ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ КОРРОЗИОННО-СТОЙКАЯ, ЖАРОСТОЙКАЯ И ЖАРОПРОЧНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7350-77
(СТ СЭВ 6434-88)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ КОРРОЗИОННО-СТОЙКАЯ, ЖАРОСТОЙКАЯ И ЖАРОПРОЧНАЯ	ГОСТ 7350-77
Технические условия	(СТ СЭВ 6434-88)
Plate steel, corrosion-resistant, heat-resistant and high-temperature. Specifications	

Срок действия с 01.01.79

до 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на толстолистовую, горячекатаную и холоднокатаную коррозионно-стойкую, жаростойкую и жаропрочную сталь, изготовляемую в листах.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6434-88.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Толстолистовую коррозионно-стойкую, жаростойкую и жаропрочную сталь подразделяют:

по состоянию материала и качеству поверхности на группы:

холоднокатаная нагартованная - Н1,

холоднокатаная полунагартованная - ПН1,

холоднокатаная, термически обработанная, травленая или после светлого отжига - М2а, М3а, М4а, М5а,

холоднокатаная термически обработанная - М5в,

горячекатаная термически обработанная,

травленая или после светлого отжига - М2б, М3б, М4б, М5б,

горячекатаная термически обработанная нетравленая - М5г,

горячекатаная без термической обработки и нетравленая - М5д;

по точности прокатки:

повышенной точности - А,

нормальной точности - Б;

по виду кромок на:

обрезную - О;

необрезную - НО;

по неплоскостности листов с временным сопротивлением 690 Н/мм^2 (70 кгс/мм^2) и менее на:

особо высокую плоскостность - ПО; высокую плоскостность - ПВ,

улучшенную плоскостность - ПУ,

нормальную плоскостность - ПН.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Допускается изготовлять толстолистовую сталь с точностью прокатки более высокой, чем указано в заказе.

2. СОРТАМЕНТ

2.1. Горячекатаную толстолистовую сталь изготовляют толщиной от 4 до 50 мм, холоднокатаную от 4 до 5 мм.

2.2. Форма, размеры и предельные отклонения по размерам толстолистовой стали должны соответствовать требованиям:

для горячекатаной - ГОСТ 19903-74,

для холоднокатаной - ГОСТ 19904-74.

Горячекатаные листы толщиной более 20 мм с обрезной кромкой изготовляют по соглашению изготовителя с потребителем.

Горячекатаные листы повышенной точности прокатки А изготовляют по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Неплоскостность листов должна соответствовать указанной в табл. 1.

Таблица 1

Временное сопротивление, Н/мм^2 (кгс/мм^2)		
горячекатаные	холоднокатаных	
До 690 (70) включ.	По ГОСТ 19903-74 (ПО, ПВ, ПУ, ПН)	
Св. 690 до 830 (св. 70 до 85) включ.	15	
Св. 830 (85)	25	По согл

Примечания:

1. По требованию потребителя горячекатаные листы толщиной 4-5 мм изготовляют особо высокой плоскостности (ПО), толщиной 6 мм и более - с повышенной (ПВ) и улучшенной (ПУ) плоскостностью.

2. По соглашению изготовителя с потребителем листы толщиной более 20 мм изготовляют без правки. В этом случае неплоскостность не должна превышать 30 мм на 1 м длины.

3. Для листов в термически обработанном состоянии без травления неплоскостность не нормируется.

Примеры условных обозначений

Сталь холоднокатаная, термически обработанная, травленая, толстолистовая, марки 12Х18Н10Т, М2а группы поверхности, повышенной точности прокатки, с обрезной кромкой, улучшенной плоскостности, размером 5´1250´2500 мм:

То же, горячекатаная, термически обработанная, травленая, толстолистовая, марки 20Х13, М3б группы поверхности, с необрезной кромкой, нормальной плоскостности, размером 40´400´3000 мм:

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Толстолистовую сталь изготовляют следующих марок: 20Х13, 09Х16Н4Б, 12Х13, 14Х17Н2, 08Х13, 12Х17, 08Х17Т, 15Х25Т, 07Х16Н6, 09Х17Н7Ю, 03Х18Н11, 03Х17Н14М3, 08Х22Н6Т, 12Х21Н5Т, 08Х21Н6М2Т, 20Х23Н13, 08Х18Г8Н2Т, 15Х18Н12С4ТЮ, 10Х14Г14Н4Т, 12Х17Г9АН4, 08Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х17Н15М3Т, 12Х18Н9, 17Х18Н9, 12Х18Н9Т, 04Х18Н10, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н12Т, 12Х18Н12Т, 08Х18Н12Б, 03Х21Н21М4ГБ, 03Х22Н6М2, 03Х23Н6, 20Х23Н18, 12Х25Н16Г7АР, 06ХН28МДТ, 03ХН28МДТ, 15Х5М.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.1а. Толстолистовую сталь изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3.2. Химический состав стали всех марок - по ГОСТ 5632-72, кроме стали марки 15Х5М, химический состав которой должен соответствовать указанному в ГОСТ 20072-74.

Химический состав марок 03Х23Н6 и 03Х22Н6М2 должен соответствовать табл. 1а.

3.3. В листах не должно быть следов усадочной раковины, расслоений, инородных включений и пузырей.

3.4. Механические свойства термически обработанных листов должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

3.5. Механические свойства листов, определенные на контрольных термически обработанных образцах, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 1а

Марка стали								
Углерод	Кремний	Сера	Фосфор	Марганец				
не более								
03Х23Н6	0,03	0,4	0,020	0,035	1,0-2,0	22,0-24,0	5,6-6,3	-
03Х22Н6М2	0,03	0,4	0,020	0,035	1,0-2,0	21,0-23,0	5,5-6,5	1,8-2,5

Примечания:

1. Допускается в готовом прокате отклонение по массовой доле: кремния +0,4 %, серы +0,005 %, никеля ±0,2 %, хрома +0,5 %.

2. В стали марки 03Х22Н6М2 допускается увеличение массовой доли молибдена +0,2 %.

3. Допускается массовая доля остаточного титана не более 0,05 %, прочих остаточных элементов - по ГОСТ 5632-72.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.6. Механические свойства нагартованных и полунагартованных листов не нормируются, но определяются обязательно. Нормы устанавливаются по соглашению изготовителя с потребителем.

3.7. По виду и качеству поверхности листы должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

3.8 Листы из стали марок 09Х17Н7Ю, 03Х18Н11, 03Х17Н14М3, 08Х22Н6Т, 08Х21Н6М2Т, 10Х14Г14Н4Т, 12Х17Г9АН4, 08Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х17Н15М3Т, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 04Х18Н10, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н12Т, 12Х18Н12Т, 08Х18Н12Б, 08Х18Г8Н2Т, 03Х21Н21М4ГБ, 03Х22Н6М2; 03Х23Н6, 06ХН28МДТ, 03ХН28МДТ не должны обладать склонностью к межкристаллитной коррозии.

Нормы межкристаллитной коррозии для стали марок 03Х22Н6М2 и 03Х23Н6 не являются обязательными до 01.01.93 г. Определение обязательно для набора данных.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.9. По требованию потребителя листы изготовляют с нормированием:

а) склонности к охрупчиванию стали марки 12Х21Н5Т. Режим термической обработки и нормы должны соответствовать указанным в табл. 5.

б) шероховатости поверхности нагартованной и полунагартованной стали;

в) альфа-фазы в аустенитных сталях;

г) склонности к межкристаллитной коррозии для стали марок, не указанных в ГОСТ 6032-84;

Таблица 2

Марка стали	В с

не менее				
15Х5М	Отжиг при 840-870°, охлаждение на воздухе	470 (48)	235 (24)	
20Х13				Норм закалка °С, ох возду 680-780 печью
Отжиг по режиму изготовителя	Не более 750 (76)			
14Х17112*	Отжиг или отпуск при 650-700 °С	По согласованию изготовителя с		
09Х16Н4Б	Отжиг по режиму изготовителя	не более 1030 (105)	-	
12Х13				Закалка охлажд отпуск охлажд ил
Отжиг по режиму изготовителя	Не более 650 (66)	250 (25)	15	
08Х13				Закалка охлажд на возд 680-780 на возд
Отжиг по режиму изготовителя	Не более 650 (66)	250 (25)	15	
12Х17*	Отжиг или отпуск при 760-780 °С, охлаждение на воздухе или с печью	440 (45)	-	
08Х17Т*	Отжиг или отпуск при 760-780 °С, охлаждение на воздухе	440 (45)	-	

15Х2Т*	Отжиг или отпуск при 740-780 °С, охлаждение в воде	440 (45)	-		
08Х22Н6Т	Закалка при 1000-1050 °С, охлаждение в воде	590 (60)	345 (35)		
03Х23Н6	Закалка 1030-1050 °С, охлаждение в воде	590 (60)	345 (35)		
12Х21Н5Т*	Закалка при 950-1050 °С, охлаждение в воде или на воздухе	690 (70)	390 (40)		
08Х21Н6М2Т	Закалка при 1050±25 °С, охлаждение в воде	590 (60)	345 (35)		
03Х22Н6М2	Закалка при 1030-1050 °С, охлаждение в воде	590 (60)	345 (35)		
20Х23Н13*	Закалка при 1030-1120 °С, охлаждение в воде	570 (58)	-		
10Х14Г14Н4Т	Закалка при 1050-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	590 (60)	245 (25)		
12Х17Г9АН4*	Закалка при 1030-1100 °С, охлаждение в воде	690 (70)	345 (35)		
10Х17Н13М2Т	Закалка при 1030-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	530 (54)	235 (24)		
08Х17Н13М2Т	Закалка при 1030-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	510 (52)	196 (20)		
10Х17Н13М3Т	Закалка при 1030-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	530 (54)	235 (24)		
08Х17Н15М3Т*	Закалка при 1030-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	510 (52)	196 (20)		

17Х18Н9	Закалка при 1080-1120 °С, охлаждение в воде	590 (60)	265 (27)		
12Х18Н9	Закалка при 1050-1120 °С, охлаждение в воде или под водяным душем	530 (54)	215 (22)		
12Х18Н9Т	Закалка при 1030-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	530 (54)	215 (22)		
08Х18Н10	Закалка при 1050-1100 °С, охлаждение в воде или на воздухе	510 (52)	205 (21)		
04Х18Н10	Закалка при 1050-1100 °С, охлаждение в воде или на воздухе	490 (50)	175 (18)		
12Х18Н10Т	Закалка при 1000-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	530 (54)	235 (24)		
08Х18Н10Т	Закалка при 1000-1080 °С, охлаждение в воде или ни воздухе	510 (52)	205 (21)		
12Х18Н12Т	Закалка при 1030-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	530 (54)	235 (24)		
08Х18Н12Т	Закалка при 1030-1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	510 (52)	205 (21)		
08Х18Н12Б	Закалка при 1000-1100 °С, охлаждение в воде или на воздухе	510 (52)	205 (21)		
20Х23Н18	Закалка при 1030-1130 °С, охлаждение в воде	540 (55)	265 (27)		
03Х28МДТ*	Закалка при 1040-1080 °С, охлаждение в воде	540 (55)	215 (22)		
12Х25Н16Г7АР*	Закалка при 1050-1150 °С, охлаждение в воде	740 (75)	390 (40)		

	или на воздухе				
15Х18Н12С4ТЮ*	Закалка при 1020-1050 °С, охлаждение в воде или на воздухе	690-930 (70-95)	345 (35)		
07Х16Н6	Нормализация при (1040±10) °С, охлаждение на воздухе	не более 1180 (120)	не более 390 (40)		
03Х21Н21М4ГБ*	Закалка при 1060-1120 °С, охлаждение в воде или под водяным душем	590 (60)	295 (30)		
08Х18Г8Н2Т	Закалка при 980-1020 °С, охлаждение в воде или под водяным душем	590 (60)	345 (35)		
09Х17Н7Ю	Закалка при 1030-1070 °С, охлаждение на воздухе, двукратный первый отпуск при 740-760 °С, охлаждение на воздухе или в воде, второй отпуск при 580-680 °С, охлаждение на воздухе	830 (85)	не более 735 (75)		
06ХН28МДТ	Закалка 950-1080 °С, охлаждение в воде	540 (55)	215 (22)		
03Х18Н11	Закалка при 1080-1100 °С, охлаждение в воде или на воздухе	490 (50)	196 (20)		
03Х17Н14М3	Закалка при 1080-1100 °С, охлаждение в воде или на воздухе	490 (50)	196 (20)		

* Для листов толщиной свыше 25 мм механические свойства не нормируются, определение обязательно.

Примечание. Отжиг листов из стали марок 20Х13, 12Х13, 08Х13 проводят по требованию потребителя. Нормы не являются обязательными до 01.01.94. Определение обязательно для набора данных.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

Таблица 3

Марка стали				В
		не менее		
14Х17Н2	Закалка при 960-1050 °С, охлаждение в воде или на воздухе, отпуск при 275-350 °С, охлаждение на воздухе	1080 (110)	885 (90)	
09Х16Н4Б	Закалка при 950-980 °С, охлаждение на воздухе, отпуск при 300-350 °С, охлаждение на воздухе	1230 (125)	980 (100)	
07Х16Н6	Нормализация при (975±10) °С, обработка холодом при - 70 °С 2 ч., отпуск при (425±10) °С 1 ч, охлаждение на воздухе	1080 (110)	835 (85)	

Примечание. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изменение режима термической обработки с соответствующим изменением норм механических свойств.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Таблица 4

Группа поверхности	Условное обозначение группы	Состояние материала	Характеристика поверхности	Наименование допускаемых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания дефектов
1	Н1 ПН1	Нагартованные (Н) и полунагартованные (ПН)	Блестящая, без пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, плен, рябизны, перетрава, с незначительной разницей оттенков	Царапины, забоины, отпечатки, риски, раскатанные отпечатки	1/2 суммы предельных отклонений по толщине

			2	Ряб цара забо отпеч рис раскат отпеч
М2б	б) Горячекатаные, термически обработанные, травленые или после светлого отжига	То же и раковины		
			3	М
М3б	б) Горячекатаные, термически обработанные, травленые или после светлого отжига	То же и раковины		
			4	М
М4б	б) Горячекатаные, термически обработанные, травленые или после светлого отжига	То же и раковины	5	М

М5б	б) Горячекатаные, термически обработанные, травленые или после светлого отжига	раскатанных пузырей, трещин, окалины и перетрава	То же и раковины	
М5в	в) Холоднокатаные, термически обработанные	Темная		Ряби цара отпеч забоин мел прока пле раскат отпеч окал
М5г	г) Горячекатаные, термически обработанные	Рябизна, царапины, отпечатки, забоины, риски, мелкие прокатные плены, раковины, раскатанные отпечатки, окалина		
5д	д) Горячекатаные, термически необработанные и нетравленые	То же		

Примечания:

1. Требования к качеству поверхности термически обработанной стали по количеству и характеру дефектов могут уточняться по соглашению сторон по эталонам.

2. Допускается местная пологая зачистка поверхности, при этом глубина зачистки не должна превышать норм глубины залегания допускаемых дефектов. Поджоги от зачистки не допускаются.

3. По требованию потребителя листы изготовляют без зачистки и вырезки недопустимых дефектов.

4. Цвета побежалости и различные оттенки от травления на холоднокатаных и горячекатаных термически обработанных листах, травленых или после светлого отжига, не являются браковочным признаком.

5. Заварка дефектов на листах допускается по соглашению с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

д) ударной вязкости сталей, для которых в табл. 2 ударная вязкость не указана;

е) величины зерна;

ж) механических свойств горячекатаных листов, поставляемых без термической обработки и травления;

з) механических свойств при повышенных температурах;

и) загрязненности стали неметаллическими включениями;

к) механических свойств, отличных от указанных в табл. 2.

Примечание. Нормы по подпунктам 1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, :, а также методы контроля по подпунктам 2, 3 устанавливаются но соглашению изготовителя с потребителем.

Таблица 5

Режим термической обработки	Толщина листа, мм	Тип образца	Ударная вязкость KC Ц Дж/см^2 (кгс·м/см^2), не менее
Нагрев до 550 °С, выдержка 1 ч, охлаждение с печью со скоростью 100 °С/ч до 300 °С, затем охлаждение на воздухе			

Св. 10	Тип I по ГОСТ 9454-78	

3.10. По требованию потребителя листы изготовляют:

а) с проверкой склонности к межкристаллитной коррозии стали марок 08Х17Т, 15Х25Т и 07Х16Н6;

б) с проверкой внутренних дефектов неразрушающими методами. Нормы устанавливаются по соглашению изготовителя с потребителем;

в) без механических или других испытаний при условии обеспечения норм, установленных в настоящем стандарте;

г) с контролем твердости термически обработанных листов;

д) с испытанием на изгиб.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Листовую сталь принимают партиями. Партия должна состоять из металла одной плавки, одного состояния материала, одной толщины, а для термически обработанной стали - одного режима термической обработки. В одну партию могут быть объединены листы, отличающиеся по толщине не более 40 % - для листов толщиной от 4 до 12 мм, не более 5 мм - для листов толщиной свыше 12 мм.

По соглашению изготовителя с потребителем допускаются партии, состоящие из нескольких плавок одной марки или одной плавки листов разной толщины.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.1.1. Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 7566-81 с дополнениями:

результатов испытаний механических свойств нагартованных и полунагартованных листов и листов толщиной свыше 25 мм;

результатов испытаний листов из стали марок 03Х22Н6М2 и 03Х23Н6 на склонность к межкристаллитной коррозии;

результатов проверки листов на внутренние дефекты;

результатов контроля твердости.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4.2. Контролю поверхности, неплоскостности и размеров подвергают все листы партии.

Изготовителю разрешается контролировать неплоскостность и размеры листов выборочно, но не менее чем на одном листе каждой толщины в партии.

4.3. Для проверки качества листов отбирают:

для испытания на растяжение, определения ударной вязкости, величины зерна и шероховатости поверхности - один лист от партии;

для определения склонности к межкристаллитной коррозии - по ГОСТ 6032-84;

для определения загрязненности стали неметаллическими включениями - по ГОСТ 1778-70;

для проверки химического состава - по ГОСТ 7565-81.

Для проверки механических свойств, склонности к межкристаллитной коррозии, загрязненности неметаллическими включениями и величины зерна допускается от партии, состоящей из листов разной толщины и одного режима термической обработки, отбирать лист наибольшей толщины.

4.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей повторные испытания проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566-81.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Отбор проб для определения химического состава стали - по ГОСТ 7565-81. Химический состав определяют по ГОСТ 20560-81, ГОСТ 12344-88, ГОСТ 12345-88, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12349-83, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12353-78, ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12355-78, ГОСТ 12356-81, ГОСТ 12357-84, ГОСТ 12358-82, ГОСТ 12359-81, ГОСТ 12360-82, ГОСТ 12361-82, ГОСТ 12362-79, ГОСТ 12363-79, ГОСТ 12364-84, ГОСТ 12365-84 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность анализа.

5.2. Качество поверхности проверяют без применения увеличительных приборов.

5.3. Измерение толщины листов и неплоскостности производят по ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74. Размеры и форму листов проверяют измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

5.4. Отбор и подготовку проб для механических испытаний производят по ГОСТ 7564-73 поперек направления прокатки, а для стали марки 09Х17Н7Ю - вдоль направления прокатки.

От каждого контрольного листа отбирают:

для испытания на растяжение и определения шероховатости поверхности по одному образцу;

для определения ударной вязкости и величины зерна - по два образца.

5.5. Испытание на растяжение при комнатной температуре проводят по ГОСТ 1497-84, при повышенной температуре - по ГОСТ 9651-84 на коротких образцах.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.6. Ударную вязкость определяют только для листов толщиной 11 мм и более по ГОСТ 9454-78 на образцах типа 1.

5.7. Шероховатость поверхности определяют в соответствии с требованиями ГОСТ 2789-73 профилографом - профилометром по ГОСТ 19300-86 или сравнением с рабочими образцами.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.10. Испытание стали на склонность к межкристаллитной коррозии проводят по ГОСТ 6032-75.

Листы без термической обработки на склонность к межкристаллитной коррозии не проверяют.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний по методам АМУ и ВУ по согласованию изготовителя с потребителем допускается проводить повторные испытания соответственно по методам АМ и В;

Испытание стали марок 03Х23Н6 и 03Х22Н6М2 на склонность к межкристаллитной коррозии проводят по методу ДУ ГОСТ 6032-84.

Листы из стали марки 03Х22Н6М2 контролируются в закаленном состоянии, а из стали марки 03Х23Н6 - в состоянии закалки и последующего отпуска при 550 °С в течение 1 ч.

5.11. Отсутствие в листах внутренних дефектов, указанных в п. 3.3, обеспечивается технологией производства стали и листов.

Контроль осуществляется визуально на кромках листов.

Ультразвуковой контроль внутренних дефектов проводят по требованию потребителя по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.12. Для испытания механических свойств и отсутствия склонности к межкристаллитной коррозии допускается применять статистические методы контроля, утвержденные в установленном порядке.

5.13. Определение твердости проводят по ГОСТ 9012-59 на заготовках для изготовления образцов на растяжение.

5.14. Испытание на изгиб проводят по ГОСТ 14019-80.

5.13; 5.14. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

6. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566-81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6.2. (Исключен, Изм. № 2).

6.3. При упаковке листов в пачки каждая пачка должна состоять из листов одной партии. Допускается упаковывать в одну пачку листы разных партий, изготовленных из одной плавки. В этом случае партии должны разделяться прокладками. Допускается повязка пачек горячекатаных нетравленных листов поперечными обвязками в количестве, равном сумме продольных и поперечных обвязок, предусмотренных ГОСТ 7566-81. При этом не должно быть смещения листов в пачки при транспортировании. Вместо маркировки верхнего листа пачки допускается наносить маркировку на металлическую карту размером не менее 200´290 мм, прочно прикрепляемую не менее чем в двух местах к упаковочной ленте на верх пачки.

. (Исключено, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И. Н. Голиков, д-р техн. наук; Р. И. Трубецкова; Э. Г. Фельдгандлер; С. С. Грацианова; О. И. Путимцева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21.07.77 № 1786

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6434-88

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта

ГОСТ 1497-84	5.5
ГОСТ 1778-70	4.3; 5.8
ГОСТ 2789-73	5.7
ГОСТ 5632-72	3.2
ГОСТ 5639-82	5.9
ГОСТ 6032-84	3.9, 4.3, 5.10
ГОСТ 6996-66	3.9
ГОСТ 7564-73	5.4
ГОСТ 7565-81	4.3, 5.1
ГОСТ 7566-81	4.1, 6.1, 6.3
ГОСТ 9012-59	5.13
ГОСТ 9454-78	3.9, 5.6
ГОСТ 9651-84	5.5
ГОСТ 12344-88	5.1
ГОСТ 12345-88	5.1
ГОСТ 12346-78	5.1
ГОСТ 12347-77	5.1
ГОСТ 12348-78	5.1
ГОСТ 12349-83	5.1
ГОСТ 12350-78	5.1

ГОСТ 12351-81	5.1
ГОСТ 12352-81	5.1
ГОСТ 12353-78	5.1
ГОСТ 12354-81	5.1
ГОСТ 12355-78	5.1
ГОСТ 12356-81	5.1
ГОСТ 12357-84	5.1
ГОСТ 12358-82	5.1
ГОСТ 12359-81	5.1
ГОСТ 12360-82	5.1
ГОСТ 12361-82	5.1
ГОСТ 12362-79	5.1
ГОСТ 12363-79	5.1
ГОСТ 12364-84	5.1
ГОСТ 12365-84	5.1
ГОСТ 14019-80	5.14
ГОСТ 19300-86	5.7
ГОСТ 19903-74	2.2, 2.3, 5.3
ГОСТ 19904-74	2.2, 2.3, 5.3
ГОСТ 20072-74	3.2

ГОСТ 20560-81	5.1

5. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 29.06.88 № 2556)

6. Переиздание (октябрь 1990 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1987 г., июне 1988 г., октябре 1989 г. (ИУС 2-88, 11-88, 2-90)

СОДЕРЖАНИЕ

1. Классификация. 1

2. Сортамент. 2

3. Технические требования. 2

4. Правила приемки. 7

5. Методы испытаний. 8

6. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение. 9

!" # $ %!"" &" !'! (!) !