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 № 1127-72 с 01.01.73
УПС 2-73, с.105

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЖЕСТЬ ЧЕРНАЯ ПОЛИРОВАННАЯ	ГОСТ 1127—57 Взамен ГОСТ 1127—47 Группа В23

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную отожженную черную полированную жесть.

I. СОРТАМЕНТ

1. По ширине и длине жесть должна поставляться размером 512×712 *мм*.

Допускается по соглашению сторон поставка листов жести по размерам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Ширина	Длина	Ширина	Длина
512	685	492	712
484	512	492	650
366	512	492	620
356	712	492	560
		492	512

2. Допускаемые отклонения в размерах листов жести (в *мм*) по ширине и длине должны соответствовать:

по ширине $^{+3}_{-2}$;

по длине $^{+5}_{-2}$.

3. Листы должны иметь прямоугольную форму. Косина листов допускается при условии, если из данного листа может быть вырезан лист прямоугольной формы, не выходящий за пределы допускаемых отклонений по ширине и длине.

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 5/X 1957 г.	Срок введения 1/IV 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

4. Толщина листов жести и допускаемые отклонения по толщине должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Размеры, *мм*

Номер жести (условно обозначающий среднюю толщину листа)	Предельные толщины листов		Наибольшая разность толщины в разных точках одного листа	
	наим.	наиб.	1 и 2-я группы	3-я группа
25	0,22	0,27	0,03	0,04
28	0,25	0,31	0,03	0,04
32	0,28	0,34	0,03	0,04
36	0,31	0,39	0,04	0,05
40	0,36	0,44	0,05	0,08
45	0,41	0,49	0,08	0,08
50	0,45	0,55	0,10	0,10

Примечание. В партии листов, не идущих для изготовления белой жести, допускаются на проброс до 5% от ее веса листы с отклонениями на разнотолщинность сверх обусловленной в таблице на 0,01 *мм*.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5. Черная полированная жесть должна изготовляться из кипящей малоуглеродистой стали марки 14кп следующего химического состава:

Марка	Содержание элементов, %				
	Углерод	Марганец	Кремний	Фосфор	Сера
14кп	$\leqslant$0,17	$\leqslant$0,5	$\leqslant$0,03	$\leqslant$0,09	$\leqslant$0,05

6. Поверхность листов должна быть отполированной, гладкой и чистой, без трещин, плен, закатов, песочин и отслоений. Цвета побежалости не являются браковочным признаком.

7. По состоянию поверхности жесть делится на три сорта: 1, 2 и 3-й.

На поверхности жести 1-го сорта дефекты не допускаются.

На поверхности жести 2-го сорта допускаются мелкие дефекты, не влияющие на внешний вид и эксплуатационные свойства жести.

На поверхности жести 3-го сорта допускаются дефекты, не влияющие на эксплуатационные свойства жести.

Поверхность жести 1, 2 и 3-го сортов должна соответствовать эталонам, утвержденным в соответствующем порядке. Число дефектов на одном листе не должно быть более двух.

Примечание. Сорт жести должен быть указан в заказе.

8. Жесть должна выдерживать пробу на выдавливание по методу Эриксена в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Номер жести	Глубина лунки для вытяжки		Номер жести	Глубина лунки для вытяжки	
	нормальной	глубокой		нормальной	глубокой
	мм, не менее			мм, не менее	
25	5,5	6,7	40	6,7	8,5
28	5,7	7,0	45	6,8	8,6
32	6,0	7,5	50	7,0	8,7
36	6,5	8,0			

9. Жесть должна выдерживать семикратный перегиб без признаков надрывов и отслоений.

10. Проверка качества готовой продукции производится отделом технического контроля (ОТК) предприятия-поставщика. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие качества всей выпускаемой жести требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

11. Партия поставляемой жести должна состоять из листов одного размера, одного сорта и одной степени вытяжки. Размер партии устанавливается соглашением сторон. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества черной полированной жести и соответствия ее требованиям настоящего стандарта, применяя предусмотренные в пп. 12—18 методы испытаний.

12. Для испытания на выдавливание и на перегиб от каждой тонны жести отбираются два контрольных листа из разных пачек.

Из каждого контрольного листа вырезаются в поперечном направлении два образца шириной 70—90 *мм* для испытания по Эриксену и по одному образцу шириной 50 *мм* и длиной 120 *мм* для испытания на перегиб.

13. В случае неудовлетворительных результатов производят повторное испытание, для чего берут удвоенное количество образцов от других листов данной тонны жести.

14. Качество поверхности листов определяют внешним осмотром невооруженным глазом.

15. Проверка размеров волнистости производится измерительными инструментами или шаблоном. Измерение толщины листа производят выборочно микрометром (с точностью до 0,01 *мм*) в четырех точках, расположенных посередине каждой стороны листа на расстоянии от кромки не менее 15 *мм*. Толщина листа в каждой точке измерения не должна выходить за пределы, указанные для

данного номера жести. Расхождение показаний при измерении толщины листов разными микрометрами допускается не более 0,01 *мм*.

16. Испытание по Эриксену производится выдавливанием на каждой отобранной для этого полоске трех лунок: двух на краях и одной посередине. Центры крайних лунок должны быть на расстоянии не менее 35 *мм* от кромки листа. Радиус пуансона должен быть равен 10 *мм*, а диаметр отверстия в матрице — 27 *мм*.

Участки каждого образца, подлежащие испытанию на выдавливание с одной стороны, обращенной к пуансону, а также матрица смазываются вазелином или перед каждым выдавливанием производится смазывание вазелином пуансона и матрицы.

Для каждой лунки определяют глубину, соответствующую моменту появления трещин.

17. Проба на перегиб производится на 90° согласно ОСТ 1688 в тисках вокруг губок с радиусом 1,5 *мм* для номеров жести 25, 28, 32, 36, а для номеров 40, 45, 50—вокруг губок радиусом 2 *мм* легкими ударами деревянного молотка или при помощи прибора специальной конструкции.

18. Косина реза измеряется прикладыванием угольника к боковой и торцовой сторонам листа.

IV. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

19. Жесть упаковывается в пачки, весом не более 80 *кг* каждая. Сверху и снизу 1, 2-го сортов укладывается по одному бракованному листу жести. Пачка скрепляется двумя скобами. На верхнем листе пачки наносится краской или мастикой маркировка с указанием номера настоящего стандарта, товарного знака предприятия-поставщика, веса пачки (нетто), сорта, размера листов, группы по разнотолщинности номера жести.

Примечание. При механизированной погрузке и выгрузке вес пачки может быть допущен до 3,0 *т*.

20. Каждая партия жести должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие ее требованиям настоящего стандарта и содержащим:

а) наименование предприятия-поставщика с указанием его местонахождения или условного адреса;

б) наименование изделия;

в) номер жести, размеры листов, группу по разнотолщинности;

г) сорт жести;

д) вес партии нетто;

е) результаты испытаний, предусмотренные настоящим стандартом;

ж) номер настоящего стандарта.

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