СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

## ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

## ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».*

Заменен Гостом №1530-78 с 01.01.79
ИПС 3-79, с. 80

*Издание официальное*

| СССР<br><br>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ<br><br>СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ КАЧЕСТВЕННАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ В РУЛОНАХ<br>Технические требования<br>Hot-rolled carbon quality structural steel strip in coils. Technical requirements | **ГОСТ 1530—66**<br><br>Взамен ГОСТ 1530—42<br><br>Группа В33 |
|---|---|---|

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную углеродистую качественную конструкционную полосовую сталь в рулонах (подкат), предназначенную для изготовления холоднокатаных лент и электросварных труб.

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Полосовую сталь должны изготовлять толщиной от 1,5 до 10,0 *мм* и шириной от 100 до 1700 *мм*.

1.2. Размеры и вес 1 *м* горячекатаной полосы должны соответствовать указанным в ГОСТ 6009—57, ГОСТ 8597—57 и в таблице настоящего стандарта.

Размеры, *мм*

| Ширина | Толщина | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 2,0 | 2,5 | 4,0 | 4,5 | 5,0 | 5,5 | 6,0 |
| | Вес 1 м, кг | | | | | | |
| 100 | 1,57 | — | 3,14 | 3,53 | 3,93 | 4,32 | 4,71 |
| 105 | 1,65 | — | 3,30 | 3,71 | 4,12 | 4,53 | 4,95 |
| 110 | 1,73 | — | 3,45 | 3,88 | 4,32 | 4,75 | 5,18 |
| 120 | 1,88 | — | 3,77 | 4,24 | 4,71 | 5,19 | 5,65 |
| 125 | 1,93 | — | 3,93 | 4,43 | 4,91 | 5,41 | 5,89 |
| 130 | 2,04 | — | 4,08 | 4,59 | 5,10 | 5,61 | 6,12 |
| 135 | 2,12 | 2,65 | 4,24 | 4,77 | 5,30 | 5,83 | 6,36 |
| 140 | 2,20 | — | 4,40 | 4,94 | 5,50 | 6,04 | 6,59 |
| 150 | 2,36 | — | 4,71 | 5,39 | 5,89 | 6,43 | 7,07 |
| 160 | 2,51 | 3,14 | 5,02 | 5,65 | 6,28 | 6,91 | 7,54 |
| 170 | 2,67 | 3,33 | 5,34 | 6,00 | 6,67 | 7,34 | 8,01 |
| 180 | 2,83 | 3,53 | 5,65 | 6,35 | 7,07 | 7,78 | 8,48 |
| 190 | 2,98 | 3,72 | 5,97 | 6,71 | 7,46 | 8,21 | 8,95 |

Полосы размерами, не указанными в ГОСТ 6009—57, ГОСТ 8597—57 и в таблице настоящего стандарта, поставляют по соглашению сторон.

| Внесен Государственным комитетом по черной и цветной металлургии при Госплане СССР | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 22/I 1966 г. | Срок введения 1/I 1967 г. |
|---|---|---|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

1.3. Полосовую сталь подразделяют:

а) по виду кромок — на обрезную и с катаной кромкой;

б) по точности прокатки по толщине согласно ГОСТ 8597—57 (при ширине 200 *мм* и более) — на полосу повышенной точности (группа А) и нормальной точности (группа Б).

Примечание. Полосу шириной менее 200 *мм* повышенной точности поставляют по соглашению сторон.

1.4. Допускаемые отклонения по толщине и ширине полосы должны соответствовать ГОСТ 6009—57 или ГОСТ 8597—57.

Примечание. Для разрезанных полос допуски по толщине должны соответствовать допускам, указанным в ГОСТ 8597—57 для соответствующей ширины полосы до разрезки.

1.5. Разность между толщиной кромки и серединой полосы, а также между толщинами противоположных кромок при ширине полосы менее 200 *мм* не должна превышать 0,15 *мм*, а при ширине 200 *мм* и более — должна соответствовать требованиям ГОСТ 8597—57.

Полоса, предназначенная для переката на холоднокатаную ленту повышенной точности, при ширине до 350 *мм* не должна иметь разнотолщинность более 0,1 *мм*. По соглашению сторон можно поставлять полосу с меньшей разнотолщинностью.

1.6. Допускаемая реброваая кривизна полосы (серповидность) должна соответствовать требованиям ГОСТ 8597—57.

По соглашению сторон полосу можно поставлять с меньшей серповидностью.

1.7. По химическому составу полосовая сталь должна соответствовать требованиям ГОСТ 1050—60 и изготовляться из стали следующих марок:

стали марок до 20 (кипящая, полуспокойная, спокойная)—всех ширин и толщин;

стали марок от 25 до 50 — толщиной не более 5 *мм*;

стали марок 55, 60, 65, 70, 50Г, 60Г и 65Г — толщиной не более 4 *мм* и шириной до 300 *мм*.

1.8. Горячекатаная полоса из стали 08кп и 08пс, предназначенная для изготовления холоднокатаной ленты, применяемой для электровакуумной промышленности, должна содержать углерода не более 0,08%, серы — не более 0,022%, фосфора — не более 0,022%, при этом назначение полосы необходимо оговорить в заказе.

1.9. Полосу из стали марок до 20 включительно поставляют без термической обработки. Полосу из стали других марок поставляют в термически обработанном состоянии или без термообработки в соответствии с заказом.

1.10. В соответствии с заказом полосу поставляют с травленой или нетравленой поверхностью.

1.11. На поверхности полосы не должно быть трещин, рванин,

вкатаной окалины, шлаковых включений, грубых рисок, плен и раковин.

Допускаются мелкая рябизна, вмятины, бугорки, легкие царапины на обеих сторонах полосы в пределах не более половины допуска на толщину полосы. Для травленой полосы допускается легкий налет после травления, для нетравленой — тонкий слой окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов.

1.12. Допускается пологая зачистка дефектных мест поверхности полосы. Глубина зачистки не должна выводить полосу за пределы наименьших допускаемых размеров.

На кромках полосы не должно быть рванин, трещин, вмятин, расслоений и заусенцев размером более 1 *мм*. При поставке необрезной полосы допускаются отдельные дефекты на кромках, если глубина их залегания не превышает половины допуска на ширину и не выводит полосу за пределы номинальной ширины.

1.13. По требованию заказчика полосу из стали с содержанием углерода более 0,30% проверяют на глубину обезуглероженного слоя (феррит + переходная зона), который не должен превышать на сторону:

при толщине полосы до 2,5 *мм*—0,06 *мм*;

при толщине полосы свыше 2,5 до 4 *мм* — 0,08 *мм*;

при толщине полосы свыше 4 *мм*—2% фактической толщины полосы.

1.14. Макроструктура стали не должна иметь следов усадочной раковины и рыхлости, пузырей, расслоений, трещин, инородных включений и флокенов.

1.15. По требованию заказчика полосу необходимо поставлять с гарантированными нормами по микроструктуре (величина зерна, полосчатость, форма и дисперсность перлита и структурно-свободного цементита), при этом полоса из стали 08кп, предназначенная для изготовления ленты весьма глубокой вытяжки, должна иметь зерно феррита в пределах 5—8 баллов по шкале ГОСТ 5639—65.

Остальные характеристики микроструктуры и нормы по ним устанавливаются по соглашению сторон.

1.16. Полосы толщиной до 3,9 *мм* включительно из стали марок до 20 включительно поставляют с нормированными механическими свойствами в соответствии с ГОСТ 914—56 для группы Н, если это оговорено в заказе; при этом превышение норм верхнего предела по временному сопротивлению не является браковочным признаком при соблюдении норм по относительному удлинению.

Для полосы из стали других марок и других толщин механические свойства устанавливаются по соглашению сторон.

1.17. Полосы поставляют в рулонах, состоящих из одного куска. Требования, предъявляемые к рулонам по телескопичности, должны соответствовать ГОСТ 8597—57. Внутренний диаметр рулона, максимальный и минимальный вес, в случае необходимости

устанавливают по соглашению сторон. При отсутствии специальных требований по весу рулона минимальный вес его из полосы толщиной до 5 *мм* должен быть не менее 2,5 *кг* на 1 *мм* ширины, а при толщине полосы более 5 *мм* — не менее 4,0 *кг* на 1 *мм* ширины. В партии допускается не более 10% рулонов (по весу) меньшего веса.

1.18. Готовые полосы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие качества полос требованиям настоящего стандарта.

## 2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Полосы должны поставлять партиями, состоящими из рулонов одной плавки и одного размера полосы, а при поставке в термически обработанном состоянии — от партии одной термической обработки.

2.2. Методика отбора проб для определения химического состава стали должна соответствовать ГОСТ 7565—66.

2.3. Качество поверхности полос проверяют без применения увеличительных приборов перед сматыванием в рулоны или на пробах, отобранных от смотанных рулонов.

2.4. Толщину необрезных полос проверяют микрометром или другим мерительным инструментом:

при ширине до 360 *мм* включительно — на расстоянии не менее 5 *мм* от кромки и не менее 500 *мм* от конца полосы;

при ширине свыше 360 до 500 *мм* — на расстоянии не менее 20 *мм* от кромки и не менее 2 *м* от конца полосы;

при ширине свыше 500 *мм* — на расстоянии не менее 40 *мм* от кромки и не менее 2 *м* от конца полосы.

Обрезную полосу любой ширины измеряют на расстоянии не менее 5 *мм* от кромки и 100 *мм* от конца.

2.5. Полосчатость и микроструктуру (перлит и структурно-свободный цементит) определяют по шкалам, согласованным между сторонами.

2.6. Величину зерна определяют по ГОСТ 5639—65.

2.7. Глубину обезуглероженного слоя проверяют по ГОСТ 1763—42.

2.8. Для испытаний полосы отбирают образцы:

для механических испытаний — 1% рулонов партии, но не менее двух рулонов (по одному образцу от каждого рулона);

для проверки микроструктуры — два образца от каждого рулона, отобранного для механических испытаний.

2.9. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей должны проводиться повторные испытания удвоенного количества образцов, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.10. Для контрольной проверки потребителем качества листов необходимо применять методы испытаний, указанные выше.

## 3. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

3.1. Рулоны полос толщиной до 5 *мм* включительно должны быть перевязаны мягкой упаковочной лентой или проволокой по окружности или по образующей. Допускается скрепление упаковочной ленты точечной сваркой без порчи поверхности рулонов.

3.2. Травленую полосу должны поставлять в промасленном виде в крытых вагонах. Допускается поставка полосы в открытых вагонах, но при этом металл должен быть защищен от атмосферных осадков.

3.3. Каждый рулон необходимо маркировать несмываемой краской или клеймом на наружной поверхности рулона на расстоянии не более 1 *м* от заднего конца полосы с указанием:

а) марки стали;

б) номера плавки;

в) размера полосы;

г) веса рулона.

Кроме маркировки, к рулону можно прикреплять металлическую бирку с теми же данными.

3.4. Каждую партию рулонов следует сопровождать сертификатом, удостоверяющим соответствие качества поставляемых рулонов требованиям настоящего стандарта.

В сертификате должно быть указано:

а) наименование организации, которой подчинено предприятие-изготовитель;

б) товарный знак или наименование предприятия-изготовителя (город или условный адрес);

в) наименование заказчика;

г) марка стали;

д) номер плавки;

е) размеры полосы;

ж) химический состав стали;

з) вес партии;

и) количество рулонов;

к) результаты произведенных испытаний;

л) вид термической обработки;

м) номер настоящего стандарта.

3.5. Общие правила приемки, упаковки, маркировки и документации при поставке рулонов должны соответствовать ГОСТ 7566—55.

---

**Замена**

ГОСТ 7565—66 введен взамен ГОСТ 7565—55.

**СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ**

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

gost.e-ecolog.ru

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891