

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.14-122-413

Группа В23

СОГЛАСОВАНО

Зам. начальника отдела
технического нормиро-
вания и стандартизации
Госстроя СССР

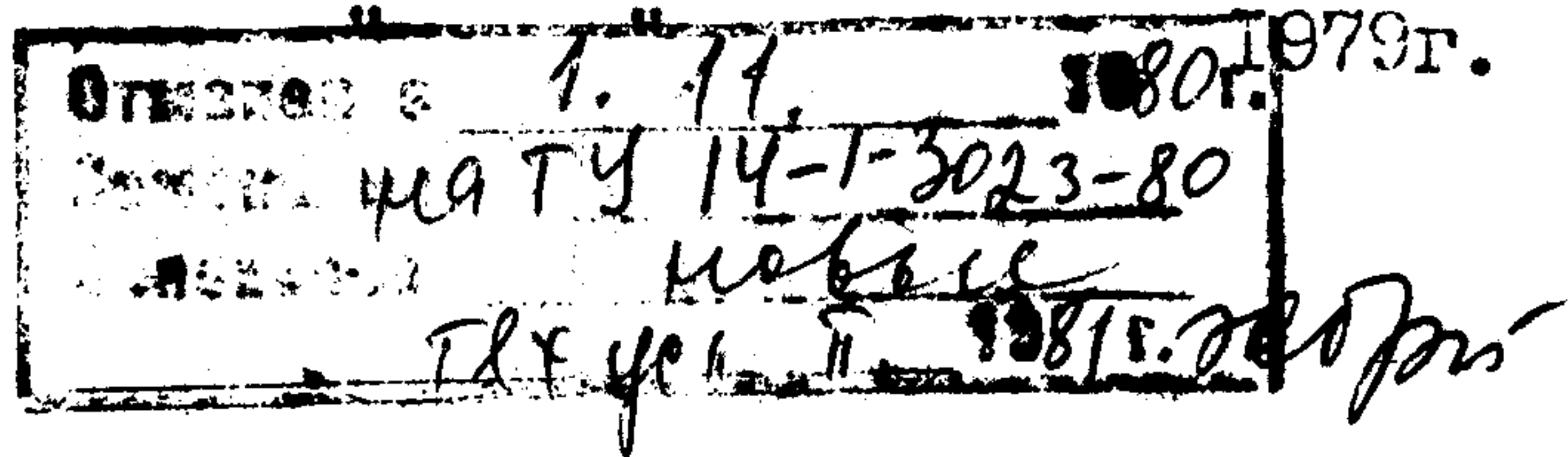
Б.Я. Говоровский

" " 1979г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника технического
управления Минчермета СССР

Ю.Е. Кузнецов



ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ, ШИРОКОПОЛОЧНЫЙ
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ И ФАСОННЫЙ ИЗ УГ-
ЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ С ДИФФЕРЕНЦИРС-
ВАННЫМ УРОВНЕМ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ.

Опытная партия

Технические условия

ТУ 14-2-369-79

Впервые

На срок до 01.09.82

Срок введения с 01.09.79

СОГЛАСОВАНО:

Зав. отделом стандартизации
черной металлургии ЦНИИЧМ

Меандров Л.В.

" " 1979г.

Директор ИЭС

Патон Б.Е.

" " 1979г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Зам. директора УкрНИИМет

Воронцов Н.М.

" " 1979г.

Зам. директора ЦНИИСК

Чистяков А.М.

" " 1979г.

Зам. директора ЦНИИПСК

Павлов Б.Г.

" " 1979г.

Зам. директора ВНИИСТРОИДОРМАШ

ВОГАУ А.Б.

" " 1979г.

Настоящие технические условия распространяются на прокат толстолистовой, широкополосный универсальный толщиной 4–16 мм и фасонный толщиной 4–20 мм из углеродистой стали марок ВСтЗпс, ВСтЗсп и ВСтЗГпс, дифференцированный по двум группам прочности – I и 2.

Объем заказов на прокат группы прочности 2 по каждой марке и толщине профиля не должен превышать для фасонного проката 25%, для листового проката – 20%.

Опытная партия 100 тыс. тонн.

1. Сортамент

1.1. Прокат изготавливают толщиной 4–20 мм.

1.2. Форма, размеры и предельные отклонения по размерам должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903–74, ГОСТ 82–76, ГОСТ 8509–72, ГОСТ 8510–72, ГОСТ 8239–72, ГОСТ 8240–72.

1.3. Пример условного обозначения проката углового равнополочного обычной точности прокатки размером 50х50х5 по ГОСТ 8509–72 из стали марки ВСтЗсп категории 5 с гарантированной группой прочности 2.

Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5}}{\text{ВСтЗсп5-2}} \frac{\text{ГОСТ 8509-72}}{\text{ТУ 14-2-369-7}}$

2. Технические требования

2.1. Прокат изготавливают из стали марок ВСтЗпс, ВСтЗсп и ВСтЗГпс категорий 3–6 по ГОСТ 380–71.

2.2. Прочностные характеристики и относительное удлинение с доверительной вероятностью $P = 0,95$ должны соответствовать требованиям таблицы.

2.3. Среднее значение прочностных характеристик и относительного удлинения каждой партии должно быть $\bar{X} \geq X_{\text{норм.}} + 1,64 S_{\text{пл.}} \sqrt{\frac{n+1}{n}}$,

Таблица

Марка стали	Группа прочности	Толщина листа или полки	Временное сопротивление кгс/мм ² не менее	Предел текучести кгс/мм ² не менее	Относительное удлинение, % не менее
-------------	------------------	-------------------------	--	---	-------------------------------------

Фасонный прокат

ВСтЗпс	I	4-20	38	25	25
ВСтЗпс	2	4-20	39	27	25
ВСтЗГпс, ВСтЗсп	I	4-20	38	25	25
ВСтЗГпс, ВСтЗсп	2	4-20	39	28	25

Листовой прокат

ВСтЗпс, ВСтЗсп	I	4-16	38	24	25
ВСтЗпс, ВСтЗсп	2	4-16	39	26	25
ВСтЗГпс	I	4-16	38	24	25
ВСтЗГпс	2	4-16	39	27	25

Примечание:

1. Остальные требования по механическим свойствам к прокату по ГОСТ 380-71.
2. По согласованию между поставщиком и потребителем поставляется листовой прокат толщиной до 20 мм.

- где: $X_{\text{норм.}}$ – значение характеристики механических свойств по таблице;
- $S_{\text{пл.}}$ – среднее квадратическое отклонение, характеризующее неоднородность внутри плавок – партий;
- n – количество проведенных испытаний;
- $I,64$ – коэффициент для контрольных границ нормального распределения при $P = 0,95$.

2.4. Прочие технические требования к фасонному прокату по ГОСТ 535–58, толстолистовому – по ГОСТ 14637–69.

3. Правила приемки и методы испытаний

3.1. Для контроля механических свойств от партии отбирают по I образцу от двух листов или профилей партии.

3.2. По результатам испытаний образцов определяют среднее значение прочностных характеристик X .

3.3. В случае, когда X , определенное по двум образцам, не удовлетворяет требованию по п.2.3, испытывают дополнительно шесть образцов от шести листов или профилей и определяют новое значение \bar{X} по восьми результатам испытаний.

3.4. Неоднородность внутри партии-плавки определяют завод-изготовитель экспериментально по ОСТ 14 34–78 путем обработки результатов предыдущих сдаточных испытаний.

3.5. Заводу-изготовителю разрешается применять статистические методы контроля в соответствии с ОСТ 14 34–78. Арбитражным является метод, указанный в настоящих технических условиях, с испытанием 8-ми образцов.

4. Маркировка и документация

4.1. Маркировка и оформление документации – по ГОСТ 7566–69

4.2. В документе о качестве, кроме данных, предусмотренных ГОСТ 7566–69, должны быть указаны:

а. Группа прочности.

б. Неоднородность внутри плавки S пл.

в. Среднее значение прочностных характеристик.

4.3. Торцы каждого листа профиля широкополосной стали или связки профилей должен быть окрашен краской следующих цветов:

для группы прочности I – красный,

для группы прочности 2 – красный и черный.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ:

Зав. лабораторией стандартизации
УкрНИИМет

И.С.Гринь

"15" августа 1979г.