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 № 4986-70 с 01.07.71
УБС 1971, с. 746

Издание официальное

СССР Управление по стандартизации при Госплане Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЛЕНТА ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ	ГОСТ 4986—54* Взамен ГОСТ 4986—49 Группа В34

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаную ленту из высоколегированной коррозионностойкой (нержавеющей) и жаростойкой стали.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1962 г.).

I. СОРТАМЕНТ

1. Лента по состоянию материала при поставке подразделяется на:

	Условное обозначение
ленту мягкую	М
„ полунагартованную	ПН
„ нагартованную	Н
„ особо нагартованную	ОН

Условное обозначение холоднокатаной ленты из стали марки 0Х18Н10 мягкой, толщиной 1 *мм* и шириной 40 *мм*:

Лента 0Х18Н10—М—1×40 ГОСТ 4986—54.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1962 г.).

2. Толщина ленты и допускаемые отклонения по толщине должны соответствовать указанным в табл. 1.

мм

Таблица 1

Толщина ленты	Лента полунагартованная, нагартованная и особо нагартованная		Лента мягкая	
	Ширина ленты			
	до 400	более 400	до 400	более 400
	Допускаемые отклонения по толщине ленты			
0,10	—0,02	—	—0,03	—
0,12 0,15	—0,03	—	—0,04	—

Утвержден Управлением по стандартизации 18/II 1954 г.	Срок введения 1/VII 1954 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

мм

Толщина ленты	Лента полунагартованная, нагартованная и особо нагартованная		Лента мягкая	
	Ширина ленты			
	до 400	более 400	до 400	более 400
	Допускаемые отклонения по толщине ленты			
0,20 0,25	—0,03	—	—0,05	—
0,30 0,35 0,40 0,45	—0,04	—	—0,06	—
0,50 0,55 0,60 0,65	—0,05	—0,07	—0,07	—0,09
0,70 0,75 0,80 0,90	—0,06	—0,09	—0,08	—0,11
1,00 1,10 1,20	—0,08	—0,12	—0,10	—0,14
1,30 1,50	—0,10	—0,14	—0,12	—0,16
1,65 1,80	—0,13	—0,16	—0,15	—0,18
2,00	—0,16	—0,18	—0,18	—0,20

3. Лента должна быть свернута в рулоны. По требованию потребителя допускается поставка ленты, не свернутой в рулоны (в связках).

4. Длина каждой ленты должна быть не менее 4 *м*.

Примечания:

1. Допускается поставка ленты длиной от 1,5 до 4 *м* не более 10% веса партии.

2. Лента может быть прокатана из сварных листов при условии, что расстояние между стыками ленты будет не менее 4 *м* (места сварки на ленте должны быть отмечены).

5. Лента поставляется шириной от 40 до 600 *мм* с градацией в 5 *мм*.

6. Допускаемые отклонения по ширине обрезной ленты в зависимости от толщины должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Толщина ленты	Ширина ленты		
	до 100	св. 100 до 300	более 300
	Допускаемые отклонения по ширине ленты		
От 0,1 до 0,5	—0,3	—0,5	—0,6
Св. 0,5 „ 1,0	—0,4	—0,6	—0,8
„ 1,0	—0,6	—0,8	—1,0

Примечание. Для ленты необрезанной шириной более 300 *мм* допускается отклонение по ширине — 10 *мм*.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

7. Лента должна изготовляться из стали марок, указанных в табл. 3. Химический состав стали должен соответствовать ГОСТ 5632—61.

Примечания 1 и 2. (**Отменены** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1962 г.).

8. Лента по механическим свойствам в состоянии поставки должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

9. Лента нагартованная и особо нагартованная (толщиной 0,2 *мм* и более) должна выдержать без образования трещин, надрывов, расслоения или излома двукратный перегиб вокруг губок радиусом, равным пятикратной толщине ленты, а лента нагартованная и полунагартованная толщиной менее 0,2 *мм* — трехкратный перегиб при тех же условиях.

10. Лента из стали марок 1Х13, 2Х13 и 3Х13 по требованию потребителя должна выдержать без образования трещин и расслоения поперечный загиб на 180° вокруг оправки, толщина которой равна толщине ленты.

11. Лента из стали марок 0Х18Н10, Х18Н9, 2Х18Н9, Х18Н9Т, Х18Н10Т, 0Х18Н12Б и 2Х13Н4Г9 должна выдержать испытание на межкристаллитную коррозию.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1962 г.).

12. Поверхность мягкой ленты должна быть серебристо-матовой или блестящей, без окалины и следов перетравки.

Таблица 3

Марка стали	Лента по состоянию материала при поставке	Временное сопротивление, *кгс/мм²*	Относительное удлинение δ_{10},%
		не менее	
1Х13	Мягкая	40	21
2Х13	Мягкая	50	20
3Х13	Мягкая	50	20
0Х18Н10	Мягкая Полунагартованная	54 75—95	45 25
Х18Н9	Мягкая Полунагартованная Нагартованная Особо нагартованная	54 80 100 115	35 20 13 8
2Х18Н9	Мягкая Полунагартованная Нагартованная Особо нагартованная	58 80 100 115	35 20 13 8
Х18Н9Т и Х18Н10Т	Мягкая	54	40
0Х18Н12Б	Мягкая Нагартованная	54 100	40 13
2Х13Н4Г9	Мягкая Полунагартованная Нагартованная Особо нагартованная	60 80 100 115	40 20 15 8
Х23Н18	Мягкая	58	45

Примечания:

1. Для ленты толщиной менее 0,2 *мм* отклонение от нормы относительного удлинения не может служить причиной ее забракования.

2. С согласия потребителя нагартованная и особо нагартованная лента может иметь временное сопротивление на 5 *кгс/мм²* менее указанного в табл. 3.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1962 г.).

Отдельные мелкие царапины, надавы от валков, забоины и пологие зачистки при глубине дефектов, не превышающей половины допускаемого отклонения по толщине ленты, не являются браковочным признаком.

13. Нагартованная лента (ПН, Н и ОН) по качеству поверхности подразделяется на две группы — первую и вторую.

Поверхность ленты обеих групп должна быть гладкой, чистой и блестящей, без рябизны и следов перетравки.

Для первой группы наличие на каждые 4 *м* длины ленты на лицевой поверхности не более двух царапин, длиной до 100 *мм* каждая, не более четырех мелких вдавлин или забоин общей площадью до 20 *мм*^{2}, а на обратной поверхности, кроме того, не более четырех пологих зачисток при глубине дефектов, не превышающей половины допускаемого отклонения по толщине ленты, не является браковочным признаком.

Для второй группы наличие на каждой поверхности ленты длиной 4 *м* не более четырех царапин, длиной до 150 *мм* каждая, не более шести мелких вдавлин или забоин общей площадью до 30 *мм*^{2} и пологих зачисток при глубине дефектов, не превышающей половины допускаемого отклонения по толщине ленты, не является браковочным признаком.

14. Зачистка дефектов должна производиться мелкозернистым абразивом без поджогов.

15. Поверхность ленты может иметь незначительную разницу оттенков, а лента из стали марок 1Х13, 2Х13, 3Х13 и 2Х13Н4Г9— матовую поверхность с серым оттенком.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1962 г.).

16. По требованию потребителя поверхность ленты должна быть полированной и не иметь никаких дефектов. Класс чистоты обработки должен соответствовать требованиям потребителя по ГОСТ 2789—59.

Примечание. С согласия потребителя на поверхности полированной ленты могут быть отдельные незначительные дефекты в соответствии с эталонами, согласованными сторонами.

17. Лента должна быть ровной. Не допускаются волнистость и коробоватость ленты, превышающие:

для ленты шириной до 50 *мм*	3	*мм*
» » » св. 50 до 200 *мм*	5	»
» » » » 200 *мм*	10	»

Примечание. При поставке мягкой ленты толщиной 0,2 *мм* и менее, шириной свыше 200 *мм*, без дрессировки, местная волнистость и поперечная коробоватость не должны превышать 15 *мм*.

18. Кромки ленты должны быть ровными. На кромках обрезной ленты не допускаются неровности, глубиной превышающие половину допуска на ширину, и заусенцы величиной более допуска на толщину ленты. На кромках необрезной ленты не допускаются надрывы, выводящие ленту за пределы допускаемых отклонений по ширине.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

19. Готовая лента должна быть принята отделом технического контроля завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всей выпускаемой ленты требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемой ленты документами установленной формы, удостоверяющими ее качество.

20. Партия должна состоять из ленты, изготовленной из металла одной плавки, одного размера и одного состояния поставки.

21. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающей к нему ленты и соответствия ее показателей требованиям настоящего стандарта, применяя правила отбора проб и методы испытаний, указанные в пп. 22—28.

22. По внешнему виду и размерам проверяют каждую ленту. Осмотр производят невооруженным глазом.

23. Испытание на растяжение производят на продольных образцах, отобранных по одному от обоих концов рулона.

Испытание производят по ГОСТ 1497—61 на длинных пропорциональных образцах шириной (в расчетной части) 10 *мм*.

1) При поставке ленты, не свернутой в рулоны (в связках), для испытания отбирают по одному образцу от 5% лент партии, но не менее чем от двух лент.

2) Допускается округление расчетной длины образца; при этом в зависимости от площади поперечного сечения образца (в расчетной части) она должна быть следующей:

Площадь сечения					Расчетная длина	
От	1,00	до	1,22	*мм*²	10	*мм*
Более	1,22	„	2,40	„	15	„
„	2,40	„	3,97	„	20	„
„	3,97	„	5,93	„	25	„
„	5,93	„	8,28	„	30	„
„	8,28	„	11,02	„	35	„
„	11,02	„	14,15	„	40	„
„	14,15	„	17,68	„	45	„
„	17,68	„	21,58	„	50	„

24. Испытание на перегиб производят по ОСТ 1688 на поперечных образцах, отобранных по одному от обоих концов рулона.

25. Испытания на изгиб производят по ОСТ 1683 на продольных образцах, отобранных по одному от обоих концов рулона.

26. Испытание на межкристаллитную коррозию производят на продольных образцах размером примерно 25×90 *мм*, отобранных

по одному из обоих концов рулона. Испытание производится по ГОСТ 6032—58.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1962 г.).

27. Химический состав металла ленты указывается в документе на основании плавочного анализа. Проверку химического состава готовой ленты, в случае необходимости, производят по ГОСТ 2604—44.

28. В случае неудовлетворительных результатов испытания хотя бы одного образца данное испытание производят повторно на двойном количестве образцов.

В случае неудовлетворительных результатов повторного испытания в отношении хотя бы одного образца данную партию лент бракуют. В этом случае заводу-изготовителю предоставляется право произвести рассортировку или необходимую обработку забракованной ленты и предъявить ее к приемке вновь.

IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

29. На одном из концов каждой ленты должно быть нанесено клеймо с указанием:

а) марки ленты и ее состояния при поставке;

б) номера партии;

в) номера настоящего стандарта.

Кроме того, на ленте должно быть клеймо отдела технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

30. Лента толщиной до 0,3 *мм* должна быть упакована в деревянный ящик, а толщиной более 0,3 *мм*—в мешковину или в деревянный ящик.

31. Вес упаковочного места не должен превышать 80 *кг*. Для заводов с механизированной погрузкой и выгрузкой допускается бóльший вес упаковочного места.

32. К каждому рулону (связке) и, кроме того, к каждому упаковочному месту должна быть прикреплена прочная бирка с указанием:

а) наименования завода-изготовителя;

б) условного обозначения ленты.

33. Каждая партия должна быть снабжена документом, в котором указаны:

а) наименование завода-изготовителя;

б) номер партии,

в) размер ленты;

г) марка стали;

д) состояние ленты при поставке;

е) химический состав;

ж) результаты произведенных испытаний;
з) вес партии нетто;
и) номер настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 1497—61 введен взамен ГОСТ 1497—42.
ГОСТ 2789—59 введен взамен ГОСТ 2789—51.
ГОСТ 5632—61 введен взамен ГОСТ 5632—51.
ГОСТ 6032—58 введен взамен ГОСТ 6032—51.

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