



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
27772—
2015

ПРОКАТ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Общие технические условия

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 11327

01.09.2015 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Государственным предприятием «Украинский научно-технический центр металлургической промышленности «Энергосталь» (ГП «УкрНТЦ «Энергосталь»), МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили», Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций им. В. А. Кучеренко (ЦНИИСК им. В. А. Кучеренко)

2 ВНЕСЕН Национальным органом стандартизации Украины

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол 79-П от 27 августа 2015 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 ВЗАМЕН ГОСТ 27772-88

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ПРОКАТ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ
СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ****Общие технические условия**

Rolled products for structural steel constructions

General specifications

Дата введения**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаный листовой, широкополосный универсальный, фасонный прокат и гнутые профили, изготовленные из горячекатаного листового проката, (далее — продукция) предназначенные для строительных стальных конструкций со сварными и другими соединениями.

Прокат и гнутые профили, изготовленные по настоящему стандарту, могут иметь другое назначение.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 82–70 Прокат стальной горячекатаный широкополосный универсальный. Сортамент

ГОСТ 535–2005 Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия

ГОСТ 1497–84 (ИСО 6892–84) Металлы. Методы испытаний на растяжение

Издание официальное

ГОСТ 27772–2015

ГОСТ 7268–82 Сталь. Метод определения склонности к механическому старению по испытанию на ударный изгиб

ГОСТ 7511–73 Профили стальные для оконных и фонарных переплетов и оконных панелей промышленных зданий. Технические условия

ГОСТ 7564–97 Прокат. Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний

ГОСТ 7565–81 (ИСО 377-2–89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава

ГОСТ 7566–94Metalлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 8239–89 Двутавры стальные горячекатаные. Сортамент

ГОСТ 8240–97 Швеллеры стальные горячекатаные. Сортамент

ГОСТ 8278–83 Швеллеры стальные гнутые равнополочные. Сортамент

ГОСТ 8281–80 Швеллеры стальные гнутые неравнополочные. Сортамент

ГОСТ 8282–83 Профили стальные гнутые С-образные равнополочные. Сортамент

ГОСТ 8283–93 Профили стальные гнутые корытные равнополочные. Сортамент

ГОСТ 8509–93 Уголки стальные горячекатаные равнополочные. Сортамент

ГОСТ 8510–86 Уголки стальные горячекатаные неравнополочные. Сортамент

ГОСТ 8568–77 Листы стальные с ромбическим и чечевичным рифлением. Технические условия

ГОСТ 9234–74 Профили стальные гнутые листовые с трапециевидным гофром. Сортамент

ГОСТ 9454–78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах

ГОСТ 9651 (ИСО 783–89) Металлы. Методы испытаний на растяжение при повышенных температурах.

ГОСТ 10551–75 Профили стальные гнутые гофрированные. Сортамент

ГОСТ 11701–84 (ИСО 6892–84) Металлы. Методы испытаний на растяжение тонких листов и лент

ГОСТ 11474–76 Профили стальные гнутые. Технические условия

ГОСТ 12344–2003 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода

ГОСТ 12345–2001 (ИСО 671–82, ИСО 4935–89) Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы

ГОСТ 12346–78 (ИСО 439–82, ИСО 4829-1–86) Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кремния

ГОСТ 12347–77 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора

ГОСТ 12348–78 (ИСО 629–82) Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца

ГОСТ 12350–78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома

ГОСТ 12351–2003 (ИСО 4942:1988, ИСО 9647:1989) Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ванадия

ГОСТ 12352–81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля

ГОСТ 12354–81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения молибдена

ГОСТ 12355–78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения меди

ГОСТ 12356–81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения титана

ГОСТ 12357–84 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения алюминия

ГОСТ 12359–99 (ИСО 4945–77) Стали углеродистые, легированные и высоколегированные. Методы определения азота

ГОСТ 12361–2002 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ниобия

ГОСТ 27772–2015

ГОСТ 12365–84 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения циркония

ГОСТ 13229–78 Профили стальные гнутые зетовые. Сортамент

ГОСТ 14019–2003 (ИСО 7438:1985) Материалы металлические. Метод испытания на изгиб

ГОСТ 14635–93 Профили стальные гнутые специальные для вагоностроения. Сортамент

ГОСТ 14637–89 (ИСО 4995–78) Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия

ГОСТ 16504–81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 16523–97 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 17745–90 Стали и сплавы. Методы определения газов

ГОСТ 18321–73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 18895–97 Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

ГОСТ 19425–74 Балки двутавровые и швеллеры стальные специальные. Сортамент

ГОСТ 19771–93 Уголки стальные гнутые равнополочные. Сортамент

ГОСТ 19772–93 Уголки стальные гнутые неравнополочные. Сортамент

ГОСТ 19903–74 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент

ГОСТ 22536.0–87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 22536.1–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения общего углерода и графита

ГОСТ 22536.2–87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения серы

ГОСТ 22536.3–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения фосфора

ГОСТ 22536.4–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения кремния

ГОСТ 22536.5–87 (ИСО 629–82) Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения марганца

ГОСТ 22536.7–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения хрома

ГОСТ 22536.8–87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения меди

ГОСТ 22536.9–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения никеля

ГОСТ 22536.10–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения алюминия

ГОСТ 22536.11–87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения титана

ГОСТ 22536.12–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения ванадия

ГОСТ 22727–88 Прокат листовой. Методы ультразвукового контроля

ГОСТ 25577–83 Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные. Технические условия

ГОСТ 26020–83 Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок. Сортамент

ГОСТ 27809–95 Чугун и сталь. Методы спектрографического анализа

ГОСТ 28473–90 Чугун, сталь, ферросплавы, хром, марганец металлические. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 28870–90 Сталь. Методы испытания на растяжение толстолистового проката в направлении толщины.

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на территории государства по соответствующему указателю стандартов и классификаторов, составленному по состоянию на 01 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом, а при замене на другой стандарт — стандартом, действующим вместо заменяемого. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 прокат листовой: Продукция прямоугольного поперечного сечения с большой величиной отношения ширины к толщине.

3.1.1 прокат тонколистовой: Продукция толщиной менее *3,00 мм*, шириной 500 мм и более с катаной или обрезной кромкой и поставляемый в листах или рулонах.

3.1.2 прокат толстолистовой: Продукция толщиной *3,00 мм* и более, шириной 500 мм и более с катаной или обрезной кромкой и поставляемая в листах или рулонах.

3.2 прокат широкополосный универсальный: Продукция толщиной от 6 мм до 60 мм, шириной от 200 мм до 1050 мм с катаной кромкой и поставляемая в листах.

3.3 прокат фасонный: Прокат, у которого касательная хотя бы в одной точке контура поперечного сечения данное сечение пересекает.

3.3.1 уголок: Прокат с поперечным сечением в виде прямого угла с равными или неравными сторонами и закругленными внутренними кромками.

3.3.2 двутавр: Прокат, имеющий поперечное сечение, напоминающее две соединенные основаниями буквы «Т», с уклоном внутренних граней полок или с параллельными полками.

3.3.3 швеллер: Прокат поперечного сечения, напоминающего букву «П» с закругленными внутренними кромками, с уклоном внутренних граней полок или с параллельными полками.

3.4 профили гнутые: Профили различных поперечных сечений, изготавливаемые на профилегибочных станах из горячекатаного листового проката, имеющие поперечное сечение, одинаковое по всей длине.

3.5 Допускается применение следующих терминов для проката:

3.5.1 листы: Тонколистовой, толстолистовой в листах и широкополосный универсальный прокат.

3.5.2 **рулоны:** Тонколистовой и толстолистовой прокат в рулонах.

3.5.3 **профили:** Фасонный прокат и гнутые профили.

3.6 **горячекатаный прокат; ГК:** Прокат, полученный в результате горячей пластической деформации и последующего охлаждения на спокойном воздухе.

3.7 **термическая обработка; ТО:** Технологический процесс нагрева проката до заданной температуры и охлаждения его с заданной скоростью или на спокойном воздухе.

3.7.1 **отпуск; О:** Технологический процесс нагрева проката ниже температуры A_{c1} , выдержки и охлаждения его с требуемой скоростью.

3.7.2 **нормализация; Н:** Технологический процесс нагрева проката до температуры выше A_{c3} и последующего охлаждения его на спокойном воздухе.

3.7.3 **улучшение; У:** Технологический процесс, включающий нагрев проката до температуры выше A_{c3} , закалку и высокий отпуск.

3.8 **ускоренное охлаждение; УО:** Технологический процесс принудительного охлаждения проката после горячей деформации со скоростью, превышающей скорость его охлаждения на спокойном воздухе.

3.9 **контролируемая прокатка; КП:** Технологический процесс прокатки с регулированием и контролем температурного режима и степени деформации металла в процессе прокатки.

3.10 **упрочняющая термическая обработка со специального нагрева; УТО:** Технологический процесс ускоренного охлаждения проката после нагрева до температуры выше A_{c3} .

3.11 **упрочняющая термическая обработка с прокатного нагрева; УТОП:** Технологический процесс ускоренного охлаждения проката после горячей пластической деформации.

3.12 A_{c1} и A_{c3} : Обозначение температуры точки фазового превращения:

A_{c1} : Температура, при которой начинается образование аустенита при нагревании.

A_{c3} : Температура, при которой заканчивается превращение феррита в аустенит при нагревании.

3.13 поверхность в зоне катаной кромки: Узкая грань проката в состоянии «как прокатано», шириной, не выводящей широкую грань толстолиствого и широкополосного универсального проката за номинальный размер.

3.14 коррозионная стойкость: Способность металла сопротивляться коррозионному воздействию среды.

3.15 огнестойкость: Способность металла сохранять свои физико-механические свойства при воздействии огня при пожаре.

4 Классификация и сортамент

4.1 Прокат изготавливают:

— по видам:

— листовой (тонколистовой, толстолистовой);

— широкополосный универсальный;

— фасонный (уголки, двутавры, швеллеры);

— гнутые профили;

— по наименованию стали С235, С245, С255, С345, С345К, С355, С355-1, С355К, С355П, С390, С390-1, С440, С550, С590, где буква С означает — сталь строительная, цифры 235—590 условно обозначают предел текучести проката в Н/мм², цифра 1 — вариант химического состава, буква К — сталь с повышенной коррозионной стойкостью, П — сталь с повышенной огнестойкостью;

— по состоянию кромки;

— по состоянию поставки.

4.2 По форме, размерам и предельным отклонениям по ним продукция должна соответствовать требованиям:

— прокат листовой — ГОСТ 8568, ГОСТ 19903;

— прокат широкополосный универсальный — ГОСТ 82;

— прокат фасонный:

уголки равнополочные — ГОСТ 8509;

уголки неравнополочные — ГОСТ 8510;

двутавры — ГОСТ 8239, ГОСТ 19425; ГОСТ 26020;
швеллеры — ГОСТ 8240, ГОСТ 19425;
— профили гнутые — ГОСТ 7511, ГОСТ 8278, ГОСТ 8281, ГОСТ 8282,
ГОСТ 8283, ГОСТ 9234, ГОСТ 10551, ГОСТ 13229, ГОСТ 14635, ГОСТ 19771,
ГОСТ 19772, ГОСТ 25577.

4.3 Схема и примеры условных обозначений проката приведены в приложении А.

5 Технические требования

5.1 Основные характеристики

5.1.1 Химический состав стали

5.1.1.1 Химический состав стали по анализу ковшевой пробы должен соответствовать нормам, приведенным в таблице 1.

Массовая доля азота в стали при конвертерном производстве должна быть не более 0,008 %, при выплавке в электропечах — не более 0,010 %, допускается не более 0,012 % при массовой доле алюминия не менее 0,02 % для обоих способов выплавки.

5.1.1.2 В продукции допускаются отклонения по массовой доле элементов от норм, приведенных в таблице 1, в соответствии с таблицей 2.

5.1.1.3 Сталь подвергают внепечной обработке по технологии изготовителя. При этом массовая доля остаточного кальция не должна превышать 0,006 % по ковшевой пробе и 0,002 % в готовом прокате.

Допускается массовую долю кальция в продукции не определять, а гарантировать технологией изготовления. Допускается сталь С235, С245, С255, а также сталь для фасонного проката С345, С355, С355-1 и С390 не подвергать внепечной обработке.

5.1.2 Состояние поставки должно обеспечивать требуемые свойства проката. Для обеспечения требуемых свойств листового проката из всех сталей допускается применение термической обработки, контролируемой прокатки,

контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением, упрочняющей термической обработки со специального или прокатного нагрева.

Толстолистовой прокат из стали С390, С390-1, С440 рекомендуется поставлять после улучшения или контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением. Толстолистовой прокат из стали С355П, С550 и С590 рекомендуется поставлять после контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением.

Допускается способом упрочняющей термической обработки со специального или прокатного нагрева изготавливать листовой прокат из стали С390 с химическим составом стали С345, а также способом упрочняющей термической обработки с прокатного нагрева изготавливать фасонный прокат с толщиной полки до 12 мм включ. из стали С345 с химическим составом стали С245 и С255.

Способ изготовления оговаривают в заказе, если не оговорен, то его определяет изготовитель и указывает в документе о качестве.

5.1.3 Прокат из стали всех наименований изготавливают с гарантией свариваемости. Гарантия свариваемости проката из стали С235, С245, С255 обеспечивается химическим составом по ковшевой пробе, проката из других наименований стали — дополнительно углеродным эквивалентом в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 — Химический состав стали по анализу ковшевой пробы

Наименование стали	Массовая доля элементов, %														
	C, не более	Mn	Si	S, не более	P	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Al	Ti	Zr	C _{экв} , не более
C235	0,22	не более 0,60	не более 0,05	0,040	не более 0,040	не более 0,30	не более 0,30	не более 0,30	—	—	—	—	—	—	—
C245	0,22	не более 1,00	0,06— 0,16	0,025	не более 0,040	не более 0,30	не более 0,30	не более 0,30	—	—	—	не более 0,02	—	—	—
C255	0,17	не более 1,00	0,15— 0,30	0,025	не более 0,035	не более 0,30	не более 0,30	не более 0,30	—	—	—	0,02— 0,05	не более 0,030	—	—
C345	0,15	1,30—1,70	не более 0,80	0,025	не более 0,030	не более 0,30	не более 0,30	не более 0,30	—	—	—	0,015 —0,06	не более 0,035	—	0,45
C345K	0,12	не более 0,60	0,17— 0,37	0,025	0,020— 0,120	0,50— 0,80	0,30— 0,60	0,30— 0,50	—	—	—	0,08— 0,15	не более 0,035	—	0,45
C355	0,14	1,00—1,80	0,15— 0,80	0,025	не более 0,025	не более 0,30	не более 0,30	не более 0,30	—	—	—	0,02— 0,06	не более 0,035	—	0,45
C355-1	0,15	0,60—0,90	0,40— 0,70	0,015	не более 0,017	0,60— 0,90	0,30— 0,60	0,20— 0,40	—	—	—	0,02— 0,06	не более 0,035	—	0,45
C355K	0,15	0,80—1,10	0,40— 0,60	0,015	не более 0,020	0,50— 0,70	0,50— 0,70	0,40— 0,70	—	—	—	0,02— 0,06	0,010— 0,035	не более 0,010	0,45
C355П	0,10	0,60—0,90	0,15— 0,35	0,015	не более 0,020	не более 0,80	не более 0,30	не более 0,30	0,08— 0,20	не более 0,09	0,02— 0,09	0,02— 0,06	0,010— 0,035	—	0,45
C390	0,12	1,30—1,70	0,15— 0,50	0,010	не более 0,017	не более 0,30	не более 0,30	не более 0,30	—	не более 0,12	не более 0,09	0,02— 0,06	не более 0,035	—	0,46
C390-1	0,12	0,60—0,90	0,80— 1,10	0,010	не более 0,017	0,60— 0,90	0,50— 0,80	0,40— 0,60	—	—	—	0,02— 0,06	0,010— 0,035	—	0,46
C440	0,12	1,30—1,70	0,15— 0,50	0,010	не более 0,017	не более 0,30	не более 0,30	не более 0,30	—	не более 0,09	не более 0,09	0,02— 0,06	0,010— 0,035	—	0,46
C550	0,10	1,30—1,95	0,15— 0,35	0,007	не более 0,015	не более 0,30	0,15— 0,35	не более 0,30	не более 0,35	не более 0,10	0,03— 0,10	0,02— 0,06	0,010— 0,035	—	0,47
C590	0,10	1,30—1,95	0,15— 0,35	0,004	не более 0,015	не более 0,30	0,10— 0,30	0,10— 0,30	не более 0,35	не более 0,10	0,03— 0,10	0,02— 0,06	0,010— 0,035	—	0,51

Окончание таблицы 1

Примечания

- 1 В сталях С355-1 и С390-1 допускается массовая доля V до 0,08 % или Nb до 0,06 %, при этом массовая доля Сг не должна превышать 0,30 %, Ni — 0,20 %.
- 2 В сталях С345, С355, С390 допускается массовая доля Nb до 0,06 %, V — до 0,08 %.
- 3 В стали С390, предназначенной для изготовления фасонного проката, допускается массовая доля С не более 0,15 % при отсутствии микролегирования стали Nb.
- 4 В сталях С390, С440, С550 и С590 суммарная массовая доля V+Nb не должна превышать 0,12 %.
- 5 Сталь С345 для изготовления толстолистного проката допускается применять в строительных конструкциях до 01.01.2017.
- 6 Знак « — » означает, что химический состав по анализу ковшевой пробы не нормируют.

Таблица 2 — Предельные отклонения по химическому составу в продукции

Наименование элемента	Предельные отклонения по массовой доле элементов в продукции из стали, %		
	C 235	C245—C255	C345—C590
C	—	—	+0,02
Mn	+0,050	+0,050	±0,010
Si	—	+0,030 – 0,020	±0,05
Cr	—	—	±0,05
Ni	—	—	±0,05
Cu	—	—	±0,05
Mo	—	—	±0,03
S	+0,006	+0,005	+0,005
P	+0,006	+0,005	+0,005
N	+0,002	+0,002	+0,002
V	—	—	+0,02
Nb	—	—	+0,02
Ti	—	—	+0,010

Примечания

1 По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по массовой доле углерода для стали C345—C590 не должны превышать плюс 0,010 %.

2 Для стали C255 предельное отклонение по массовой доле углерода в продукции составляет + 0,020 %.

3 Для элементов, массовая доля которых ограничена верхним пределом, применяют только плюсовые предельные отклонения.

4 Знак «—» означает, что предельные отклонения по данному элементу не нормируют.

Таблица 3

Нормируемая характеристика	Категории						
	1	2	3	4	5	6	7
Ударная вязкость KCU при температуре испытаний, °C:							
– 20	+						
– 40		+					
– 70			+				
Ударная вязкость KCV при температуре испытаний, °C:							
0				+			
– 20					+		
– 40						+	
– 60							+

5.1.4 Механические свойства проката должны соответствовать требованиям:
— для листового и широкополосного универсального, в том числе заготовок для гнутых профилей — таблицы 4;

— для фасонного — таблицы 5.

5.1.4.1 Испытания на ударный изгиб проката из всех сталей, кроме С235, проводят по требованию потребителя в соответствии с таблицей 3.

5.1.4.2 Для проката из сталей С245, С255, С345, С355, С355-1, С355К результаты испытания ударной вязкости на образцах типа 11 KCV по ГОСТ 9454 не являются браковочным признаком до 01.01.2017, но указываются в документе о качестве. С этого же срока отменяют, как обязательные, испытания этого проката на образцах типа 1 KCU по ГОСТ 9454.

5.1.5 Испытание проката на изгиб на 180° на оправке диаметром, равным двум толщинам образцов, без образования трещин и разрывов гарантируется технологией изготовления.

5.1.6 По требованию потребителя листовой прокат толщиной 20 мм и более изготавливают с гарантированными свойствами в направлении толщины проката с группами качества по ГОСТ 28870, которые оговаривают в заказе.

5.1.7 Качество поверхности и кромок листового и широкополосного универсального проката

5.1.7.1 На поверхности проката (кроме поверхности в зоне катаных кромок) не должно быть рванин, сквозных разрывов, раскатанного пригара и корочек, а также пузырей-вздутий, гармошки, раскатанных трещин, прокатных плен, раскатанных загрязнений и вкатанной окалины.

Недопустимые дефекты поверхности удаляют пологой зачисткой шириной не менее пятикратной глубины. Образованные при зачистке углубления должны иметь плавные переходы. Зачистку проводят абразивным инструментом или способами, не вызывающими изменение свойств проката.

Глубина зачистки дефектов поверхности не должна выводить размер проката за предельное минусовое отклонение по толщине.

Зачищенная поверхность не должна иметь рисок, видимых невооруженным глазом. На границе зоны зачистки не должно быть острых кромок.

Таблица 4 — Механические свойства листового и широкополосного универсального проката и заготовок для гнутых профилей

Наименование стали	Толщина, мм	Механические свойства											
		Предел текучести σ_T , Н/мм ²	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение δ_5 , %	Ударная вязкость, Дж/см ² , не менее								
					КСУ			КСV			КСU после механического старения		
		Не менее			при температуре, °С								
				-20	-40	-70	0	-20	-40	-60	+20		
С235	от 2,0 до 3,9 включ. 4,0	235	360	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		235	360	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
С245	от 2,0 до 3,9 включ. » 4,0 » 30 »	245	370	20	—	—	—	—	—	—	—	—	
		235	370	24	29	—	—	34	—	—	—	29	
С255	от 2,0 до 3,9 включ. » 4,0 » 10 » св. 10 » 20 » » 20 » 40 »	255	380	20	—	—	—	—	—	—	—	—	
		245	380	25	29	29	—	34	34	—	—	29	
		245	370	25	29	29	—	34	34	—	—	29	
		235	370	25	29	29	—	34	34	—	—	29	
С345	от 2,0 до 3,9 включ. » 4,0 » 10,0 » » 10 » 20,0 » » 20,0 » 40,0 » » 40,0 » 60,0 » » 60 » 80 » » 80 » 160 »	345	490	21	—	—	—	—	—	—	—	—	
		345	490	21	—	39	34	—	34	34	—	29	
		325	470	21	—	34	29	—	34	34	—	29	
		305	460	21	—	34	29	—	34	34	—	29	
		285	450	21	—	34	29	—	34	34	—	29	
		275	440	21	—	34	29	—	34	34	—	29	
С345К	от 4,0 до 10 включ.	345	470	20	—	39	—	—	—	—	—	—	
		345	470	20	—	39	—	—	—	—	—	—	
С355	от 8,0 до 16 включ. св. 16 » 40 » » 40 » 60 » » 60 » 80 » » 80 » 100 » » 100 до 160 »	355	470	21	—	—	—	—	34	34	—	—	
		345	470	21	—	—	—	—	34	34	—	—	
		335	470	21	—	—	—	—	34	34	—	—	
		325	460	21	—	—	—	—	34	34	—	—	
		315	460	21	—	—	—	—	34	34	—	—	
295	460	21	—	—	—	—	34	34	—	—			

Окончание таблицы 4

Наименование стали	Толщина, мм	Механические свойства											
		Предел текучести σ_T , Н/мм ²	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение δ_5 , %	Ударная вязкость, Дж/см ² , не менее								КCU после механического старения
					КCU		КCV			КCV			
		Не менее			при температуре, °С								
-20	-40	-70	0		-20	-40	-60	+20					
С355-1	от 8 до 16 включ.	355	470	21	—	34	34	—	34	34	—	—	
	св. » 16 » 40 »	345	470	21	—	34	34	—	34	34	—	—	
	» 40 » 50 »	335	470	21	—	34	34	—	34	34	—	—	
С355К	от 8,0 до 16 включ.	355	470	21	—	34	34	—	34	34	—	—	
	св. » 16 » 40 »	345	470	21	—	34	34	—	34	34	—	—	
	» 40 » 50 »	335	470	21	—	34	34	—	34	34	—	—	
С355П	от 8,0 до 16 включ.	355	470	21	—	—	—	—	34	34	—	—	
	св. 16 » 40 »	345	470	21	—	—	—	—	34	34	—	—	
С390-1	от 8,0 до 50 включ.	390	520	20	—	—	—	—	—	34	34	—	
С390	от 8,0 до 50 включ.	390	520	20	—	—	—	—	—	34	29	—	
С440	от 8,0 до 50 включ.	440	540	20	—	—	—	—	—	66	66	—	
С550	от 8,0 до 50 включ.	540	640	17	—	—	—	—	—	66	66	—	
С590	от 8,0 до 40 включ.	590	685	14	—	—	—	—	—	66	66	—	

Примечания

1 Максимальное значение временного сопротивления « σ_B » для проката из стали С390, С390-1, С440, С550, С590 не должно превышать установленные нормы более чем на 160Н/мм².

2 Знак «—» означает, что показатель не нормируется.

3 Относительное удлинение (δ_{80}) листового проката толщиной от 2,0 мм до 2,8 мм включительно из стали С235 должно быть не менее 28 %, С245 — не менее 26 %, С255 — не менее 25 %.

4 Для стали С355П предел текучести σ_T при температуре 600°С должен быть не менее 200 Н/мм², временное сопротивление σ_B — не менее 240 Н/мм².

Таблица 5 — Механические свойства фасонного проката

Наименование стали	Толщина проката, мм	Механические свойства									
		Предел текучести σ_T , Н/мм ²	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение δ_5 , %	Ударная вязкость, Дж/см ² , не менее						
					KCU		KCV		KCU после механического старения		
		не менее		при температуре, °С							
		-20	-40	-70	0	-20	-40	+20			
С245	от 4 до 20 включ.	245	370	25	29	—	—	34	—	—	29
	» 20 » 40 »	235	370	24	29	—	—	34	—	—	29
С255	от 4 до 10 включ.	255	380	25	29	29	—	34	34	—	29
	св. 10 » 20 включ.	245	370	25	29	29	—	34	34	—	29
	» 20 » 40 »	235	370	24	29	29	—	34	34	—	29
С345	от 4 до 10 включ.	345	480	21	—	39	34	—	34	—	—
	св. 10 » 20 »	325	470	21	—	34	29	—	34	—	—
	» 20 » 40 »	305	460	21	—	34	—	—	34	—	—
С345К	от 4 до 10 включ.	345	470	20	—	39	—	—	—	—	—
С 355	от 8 до 16 включ.	355	470	21	—	34	34	—	34	—	—
	св. 16 » 40 »	345	470	21	—	34	34	—	34	—	—
С355-1	от 8 до 16 включ.	355	480	21	—	34	34	—	34	—	—
	св. 16 » 40 »	345	480	21	—	34	34	—	34	—	—
С390	от 8 до 10 включ.	390	520	20	—	34	34	—	34	34	—
	св. 10 » 20»	380	500	20	—	34	34	—	34	34	—
	» 20 » 40 »	370	490	20	—	34	34	—	34	34	—
<p>Примечания</p> <p>1 Для проката из стали С345, С355, С355-1 определение ударной вязкости КСУ при температуре минус 70 °С проводят на профилях толщиной до 11 мм включ., по согласованию изготовителя с потребителем — толщиной до 40 мм включ.</p> <p>2 Знак «—» означает, что показатель не нормируют.</p>											

Площадь отдельно зачищенного участка поверхности проката не должна превышать 100 см^2 , на которой уменьшение толщины проката сверх минусового предельного отклонения после зачистки не должно превышать 5 % от номинальной толщины, но не более 3 мм. При этом суммарная площадь всех зачищенных участков данной глубины не должна превышать 2 % площади листа.

При совпадении мест зачистки на обеих сторонах проката допустимая глубина зачистки определяется как сумма глубины зачисток на каждой стороне проката и не должна превышать значения минусового предельного отклонения по толщине.

Допускаются без удаления местные (площадью не более 100 см^2) дефекты (рябизна, риски, отпечатки), суммарной площадью не превышающие 10 % площади листа, и глубиной (высотой) не выводящей размер проката за минусовые предельные отклонения по толщине.

5.1.7.2 На обрезных боковых и торцевых кромках листового и торцах широкополосного универсального проката не должно быть расслоений, трещин и рванин, заусенцев высотой более 2 мм.

5.1.7.3 Смятие и подгиб кромок после обрезки не должны выводить плоскостность проката за предельные отклонения по ГОСТ 19903.

5.1.7.4 На поверхности проката в зоне катаных кромок не должно быть расслоений, рванин, трещин, плен, загрязнений, вкатанной окалины, волосовин и рисок, выводящих прокат за минимальные размеры по толщине и пузырей-вздутий, выводящих прокат за максимальные размеры по толщине.

5.1.7.5 Глубина дефектов на катаных кромках листового и широкополосного универсального проката не должна превышать половины предельного отклонения по ширине и не должна выводить ширину проката за номинальный размер.

5.1.8 Качество поверхности и торцов фасонного проката должно соответствовать требованиям ГОСТ 535, гнутых профилей — ГОСТ 11474.

5.1.9 Заварка и заделка дефектов на поверхности и кромках листового и широкополосного универсального проката не допускаются.

5.1.10 Расслоение фасонного проката не допускается.

5.1.11 По требованию потребителя листовой прокат подвергают ультразвуковому контролю. Листовой прокат по сплошности должен соответствовать одному из классов — 0, 1 или 2 по ГОСТ 22727.

Необходимость проведения ультразвукового контроля, класс сплошности и объем контроля оговаривают в заказе.

5.2 Маркировка и упаковка проката — по ГОСТ 7566 с дополнениями:

— для листового и широкополосного универсального — по ГОСТ 14637, ГОСТ 16523;

— для гнутых профилей — по ГОСТ 11474.

6 Правила приемки

6.1 Продукцию принимают партиями. Партия должна состоять из проката одного вида, одного размера по толщине, одного наименования стали, одной плавки-ковша и одного состояния поставки.

6.2 Каждая партия проката должна сопровождаться документом о качестве, оформленным в соответствии с ГОСТ 7566 с дополнениями:

— для толстолистового и широкополосного универсального проката — по ГОСТ 14637;

— для тонколистового проката — по ГОСТ 16523;

— для гнутых профилей — по ГОСТ 11474.

Кроме того, документ о качестве каждой партии должен содержать:

— обозначение проката;

— состояние поставки;

— значение относительного сужения при испытании на растяжение в направлении толщины листа, определенное в соответствии с 5.1.6;

— по требованию потребителя — значения приемочных чисел для двух и шести испытаний, определяемых в соответствии с требованиями приложения Б.

6.3 Для проверки механических свойств проката от партии отбирают от:

- фасонного проката — два профиля;
- широкополосного универсального и листового проката — по два листа;
- листового проката в рулонах — два рулона.

6.4 Объем выборки для проверки качества поверхности и размеров определяют для:

- фасонного проката — по ГОСТ 535;
- листового и широкополосного универсального проката — по ГОСТ 14637, ГОСТ 16523;
- гнутых профилей — по ГОСТ 11474.

6.5 Объем контроля сплошности листового проката — по ГОСТ 14637 (пункт 3.8).

6.6 При получении неудовлетворительных результатов испытаний на изгиб, ударный изгиб, повторные испытания проводят в соответствии с ГОСТ 7566.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний по пределу текучести, временному сопротивлению и относительному удлинению повторные испытания проводят на выборке, отобранной в соответствии с приложением Б.

Результаты испытаний распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний при ультразвуковом контроле изготовитель проводит испытания на каждом листе партии.

7 Методы контроля

7.1 Отбор проб для определения химического состава — по ГОСТ 7565.

7.2 Химический анализ стали — по ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12350, ГОСТ 12351, ГОСТ 12352, ГОСТ 12354, ГОСТ 12355, ГОСТ 12356, ГОСТ 12357, ГОСТ 12359, ГОСТ 12361, ГОСТ 12365, ГОСТ 17745, ГОСТ 18895, ГОСТ 22536.0, ГОСТ 22536.1, ГОСТ 22536.2, ГОСТ 22536.3, ГОСТ 22536.4, ГОСТ 22536.5, ГОСТ 22536.7, ГОСТ 22536.8, ГОСТ 22536.9, ГОСТ 22536.10, ГОСТ 22536.11, ГОСТ 22536.12, ГОСТ 27809,

ГОСТ 28473, [1] или другими методами, обеспечивающими необходимую точность анализа.

При разногласиях между изготовителем и потребителем применяют методы анализа, установленные в настоящем стандарте.

7.3 Углеродный эквивалент $C_{\text{экв}}$, % вычисляют по формуле:

$$C_{\text{экв}} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Si}{24} + \frac{Cr}{5} + \frac{Ni}{40} + \frac{Cu}{13} + \frac{V}{14} + \frac{P}{2}, \quad [1]$$

где C, Mn, Si, Cr, Ni, Cu, V, P — массовые доли элементов.

7.4 Контроль качества поверхности тонколистового проката проводят по ГОСТ 16523, толстолистового и широкополосного универсального проката — по ГОСТ 14637. Контроль размеров и отклонений от формы проводят для:

- листового проката — по ГОСТ 19903;
- широкополосного универсального проката — по ГОСТ 82.

Контроль качества поверхности, размеров и отклонений от формы проводят для:

- фасонного проката — по ГОСТ 535;
- гнутых профилей — по ГОСТ 11474.

7.5 Расслоение проката контролируют осмотром кромок и торцов без применения увеличительных приборов.

При необходимости качество кромок листового и широкополосного универсального проката проверяют снятием стружки: при этом раздвоение стружки служит признаком несплошности металла.

7.6 Контроль сплошности листового проката проводят по ГОСТ 22727. Вид сканирования (сплошное или дискретное линейное) устанавливает изготовитель. Глубина прикромочной зоны при контроле максимально допустимой протяженности несплошностей должна быть не менее 50 мм.

7.7 Отбор проб для механических и технологических испытаний проводят по ГОСТ 7564. Из фасонного и широкополосного универсального проката образцы вырезают вдоль, из листового проката — поперек направления прокатки.

7.8 От каждой контролируемой единицы проката отбирают по одной пробе. Из каждой пробы изготавливают для:

- испытания на растяжение — по одному образцу;
- испытания на ударный изгиб — по два образца для соответствующих условий испытаний;
- испытания на растяжение в направлении толщины — по три образца.

Контроль гнутых профилей проводят на заготовке.

7.9 Испытание проката на растяжение проводят на образцах пятикратной длины по ГОСТ 1497, четырехкратной длины — по ГОСТ 11701. Для проката толщиной менее 3,00 мм ширина образца должна быть 15 мм. Предел текучести определяют по диаграмме растяжения.

7.10 Предел текучести и временное сопротивление при повышенных температурах определяют по ГОСТ 9651.

7.11 Оценку результатов испытаний на растяжение проводят по методике, приведенной в приложении Б.

7.12 Испытание на ударный изгиб проката с номинальной толщиной от 5 мм до 10 мм проводят по ГОСТ 9454 на образцах типа 2, 3, 12, 13. Для проката с номинальной толщиной 10 мм и более испытание на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454 на образцах типа 1, 11.

7.13 Испытание на ударный изгиб после механического старения проводят по ГОСТ 7268.

7.14 Испытание проката на растяжение в направлении толщины проводят по ГОСТ 28870.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование и хранение проката — по ГОСТ 7566 с дополнениями:

- для листового и широкополосного универсального — по ГОСТ 14637, ГОСТ 16523;
- для гнутых профилей — по ГОСТ 11474.

9 Требования безопасности и охраны окружающей среды

9.1 Продукция пожаро- и взрывобезопасна, нетоксична и не требует специальных мер при транспортировании, хранении и переработке.

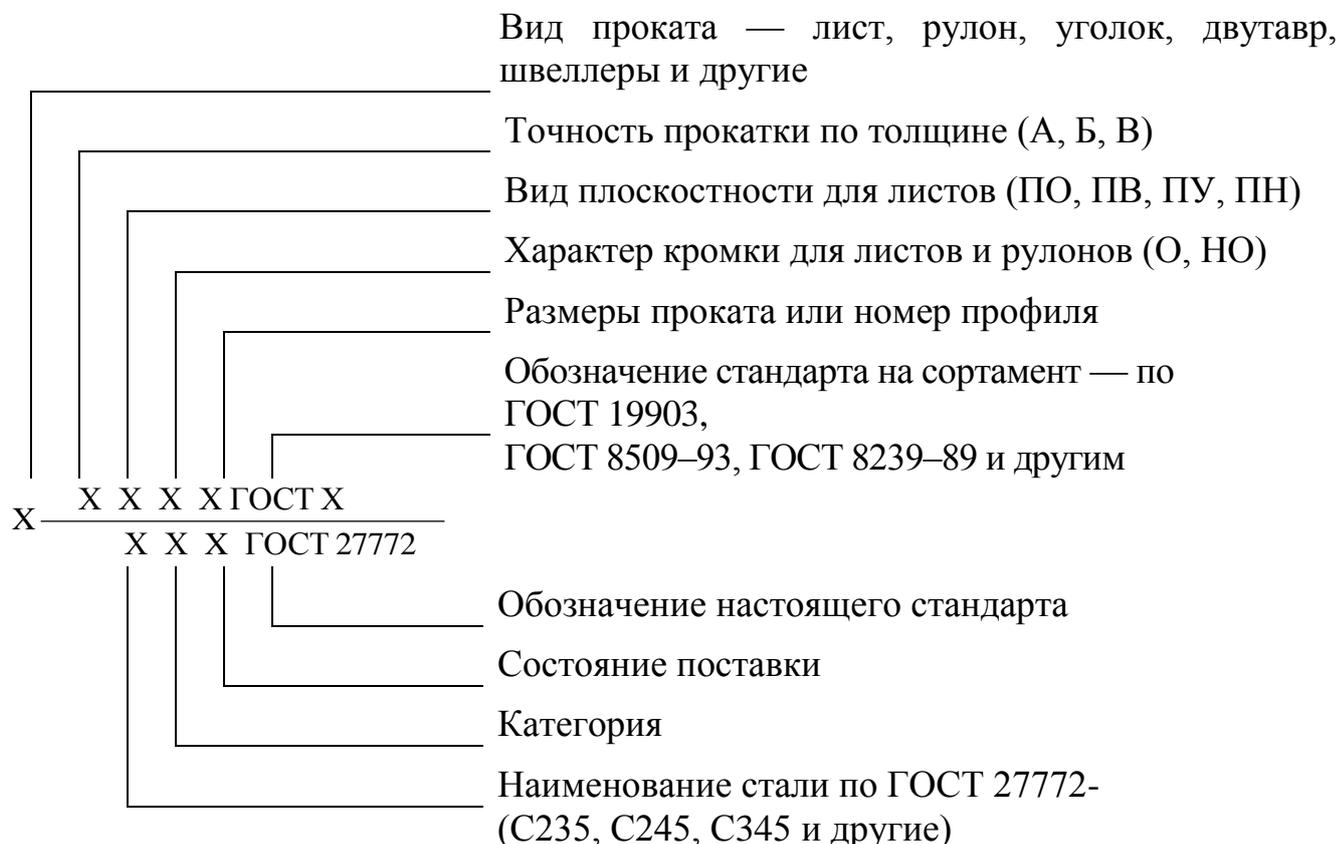
10 Гарантии изготовителя

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(обязательное)

Схема и примеры условных обозначений проката и профилей для оформления заказа



Прокат горячекатаный листовой повышенной точности (А), высокой плоскостности (ПВ), с обрезной кромкой (О), размерами (10×1000×2000) мм по ГОСТ 19903, из стали С390, в улучшенном состоянии (У), категории б:

Лист $\frac{А - ПВ - О - 10 \times 1000 \times 2000 \text{ ГОСТ } 19903}{С390 - У - б \text{ ГОСТ } 27772 -}$ с учетом 5.1.2

Прокат горячекатаный листовой нормальной точности (Б), улучшенной плоскостности (ПУ), с необрезной кромкой (НО), размерами (8×1000×2000) мм по ГОСТ 19903, из стали С345К, в горячекатаном состоянии (ГК):

Лист $\frac{Б - ПУ - НО - 8 \times 1000 \times 2000 \text{ ГОСТ } 19903}{С345К - ГК \text{ ГОСТ } 27772 -}$

Прокат горячекатаный листовой в рулонах повышенной точности (А), с необрезной кромкой (НО), размерами (10×1500) мм по ГОСТ 19903, из стали С245, в горячекатаном состоянии (ГК):

$$\text{Рулон} \frac{\text{А – НО – 10} \times 1500 \text{ ГОСТ 19903}}{\text{С245 – ГК ГОСТ 27772 –}}$$

Уголок горячекатаный равнополочный обычной точности прокатки (В), размерами (75×75×6) мм по ГОСТ 8509–93, из стали С245, в горячекатаном состоянии (ГК):

$$\text{Уголок} \frac{\text{В – 75} \times 75 \times 6 \text{ ГОСТ 8509 – 93}}{\text{С245 – ГК ГОСТ 27772 –}}$$

Двутавр горячекатаный повышенной точности прокатки (Б), номер 20 по ГОСТ 8239–89, из стали С255, в горячекатаном состоянии (ГК):

$$\text{Двутавр} \frac{\text{Б – 20 ГОСТ 8239 – 89}}{\text{С255 – ГК ГОСТ 27772 –}}$$

Швеллер горячекатаный номер 18 с уклоном внутренних граней полок по ГОСТ 8240–97, из стали С355-1, в горячекатаном состоянии (ГК):

$$\text{Швеллер} \frac{18\text{У ГОСТ 8240 – 97}}{\text{С355 – 1 – ГК ГОСТ 27772 –}}$$

Профиль гнутый С-образный равнополочный из заготовки нормальной точности прокатки (Б), высотой 300 мм, шириной 60 мм, шириной полки 50 мм, толщиной 5 мм по ГОСТ 8282–83, из стали С235:

$$\text{С – образный профиль} \frac{\text{Б – 300} \times 60 \times 50 \times 5 \text{ ГОСТ 8282 – 83}}{\text{С235 ГОСТ 27772 –}}$$

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(обязательное)

Методика контроля и оценки механических свойств проката

Настоящая методика предназначена для оценивания соответствия механических свойств партии проката требованиям стандарта.

Заданная вероятность выполнения норм предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения каждой партии и всего объема поставляемого проката достигается статистической оценкой уровня и неоднородности свойств металла при определенном технологическом процессе, а также процедурой контроля, предусмотренными настоящим стандартом и осуществляемыми изготовителем.

Б.1 Общие положения

Б.1.1 Термины, основные понятия и обозначения в соответствии с ГОСТ 16504 и другой нормативной документацией.

Б.1.2 Вероятность выполнения норм стандарта по пределу текучести, временному сопротивлению и относительному удлинению в каждой партии проката должна быть не ниже 0,95.

Б.1.3 Оценивание соответствия механических свойств каждой партии требованиям стандарта осуществляется на основании результатов испытаний образцов, отобранных и изготовленных в соответствии с 6.3, 7.7, 7.8 стандарта. Для проката допускается оценивание механических свойств с помощью уравнений регрессии, отражающих связь между пределом текучести, временным сопротивлением и относительным удлинением с одной стороны и химическим составом по ковшевой пробе, размером профиля и прочими регистрируемыми технологическими факторами — с другой.

Б.2 Требования к выборке, статистике распределений

Б.2.1 Механические свойства проката, изготовленного из одной стали, на одном стане, одного или группы близких профилеразмеров, одного варианта химического состава, одного состояния поставки образуют генеральную совокупность.

Оценивание параметров, отражающих уровень и неоднородность контролируемой характеристики проката в генеральной совокупности, проводится на основании результатов первичных испытаний, образующих выборку.

Б.2.2 Выборка должна быть представительной и включать все результаты первичных испытаний за достаточно длительный промежуток времени (не менее полугода), в течение которого технологический процесс не претерпевал направленных изменений (смена агрегатов, способов разлива, изменение сырья, развеса слитка, температурного режима прокатки и т. п.). Минимальный объем выборки (N) 250 партий-плавов. Для получения представительных выборок возможна группировка профилей разных размеров в одну совокупность с проверкой неоднородности общей выборки с использованием критерия Стьюдента.

Б.2.3 При статистической обработке результатов испытаний, образующих выборку, определяют выборочное среднее (\bar{X}) по формуле:

$$\bar{X} = \frac{1}{N} \sum_{i=1}^N X_i, \quad (\text{Б.1})$$

где $X_1, X_2 \dots X_N$ — совокупность значений случайной величины X , образующих выборку, и несмещенную оценку среднего квадратического отклонения (S) по формуле:

$$S = \sqrt{\frac{1}{N-1} \sum_{i=1}^N (X_i - \bar{X})^2}, \quad (\text{Б.2})$$

а также разность (h) между \bar{X} и нормативным значением (C), приведенным в таблицах 4 и 5 стандарта.

Величина h для предела текучести и временного сопротивления должна быть не менее $1,645 S$. Если это условие для каких-либо выборок не выполняется, то изготовление этого вида проката по настоящему стандарту не допускается.

Б.2.4 Распределение характеристики в выборке предполагается соответствующим нормальному закону. Проверка гипотезы о нормальном законе распределения выполняется в соответствии с нормативно-технической документацией. Уровень значимости согласия эмпирического и нормального распределений должен быть не ниже 0,01.

Оценивание аномальности результатов испытаний, вошедших в выборку, проводят по нормативно-технической документации при уровне значимости, равном 0,05.

Б.2.5 После пуска нового прокатного оборудования или после изменения технологических процессов и отсутствия, в связи с этим, статистических оценок свойств проката, для предела текучести и временного сопротивления допускается принять значение $S = 28 \text{ Н/мм}^2$, а для относительного удлинения $S = 3 \%$. При этом для всех трех характеристик

$$\bar{X} = C + 1,645 \times S. \quad (\text{Б.3})$$

При накоплении результатов испытаний значения \bar{X} и S корректируются.

Б.2.6 По данному стандарту оценку среднего квадратического отклонения предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения в партии определяет предприятие-изготовитель экспериментально. Испытывается не менее трех случайных партий проката, входящих в данную генеральную совокупность. От каждой партии испытывается не менее 50 образцов, отобранных случайно. Случайность обеспечивается соответствием ГОСТ 18321.

Для последующего использования принимается величина S_0 , полученная как среднее арифметическое значение выборочных средних квадратических отклонений в испытанных партиях, вычисленных по формуле (Б.2).

Если для предела текучести и временного сопротивления полученное значение S_0 меньше 10 Н/мм^2 , принимается $S_0 = 10 \text{ Н/мм}^2$.

Значение S_0 корректируется не реже одного раза в год с использованием методики, описанной выше, или методом размахов по результатам испытаний проката, образующих генеральную совокупность.

Накопление данных проводят в течение первого года поставки с корректировкой не реже одного раза в год.

Б.3 Оценивание соответствия механических свойств партий проката и гнутых профилей требованиям стандарта

Б.3.1 Механические свойства партии проката оценивают по результатам испытания на растяжение двух образцов ($n = 2$). Средние арифметические значения (\bar{X}_n) этих результатов для предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения должны быть не меньше соответствующих значений приемочных чисел (C_n), определяемых по формуле:

$$C_n = \frac{1}{n} [C(d+n) + 1,645S_0\sqrt{(d+n)(d+n+1)} - d\bar{X}], \quad (\text{Б.4})$$

$$\text{где } d = \frac{S_0^2}{S^2 - S_0^2}.$$

Б.3.2 Если при испытании на растяжение двух образцов требование Б.3.1 настоящего приложения не выполняется хотя бы для одной из характеристик, то проводится испытание еще четырех образцов, отобранных от четырех разных листов или штанг. Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если для предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения \bar{X}_n не меньше C_n при $n = 6$.

При необходимости формирования выборки используют результаты только первых двух испытаний.

Б.3.3 При статистическом оценивании соответствия механических свойств партий проката требованиям стандарта с помощью уравнений регрессии минимальное количество партий, подвергаемых прямым испытаниям на растяжение, устанавливается в зависимости от меньшего из значений параметра

Z , вычисленных для предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения по формуле:

$$Z = \frac{h}{\sqrt{S^2 - S_0^2}} \quad (\text{Б.5})$$

При $Z \geq 2,0$ — испытывается не менее одной из 10 партий;

при $1,6 \leq Z < 2,0$ — испытывается не менее одной из 5 партий;

при $Z < 1,6$ — испытывается каждая партия.

Б.3.4 Оценивание надежности прогнозирования механических свойств по уравнениям регрессии осуществляется с помощью контрольных карт или иных методик.

Б.4 Оценивание соответствия механических свойств рулонного проката требованиям стандарта

Б.4.1 Оценивание соответствия уровня механических свойств партии проката, поставляемого в рулонах, требованиям стандарта осуществляется с использованием статистических зависимостей и с учетом разницы в уровне прочностных и пластических характеристик наружных витков и средней части рулона.

Б.4.2 Статистические зависимости могут быть выражены уравнениями регрессии, отражающими связь предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения в средней части рулона с результатами испытаний наружных витков, химическим составом по ковшевой пробе, толщиной листа, температурными режимами прокатки и смотки в рулон, а также с другими регистрируемыми параметрами, получаемыми при использовании неразрушающих методов контроля.

Б.4.3 Выборка, используемая для оценивания уровня и неоднородности механических свойств проката, поставляемого в рулонах, составляется по результатам испытаний образцов, случайно отобранных из средней части рулонов при их порезке на листы. В выборку включают результаты испытания образцов,

отобранных не менее чем от 50 партий-плавков. От каждой партии образцы отбирают от равного числа рулонов (не менее двух), от каждого рулона отбирается равное число образцов. Для выборки определяют значения \bar{X} , S и h .

Остальные требования к выборкам, характеризующим механические свойства проката, поставляемого в рулонах, должны соответствовать Б.2.1—Б.2.5 настоящего приложения.

Выборки для характеристик, являющихся аргументами в уравнениях регрессии, составляют в соответствующих объемах.

Б.4.4 Прогнозирование и оценивание соответствия свойств партии проката, поставляемого в рулонах, требованиям стандарта с помощью уравнений парной и множественной регрессии допускается при величине коэффициента парной и, соответственно, множественной корреляции не ниже 0,4 и проводится в соответствии с Б.3.1, Б.3.2, Б.3.4 настоящего приложения.

Б.4.5 Если требование Б.4.4 настоящего приложения не выполняется в части величины коэффициента корреляции, то предприятие-изготовитель проводит оценивание соответствия свойств проката, поставляемого в рулонах, в соответствии с требованиями, излагаемыми в Б.4.5.1—Б.4.5.3.

Б.4.5.1 Для предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения определяется экспериментальная величина S_0 , для чего испытывается прокат не менее трех случайных партий, входящих в данную генеральную совокупность. От каждой партии отбирают три рулона, от каждого рулона — не менее 20 образцов равномерно по длине раската.

Остальные требования по определению величины S_0 — в соответствии с Б.2.6 настоящего приложения.

Б.4.5.2 Для предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения, кроме выборок, составляемых в соответствии с требованиями 4.3, параллельно формируется выборка случайной величины — Δ . Величина Δ — разность среднего арифметического значения результатов испытаний двух образцов, отобранных от наружных витков двух рулонов партии, и среднего

арифметического значения результатов испытаний такого же числа образцов, отобранных от средней части этих же рулонов.

Для величины Δ определяются выборочное среднее ($\bar{\Delta}$) и среднее квадратическое отклонение (S_{Δ}).

Б.4.5.3 Для оценивания соответствия партии проката требованиям стандарта проводят испытание двух образцов, отобранных из наружных витков двух случайных рулонов партии, и определяют среднее арифметическое значение (\bar{X}_n) результатов этих испытаний.

Расчетные значения предела текучести, временного сопротивления и относительного удлинения определяют по формуле:

$$X_0 = \bar{X}_n - \bar{\Delta} - S_{\Delta}. \quad (\text{Б.6})$$

Расчетные значения должны быть не меньше приемочного числа C_n , определяемого по формуле (Б.4) настоящего приложения, при $n = 2$.

Библиография

[1] EN 10177:1989 Химический анализ черных металлов. Определение содержания кальция в стали. Метод пламенной атомно-абсорбционной спектроскопии (Chemical analysis of ferrous materials. Determination of calcium in steels. Flame atomic absorption spectrometric method)

УДК

МКС 77.140.50
77.140.70

В 20

Ключевые слова: прокат горячекатаный листовой, широкополосный универсальный, фасонный и гнутые профили проката для строительных стальных конструкций; термины и определения; классификация, сортамент, химический состав стали; механические свойства, методика контроля и оценки механических свойств проката; правила приемки; методы контроля; требования безопасности и охраны окружающей природной среды; гарантии изготовителя.
