СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 14-II-196-86

Издание официальное

Министерство черной металлургии СССР
г.Москва

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ МИНИСТЕРСТВА ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР от 23.0[illegible].86 № 1000

ИСПОЛНИТЕЛИ		И.А.Соколов
		Б.И.Проскуряков
		В.А.Рабовский
		В.А.Копиленко
		Г.В.Плохих
СОГЛАСОВАН	Центральным научно-исследовательским институтом морского флота Министерства морского флота	А.А.Пантин
	Главным грузовым управлением Министерства путей сообщения СССР	Д.И.Шафиркин
	Главным управлением по производству монтажных работ по промышленной вентиляции, кондиционированию воздуха, пневмотранспорту и аспирации Минмонтажспецстроя СССР	О.А.Патаракин

УДК 669.14-413 Группа В 23

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 14-II-196-86
Впервые

ОКП 09 7400

Приказом Министерства черной металлургии СССР от 23.09.86 № 1080
Срок введения установлен с 01.01.87
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на тонколистовой кровельный прокат (далее – прокат) из низкоуглеродистой стали, изготовляемый в листах и рулонах, предназначенный для покрытия крыш, изготовления элементов промышленной вентиляции, посуды и других изделий, не требующих штамповки вытяжкой.

I. КЛАССИФИКАЦИЯ И СОРТАМЕНТ

I.I. Тонколистовой кровельный прокат подразделяют:
по видам продукции: листы горячекатаные и холоднокатаные, рулоны холоднокатаные;
по качеству поверхности на группы: ПТК-I, ПТК-2.

I.2. Прокат изготовляют толщиной от 0,40 до 0,80 мм, шириной от 510 до 1250 мм и длиной листов от 710 до 2500 мм.

Горячекатаный прокат изготовляют толщиной от 0,40 до 0,80 мм нормальной и повышенной точности прокатки, нормальной, улучшенной или высокой плоскостности в соответствии с требованиями ГОСТ 19903-74.

Холоднокатаный прокат изготовляют толщиной от 0,50 до 0,80 мм нормальной и повышенной точности прокатки, нормальной, улучшенной или высокой плоскостности в соответствии с требованиями ГОСТ 19904-74.

I.3. Для горячекатаного проката толщиной 0,40–0,45 мм предельные отклонения по толщине не должны превышать норм, указанных в табл.I.

мм

Таблица I

Толщина проката	Предельные отклонения по толщине проката при ширине:					
	от 510 до 750		св.750 до 1000		св.1000 до 1250	
	нормальной точности прокатки	повышенной точности прокатки	нормальной точности прокатки	повышенной точности прокатки	нормальной точности прокатки	повышенной точности прокатки
0,40; 0,45	± 0,07	± 0,05	± 0,08	± 0,06	-	-

I.4. На горячекатаном прокате групп ПТК-I и ПТК-2 всех толщин допускаются утолщения не превышающие половины плюсового отклонения по толщине на расстоянии не более 20 и 30 мм от кромки соответственно.

Примеры условных обозначений

Прокат листовой горячекатаный группы ПТК-I, повышенной точности прокатки (А), улучшенной плоскостности (ПУ), размерами 0,60х700хI420 мм

$$\text{Лист} - \frac{\text{А ПУ } 0{,}60\text{х}700\text{х}1420 \text{ ГОСТ } 19903\text{-}74}{\text{ПТК-I ОСТ I4-II-}196\text{-}86}$$

Прокат рулонный холоднокатаный группы ПТК-I, нормальной точности прокатки (Б) размером 0,80хI250 мм:

$$\text{Рулон} - \frac{\text{Б } 0{,}80\text{х}1250 \text{ ГОСТ } 19904\text{-}74}{\text{ПТК-I ОСТ I4-II-}196\text{-}86}$$

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Прокат изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту утвержденному в установленном порядке.

2.2. Прокат изготовляют в отожженом состоянии в дрессированном или недрессированном виде.

2.3. Горячекатаные листы изготовляют обрезанными со всех сторон.

Рулонный прокат изготовляют с обрезными или необрезными кромками.

Холоднокатаные листы изготовляют поперечной резкой рулонного проката.

2.4. Прокат должен выдерживать испытание на двойной кровельный замок.

2.5. На прокате не должно быть смятой поверхности, плен, затянутой кромки, грубой шероховатости, трещин, расслоений.

При отсутствии на поверхности холоднокатаного проката сплошной окисной пленки или сплошного слоя окалины его поверхность должна быть покрыта антикоррозионным веществом.

По требованию потребителя холоднокатаный прокат изготовляют без покрытия антикоррозионным веществом.

2.6. На поверхности проката допускаются рябизна, риски, царапины, отпечатки, раковины глубиной и заусенцы высотой, не превышающие предельного отклонения по толщине проката и цвета побежалости.

При изготовлении горячекатаных листов пакетным способом высота заусенцев не должна превышать толщину листа. На поверхности холоднокатаного проката группы ПТК-2 допускаются вмятины глубиной не превышающей предельного отклонения по толщине проката.

2.7. На каждой стороне листового и рулонного проката, количество и размер допускаемых дефектов поверхности не должны превышать нормы, указанные в табл.2.

2.8. На прокате группы ПТК-2 допускается тонкий слой окалины на обеих сторонах, не препятствующий выявлению дефектов поверхности.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и рулоны принимают партиями. Партия должна состоять из горячекатаных листов одной толщины отожженых в одном коробе, из холоднокатаного проката одной толщины отожженого в рулонах одной садки в печь или одного режима отжига рулонов в печах непрерывного действия.

Партия должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 7566-81 содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
наименование потребителя;
номер заказа;
дату выписки документа о качестве;
номер вагона или транспортного средства;
номер партии;
наименование продукции;
размеры, количество грузовых мест, их общую массу;
группу продукции;
номер настоящего стандарта;
подтверждение о соответствии качества продукции требованиям

Таблица 2

Вид продукции	Группа проката	Раскатанные загрязнения общей площадью, $см^2$	Пятна ржавчины общей площадью, $см^2$	Загнутый угол или срезанный угол со стороной, мм	Рванины на кромках: Длина, мм	Рванины на кромках: Количество, шт	Ширина кромок с отстающей окалиной, мм	Пузыри-вздутия: Диаметр, мм	Пузыри-вздутия: Количество, шт
Лист	ПТК-I	20	-	I0	3	3	20	-	-
	ПТК-2	50	50	20	6	5	30	6	5
Рулон	ПТК-I	-	-	-	3	I	-	-	-
	ПТК-2	-	20	-	6	2	-	-	-

Примечания: I. Нормы дефектов рулонного проката указаны на I м его длины.

2. Знак "-" означает недопустимость дефекта.

3. Пузыри-вздутия допускаются только на горячекатаном прокате.

настоящего стандарта;
штамп технического контроля.

3.2. Для проверки размеров проката, величины отклонения от плоскостности, косины реза и серповидности листов, серповидности и телескопичности рулонов отбирают два листа или один рулон от партии.

Проверку проката на двойной кровельный замок проводят на одном листе или рулоне.

3.3. Проверке качества поверхности листового проката подвергают все листы партии. Проверку качества поверхности рулонного проката проводят периодически на одном рулоне от каждой десятой партии.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку размеров и плоскостности проката проводят по ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74.

Ширину, длину, косину реза и неплоскостность листового проката, ширину и телескопичность рулонного проката измеряют линейкой по ГОСТ 427-75 или шаблоном, толщину – микрометром по ГОСТ 6507-78 или калибром.

Допускается измерение длины и ширины проката рулеткой по ГОСТ 7502-80.

Серповидность определяют максимальной величиной отклонения кромки проката от прилоненной к ней метровой линейки по ГОСТ 427-75. На рулонном прокате серповидность определяют на расстоянии 2 м от конца рулона.

4.2. Испытание на двойной кровельный замок проводят по ГОСТ 13814-68.

Для испытания вырезают два поперечных образца. Места вырезки по ГОСТ 7564-73 для испытаний на изгиб. Образцы после соединения замком сгибают перпендикулярно к линии замка на 45° с последующим разгибанием в плоскость. Сгибание и разгибание образцов производится один раз. В местах загиба и разгиба допускается отставание окалины.

4.3. Внешний осмотр поверхности проката проводят без примене-

ния увеличительных приборов.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.I. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566-8I.

5.2. На верхней или торцевой поверхности короба и на наружной поверхности рулона на расстоянии не более I м от его конца, а также на ярлыке наносят маркировку содержащую:

товарный знак изготовителя;

группу проката;

номер партии;

размер листа или рулона;

массу нетто пачки или рулона.

5.3. Масса одного грузового места при транспортировании в пачках не должна превышать 5 т, в рулонах - 8 т.

По согласованию изготовителя и потребителя с транспортными организациями масса пачки и рулона может быть увеличена.

5.4. Прокат транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующим на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения.

5.5. Транспортирование проката массой одного грузового места до I,20 т. включительно осуществляется в крытом подвижном составе, а свыше - на открытом подвижном составе.

5.6. Для предохранения от коррозии и механических повреждений пачки листов упаковывают в металлические короба по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, торцы рулонов защищают торцевыми крышками.

Холоднокатаный листовой прокат, не покрытый антикоррозионным веществом, перед упаковкой в короба обертывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75 или бумагой других видов, не уступающей ей по качеству. Торцы холоднокатаного рулонного проката не покрытого антикоррозионным веществом перед установкой торцевых крышек закрывают водонепроницаемой бумагой.

5.7. Условия хранения кровельного проката - 6(ОЖ2) по ГОСТ I5I50-69.

Заместитель начальника Технического управления Минчермета СССР — Ю.Е.Кузнецов

Заместитель директора УралНИИчермет — И.А.Соколов

Заведующий лабораторией метрологии и стандартизации — Б.И.Проскуряков

Старший научный сотрудник — В.А.Рабовский

Старший научный сотрудник — В.А.Кошиленко

Ответственный исполнитель, младший научный сотрудник — Г.В.Плохих

Приложение
Обязательное

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изме-нение	Номера листов (страниц)			Номер доку-мента	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	заменен-ных	новых	аннули-рован-ных				

gost.e-ecolog.ru