

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ (СЛЯБЫ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25715—83
(СТ СЭВ 3541—82)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. М. Воронцов, В. Ф. Коваленко, Н. Ф. Грицук, Е. Л. Орлов, И. М. Козлова, А. И. Ковба

ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

Член Коллегии **В. Г. Антипин**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 апреля 1983 г. № 1785

УДК 669.14—412:006.354 Группа В31

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ (СЛЯБЫ)

Технические условия

Steel hot—rolled rectangular billet (Slabs). Specifications

ОКП 08 9100

ГОСТ 25715—83

(СТ СЭВ 3541—82)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 апреля 1983 г. № 1785 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную прямоугольную заготовку (слябы) из углеродистой стали обыкновенного качества, качественной, низколегированной и легированной, предназначенную для переката на листы, полосы и ленты.

Стандарт не распространяется на слябы, полученные с установок непрерывной разливки стали, а также на горячекатаные слябы из высоколегированных сталей и сплавов.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3541—82.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры и предельные отклонения слябов должны соответствовать указанным в таблице.

1.2. При изготовлении слябов мерной и кратной мерной длины допускаются слябы немерной длины:

20 % массы партии слябов длиной не менее 1200 мм — для станов листовой прокатки;

15 % массы партии слябов длиной не менее 1500 мм — для станов непрерывной и полунепрерывной прокатки.

1.3. Косина реза слябов должна быть не более 30 мм.

Допускается не более 15 % массы партии слябов с косиной реза не более 40 мм.

1.4. Высота заусенцев должна быть не более 10 мм.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1983

мм

Наименование		Размеры	Градации промежуточных размеров	Предельные отклонения
Толщина		От 80 до 145 включ. » 150 » 350 »	5 10	±4 ±5
Ширина		От 200 до 740 включ. » 750 » 2000 » » 2050 » 2200 »	10 50 50	±10 ±10 ±12
Длина	мерная	От 1000 до 11000 включ.	100	+50 —30
	кратная мерной			
	немерная			—

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление слябов шириной от 300 до 740 мм с градацией промежуточных размеров 5 мм.

1.5. Предельное отклонение слябов от прямолинейности должно быть:

1 % от длины — в горизонтальной плоскости (серповидность);

2 % от длины — в вертикальной плоскости (прогиб).

1.6. Вогнутость (желобчатость) или выпуклость на боковых гранях слябов должна быть не более 10 мм.

1.7. Уширение слябов на расстоянии 150 мм от конца при резке на ножницах или прессах должно быть не более 10 % от толщины.

1.8. Форма слябов должна быть прямоугольной, без изгибов и винтообразности. Радиус закругления углов слябов должен быть не более 30 мм.

Пример условного обозначения сляба толщиной 150 мм, шириной 740 мм, длиной 3000 мм из стали марки 10 по ГОСТ 1050—74:

$$Сляб\ \frac{150\times740\times3000\ ГОСТ\ 25715—83}{10\ ГОСТ\ 1050—74}$$

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Слябы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Слябы должны изготовляться из стали по ГОСТ 380—71, ГОСТ 801—78, ГОСТ 803—81, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 1435—74, ГОСТ 1577—81, ГОСТ 4041—71, ГОСТ 4543—71, ГОСТ 5520—79,

ГОСТ 5521—76, ГОСТ 5950—73, ГОСТ 6713—75, ГОСТ 9045—80, ГОСТ 14637—79, ГОСТ 14959—79, ГОСТ 19282—73.

2.3. На поверхности слябов не должно быть плен, рванин, закатов, продольных и поперечных трещин, раскатанных загрязнений, а также заплесков от огневой зачистки высотой более 2 мм.

2.4. Допускается исправление дефектов, за исключением поперечных трещин и рванин от пережога, путем продольной вырубки, наждачной или огневой зачистки, при этом вырубка или зачистка должна быть пологой, шириной не менее шестикратной глубины.

2.5. Глубина вырубки или зачистки (считая от фактического размера) на широкой грани заготовок не должна превышать 15 % от толщины заготовок, но не более 25 мм, а на узкой грани — 10 % от ширины заготовок, но не более 20 мм.

2.5.1. Сумма глубин вырубки или зачистки на противоположных сторонах одного сечения не должна превышать значений, указанных в п. 2.5.

2.6. На поверхности слябов допускаются без зачистки раскатанные пузыри, риски, царапины и вкатанная окалина глубиной не более 1 мм.

2.7. Концы слябов, соответствующие головной и донной частям слитка, должны быть обрезаны до полного удаления усадочных раковин, рыхлоты, усадочной пористости, расслоений.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Слябы принимают партиями. Партия должна состоять из слябов одной плавки-ковша и сопровождаться документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марку стали;

номер плавки;

размер слябов;

число слябов.

3.2. Проверке внешнего вида подвергают каждый сляб партии.

3.3. Размеры слябов проверяют на 5 % от партии.

3.4. Химический состав проверяют на одном слябе от партии.

Предприятию-изготовителю слябов допускается проверять химический состав от каждой плавки-ковша.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб для химического анализа — по ГОСТ 7565—81.

Химический состав стали определяют по ГОСТ 22536.0-77—ГОСТ 22536.13-77, ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12344—78, ГОСТ 12345—80, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12352—78, ГОСТ 12355—78.

4.2. Проверку внешнего вида слябов проводят осмотром без применения увеличительных приборов.

Проверку глубины дефектов проводят методом светления или пробной зачисткой.

4.3. Измерение ширины слябов проводят на расстоянии не менее 200 мм от торцов, а толщины — на расстоянии 200 мм от торцов и 40 мм от боковых кромок. Измерение толщины слябов, прокатанных на слябингах, разрешается проводить на расстоянии 100 мм от боковых кромок.

4.4. Геометрические размеры и форму слябов проверяют с помощью угольников и мерительных инструментов с погрешностью не более 1,0 мм (ГОСТ 424—75, ГОСТ 3749—77).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка и транспортирование — по ГОСТ 7566—81.

5.1.1. На торце или узкой грани каждого сляба наносится клеймо с указанием номера плавки и марки стали. На узкой грани или торце сляба яркой краской наносится номер плавки, марка стали и размеры по толщине и ширине. По требованию потребителя на слябы, соответствующие головной части слитка, наносится клеймо буквы А, донной — буквы Н или К.

5.2. В вагоне транспортируют слябы одной партии.

Допускается транспортировать в одном вагоне слябы не более двух партий, для электростали — не более трех. Слябы разных партий укладываются раздельно.

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 03.05.83 Подп. к печ. 10.06.83 0,5 п. л. 0,26 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 510

gost.e-ecolog.ru