Временное сопротивление кгс/мм²	Предел текучести кгс/мм²	Относительное удлинение δ_5 %
09Г2	I	4–20	45	3I	2I
	2	4–20	47	34	2I

Примечание: Допускается с согласия потребителя снижение δ_5 на I%(абс.)

2.4. Среднее значение прочностных характеристик и относительного удлинения каждой партии-плавки должно быть

$$\bar{X} \geq X_{норм} + 1{,}64 S_{пл} \sqrt{\frac{n+1}{n}},$$

где – $X_{норм}$ – значение характеристики механических свойств по таблице;

$S_{пл}$ – среднее квадратическое отклонение, характеризующее неоднородность внутри партий-плавок;

n – количество проведенных испытаний;

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

2.5. Прочие технические требования к прокату – в соответствии с ГОСТ I9282-73 и ГОСТ I928I-73.

3. Правила приемки и методы испытаний

3.I. Для контроля механических свойств от партии отбираются по I образцу от двух листов или проб*ной партии.

3.2. По результатам испытаний образцов определяют среднее значение прочностных характеристик $\bar{X}$.

3.3. В случае, когда $\bar{X}$, определенное по двум образцам, не удовлетворяет требованию по п.2.4, испытывают дополнительно шесть образцов и определяют новые значения $\bar{X}$ по восьми результатам испытаний.

3.4. Неоднородность внутри партии-плавки - $S_{пл}$ определяют в соответствии с ОСТ I4 34-78 заводы-изготовители 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 партии-плавки $S_{пл}$;

в) среднее значение прочностных характеристик X данной партии-плавки.

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

для группы прочности I - белой краской;

для группы прочности 2 - синей краской.

Зарегистрированы в ЦНИИЧМ 07.08.79г.

Зав.отделом стандартизации
черной металлургии

Л.В.Меандров

gost.e-ecolog.ru