Министерство черной металлургии СССР

Группа В33

"Утверждаю:"

Начальник Главного Технического Управления Министерства черной металлургии СССР

_____ В.Лемпицкий

"11" апреля 1972 г.

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РУЛОННАЯ МАРКИ 16Г2АФ

Опытная партия

Технические условия

ТУ14 - 1-219-72

(впервые)

Срок введения 17/У-72г.

На срок : до 1/1-73г.

Согласовано:

Заместитель Начальника Технического Управления ЦУМПа МЧМ СССР

_____ Зинченко

"20" III 1972г.

Начальник отдела стандартов Главного Технического Управления МЧМ СССР

_____ Ю.Кузнецов

"__" _____ 1972г.

Главный инженер Северского трубного завода

_____ О.Тамыров

(письмо №109-5/39 от 24/II-72г.)

"__" _____ 1972г.

Разработаны:

Директор института качественных сталей ЦНИИЧМ

_____ С.Голованенко

"20" III 1972 г.

Директор ЦНИИпроектсталь-конструкция

_____ Н.Мельников

"20" марта 1972 г.

1972г.

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на поставку опытной партии до 2000 т горячекатаной полосы в рулонах из низколегированной стали марки 16Г2АФ для изготовления электросварных труб диаметром 127,140,152,159,168,219,273 мм для строительных конструкций.

I. Сортамент

I.I. Полоса поставляется следующих размеров:

ширина: мм	толщина, мм
420,520,540	5,6
460,500	4,5,6
710	4,5,6,7,8
880	6,7,8

Полосы шириной 880 мм поставляются только в сочетании с полосами шириной 710 мм. В этом случае общий вес поставляемой партии распределяется между весом полос шириной 880 мм и весом полос шириной 710 мм как соотношение чисел 880 : 710, отгрузка производится раздельно.

I.2. Допускаемые отклонения:

по толщине – по ГОСТ 8597-57 нормальной точности для ширины полосы перед роспуском

по ширине – для полос с обрезными кромками + 5 мм.

I.3. Ребровая кривизна полосы не должна превышать 10 мм на длине 10 м.

I.4. Размер внутреннего диаметра рулона – 750 мм, размер наружного диаметра рулона не более 1650 мм.

I.5. Телескопичность рулонов в соответствии с ГОСТ 8597-57.

I.6. Рулоны должны состоять из одного отрезка.

I.7. Вес рулона для Северского трубного завода 2-4 т, для Новомосковского металлургического завода 6-10 т и 5% не менее 4 т.

I.8 Концы неполной ширины не должны по длине превышать 0,5 м.

				ТУ 14-1-219-72			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разр.				Сталь горячекатаная рулонная марки 16Г2АФ Опытная партия Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Пров.						I	4
№ кон.							
Утв.							

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

II. Технические требования

2.I. Химический состав низколегированной стали марки I6Г2АФ в ковшовой пробе должен соответствовать таблице I.

Таблица I

Марка стали	Химический состав, %				
	углерод	марганец	кремний	ванадий	азот (по расчету)
I6Г2АФ	0,I4-0,20	I,3-I,7	0,4-0,7	0,08-0,I8	0,0I5-0,030

продолжение

Марка стали	Химический состав, %				
	сера	фосфор	хром	никель	медь
	не более				
I6Г2АФ	0,040	0,035	0,40	0,30	0,30

2.2. Сталь поставляется в горячекатаном состоянии без термической обработки после продольного роспуска.

2.3. Механические свойства стали в состоянии поставки должны соответствовать таблице 2.

Таблица 2

Марка стали	временное сопротивление, кгс/мм2	предел текучести, кгс/мм2	относительное удлинение, %
I6Г2АФ	не более 65 факультативно	не более 45 факультативно	не менее I6

2.4. Рулонная сталь поставляется без правления.
Качество поверхности полос должно соответствовать требованиям ГОСТ I4637-69.

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подп. и дата

III. Правила приемки и методы испытаний

3.1. Рулонная сталь поставляется партиями. Партия должна состоять из одной плавки и одного размера.

3.2. Правила приемки должны соответствовать ГОСТ 7566-69.

3.3. Методы отбора проб для химического анализа по ГОСТ 7565-66

3.4. Отбор образцов для механических испытаний по ГОСТ 7564-64.

3.5. Определение механических свойств металла производится на двух плоских пятикратных образцах по ГОСТ 1497-61 (тип П).

3.6. После отбора проб для контроля механических свойств металла наружный виток в месте отбора пробы отрезается.

IV. Маркировка, упаковка, отгрузка и документация

4.1. Маркировка, упаковка и документация должны соответствовать требованиям ГОСТ 7566-69.

4.2. Отгрузка рулонов производится на торец в открытые вагоны.

4.3. В одном вагоне отгружаются рулоны одной партии, допускается отгрузка в одном вагоне двух партий.

4.4. Копия сертификата, удостоверяющего качество поставляемых рулонов, прикладывается к железнодорожной накладной.

ЗАВ.ТЕХНИЧЕСКИМ ОТДЕЛОМ
ЦНИИЧМ КАПЛАН А.С.

Зарегистрированы: 17/IУ-72г.

gost.e-ecolog.ru