*Издание официальное*

| СССР<br>Комитет стандартов мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ<br>СТАЛЬ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ И ШИРОКОПОЛОСНАЯ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ) НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ И УГЛЕРОДИСТАЯ ОБЫКНОВЕННОГО И ПОВЫШЕННОГО КАЧЕСТВА<br>Технические требования | **ГОСТ 500—58**<br>Взамен ГОСТ 500—52<br>Группа В23 |
|---|---|---|

Настоящий стандарт распространяется на низколегированную и углеродистую бессемеровскую и мартеновскую сталь обыкновенного и повышенного качества: листовую горячекатаную сталь толщиной от 4 до 160 *мм* вкл. и широкополосную (универсальную) сталь толщиной от 4 до 60 *мм* вкл.

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. По размерам и допускаемым отклонениям толстолистовая сталь должна соответствовать требованиям ГОСТ 5681—57, широкополосная сталь — ГОСТ 82—57.

2. Толстолистовая и широкополосная сталь должна поставляться в соответствии с требованиями ГОСТ 380—60 и ГОСТ 5058—57 (всех марок стали, предусмотренными указанными стандартами).

3. Для листов и полос из углеродистой стали толщиной менее 8 *мм* допускается понижение относительного удлинения на 1% (абсолютный) на каждый миллиметр уменьшения толщины против норм ГОСТ 380—60.

4. По требованию заказчика листы из низколегированной, а по соглашению сторон и из углеродистой стали поставляются в термически обработанном состоянии, при этом нормы механических свойств устанавливаются дополнительными техническими условиями.

5. Листы должны быть обрезаны со всех сторон. Обрезка листов толщиной более 40 *мм* может производиться огневой резкой.

6. На поверхности листов и полос не допускаются пузыри, плены, раковины, трещины, неметаллические включения и вкатанная окалина.

На кромках листов и полос не должно быть расслоений.

7. Дефекты на поверхности листов и полос должны быть удалены путем пологой вырубки или зачистки наждачным кругом. Зачистка не должна выводить размеры листов и полос за пределы минусового допускаемого отклонения.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 1 коп.

| Внесен Украинским научно-исследовательским институтом металлов | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/VI 1958 г. | Срок введения 1/I 1959 г. |
|---|---|---|

*Переиздание. Август 1963 г.*

gost.e-ecolog.ru

8. На поверхности листов и полос допускаются отдельные волосовины на кромках глубиной не более 2 *мм*, тонкий слой окалины и ржавчины, не препятствующие выявлению поверхностных дефектов, незначительная общая шероховатость от опавшей окалины, риски и другие незначительные местные дефекты, не выводящие размеры листов и полос за пределы допускаемых отклонений.

9. Заварка и заделка дефектов не допускается.

10. Листы, прокатанные на станах непрерывной прокатки, могут поставляться с необрезной (катаной) кромкой, причем глубина надрывов и другие дефекты не должны превышать половины допускаемого отклонения по ширине листа.

11. Листы и полосы должны быть приняты отделом технического контроля завода-поставщика. Завод-поставщик обязан гарантировать соответствие качества и размеров листов требованиям настоящего стандарта.

## II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ; МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

12. Проверка качества, методы отбора проб и испытаний, маркировка, упаковка и документация должны соответствовать ГОСТ 7564—55, ГОСТ 7565—55, ГОСТ 7566—55 и ГОСТ 380—60.

13. Листы и полосы должны поставляться партиями. Партия составляется из листов или полос одной плавки и, если применялась термообработка, одинакового режима термообработки.

Для листов и полос из бессемеровской стали, а с согласия заказчика и из мартеновской стали, допускаются сборные партии. В сборную партию может входить сталь не более четырех плавок. Разница по содержанию углерода в плавках сборной партии не должна превышать 0,03%, а по содержанию марганца — не более 0,15% (по ковшовому анализу).

Для листов и полос из стали марок БСт.0 и Ст.0 количество плавок в сборной партии не ограничивается.

14. Для испытания стали на растяжение и на загиб должны отбираться по одному образцу и на ударную вязкость — по два образца от разных листов или полос партии.

---

**Замена**

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—57.

---

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Москва. Сдано в наб. 23/VII—63 г. Подп. в печ. 16/IX—63 г. 0,125 п. л.

Тир. 6000 Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1891