

**Изменение № 1 ГОСТ Р 51685—2000 Рельсы железнодорожные. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 19.04.2005 № 90-ст**

**Дата введения 2005—10—01**

Раздел 1. Второй абзац исключить.

Пункт 6.2. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

**Т а б л и ц а 6 — Химический состав стали**

Тип рельса	Марка стали	Массовая доля элементов, %													
		Углерод	Марганец	Кремний	Ванадий	Титан	Хром	Фосфор	Сера	Алюминий					
Р50, Р65, Р75	К78ХСФ	0,74—	0,75—	0,40—	0,05—	—	0,40—	0,025	0,025	0,005					
	Э78ХСФ	0,82		0,80	0,15		0,60								
	М76Ф	0,71—		0,25—	0,03—		—				0,035	0,040			
	К76Ф				0,15								0,025	0,025	
	Э76Ф				0,60								0,025	0,025	0,020
	М76Т				0,007								0,035	0,040	
	К76Т				—								0,025	0,025	
Э76Т	0,025	0,025	0,025												

*(Продолжение см. с. 17)*

Окончание таблицы 6

Тип рельса	Марка стали	Массовая доля элементов, %								
		Углерод	Марганец	Кремний	Ванадий	Титан	Хром	Фосфор	Сера	Алюминий
Р50, Р65, Р75	М76	0,71—	0,75— 1,15	0,25— 0,60	—	—	—	0,035	0,040	0,025
	К76	0,82						0,025	0,025	
	Э76							0,025	0,025	
Р65К	К86Ф Э86Ф	0,83— 0,90			0,03— 0,15	—	Не более 0,30	0,025	0,025	0,010

**П р и м е ч а н и я**

1 В марках стали буквы М, К и Э обозначают способ выплавки стали, цифры — среднюю массовую долю углерода, буквы Ф, С, Х, Т — легирование стали ванадием, кремнием, хромом и титаном соответственно.

2 В марках стали, где хром, никель и медь являются остаточными элементами, массовая доля каждого из них не должна быть более 0,20 %, а суммарная массовая доля этих элементов — более 0,50 %. Суммарная массовая доля никеля и меди в стали марок К78ХСФ, Э78ХСФ, К86Ф и Э86Ф не должна быть более 0,35 %.

Пункт 6.5. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Длина строчек хрупкоразрушенных сложных окислов (алюминатов, силикатов, шпинелей и других) не должна превышать, мм:

0,5 — для рельсов категории В;

2,0 — для рельсов категории Т1 из конвертертной и электростали;

4,0 — для рельсов категории Т1 из мартеновской стали;

8,0 — для рельсов категорий Т2 и Н».

Пункт 6.11. Последний абзац после слов «снятие фаски» дополнить словами: «размером 1,5—3,0 мм под углом около 45°».

Пункт 6.13. Таблицу 8 дополнить примечанием:

«П р и м е ч а н и е — Ударная вязкость рельсов типа Р65К категории Т1 должна быть не менее 20 Дж/см<sup>2</sup> (2,0 кгм·м/см<sup>2</sup>)».

Пункт 6.14. Таблицу 9 дополнить примечанием:

«П р и м е ч а н и е — Рельсы типа Р65К повышенной твердости на поверхности катания должны иметь твердость от 375 НВ до 415 НВ».

(Продолжение см. с. 18)

*(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ Р 51685—2000)*

Пункт 6.17 изложить в новой редакции:

«6.17 Микроструктура металла головки термоупрочненных рельсов должна представлять собой мелкодисперсный пластинчатый перлит (троостит или сорбит закалки), допускаются мелкие разрозненные участки феррита. На глубине не более 2 мм от поверхности катания головки допускается наличие бейнита».

Пункт 7.2.1. Таблица 11. Графа «Объем выборки для рельсов категории». Заменить слова: «Каждый 20-й рельс или 5 % рельсов, но не менее трех рельсов» на «Один рельс»;

таблицу дополнить примечанием:

«Примечание — Периодичность испытаний рельсов категории В на остаточные напряжения и микроструктуру — каждая 5-я плавка».

Пункт 7.11. Четвертый абзац. Исключить слова: «при поплавочном контроле или десять рельсов до и десять после двадцатого порядкового рельса (при контроле каждого двадцатого рельса по ходу технологического потока)»;

пятый абзац после слов «термоупрочнению рельсы» дополнить словами: «данной плавки».

Пункт 7.16 исключить.

Пункт 8.10. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Контроль качества поверхности, торцов и болтовых отверстий рельсов (6.10—6.12) проводят внешним осмотром. В необходимых случаях наличие и глубину поверхностных дефектов и расслоений в торцах проверяют пробной вырубкой, местным «светлением» абразивным инструментом или другим способом, гарантирующим правильность определения».

(ИУС № 7 2005 г.)