11 1120
ОКП 11 1200

УДК 669.14-413-122.2
Группа В.23

УТВЕРЖДЕНО
в установленном порядке
"31" 08 1989 г.

СОГЛАСОВАНО
в установленном порядке с заинтересованными организациями и Госприемкой 17.04.89.

Верно: [signature]

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКИ ОЦИНКОВАННЫЙ С ПОЛИМЕРНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ

Изм. 1 5.05
Доп. 3 1991

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-1-4695-89
(взамен ТУ 14-1-4210-86) Литера Н
Держатель подлинника

Срок действия с 01.02.90
до 01.02.95.

№ 2988591 от 90.01.09

005/019930
26.09.89

Настоящие технические условия распространяются на прокат тонколистовой холоднокатаный с двухсторонним электролитическим цинковым покрытием и односторонним полимерным покрытием (в дальнейшем "прокат ЭОЦП или ЭОЦПп").

Прокат применяется в строительной промышленности, торговом машиностроении, промышленной вентиляции, производстве бытовых приборов, для отделки интерьеров и других целей.

I. КЛАССИФИКАЦИЯ

I.I. Прокат ЭОЦП и ЭОЦПп подразделяется:

По сортаменту:

лист;

рулон.

По материалу стальной основы:

с основой из качественных сталей по ГОСТ I6523-70, марок 08кп, 08пс, I0кп;

с основой из качественных сталей по ГОСТ 9045-80 марок 08кп, 08пс.

По согласованию изготовителя и потребителя допускаются другие марки основы.

По точности прокатки основы:

повышенной точности - А;

нормальной точности - Б.

По отклонению от плоскостности проката, поставляемого в листах:

высокой плоскостности - ПВ;

улучшенной плоскостности - ПУ;

нормальной плоскостности - ПН.

По согласованию изготовителя и потребителя допускается поставка проката с ненормированной плоскостностью - ПО.

По виду полимерного покрытия проката ЭОЦП и лицевой стороны проката ЭОЦПп:

прокат с лакокрасочным покрытием;

прокат с покрытием поливинилхлоридной пленкой ПВХ.

По качеству поверхности полимерного покрытия проката ЭОЦП и лицевой стороны проката ЭОЦПп:

первый класс покрытия - I

второй класс покрытия - 2.

Примечание: Наименование продукции вместе с обозначением класса покрытия составляет марку проката и обозначаются:

ЭОЦП - I	ЭОЦП - 2
ЭОЦПп - I	ЭОЦПп - 2

По способности к вытяжке сферической лунки проката с покрытием поливинилхлоридной пленкой:

нормальной вытяжки - Н }
глубокой вытяжки - Г } - с основой по ГОСТ I6523-70

весьма глубокой вытяжки - ВГ - с основой по ГОСТ 9045-80.

2. СОРТАМЕНТ

2.I. Толщина основы - от 0,35 до I,2 мм из ряда толщин по ГОСТ I9904-74.

Ширина листов и полос - I000мм;

Длина листов - 2000 мм.

По согласованию изготовителя и потребителя допускается другая ширина листов и полос и другая длина листов.

2.2. Предельные отклонения по толщине основного металла - по ГОСТ I9904-74 для проката соответствующей точности.

2.3. Предельные отклонения проката ЭОЦП и ЭОЦПпо ширине и длине не должны превышать:

по ширине: листов + 6 мм;
полос + 2 мм;

по длине листов: + I % длины листа.

2.4. Отклонение от плоскостности на I м длины проката, поставляемого в листах - по ГОСТ I9904-74.

При длине листа более I м норма отклонения от плоскостности увеличивается кратно длине листа.

2.5. Серповидность проката не должна превышать 3 мм на один метр длины.

2.6. Косина реза листов не должна выводить листы за номинальные размеры.

2.7. Условное обозначение проката ЭОЦП и ЭОЦПп должно включать:

марку проката (по п.I.I.6);
точность прокатки основы;
плоскостность (проката, поставляемого в листах);
размеры;
группу вытяжки (проката с покрытием ПВХ);
марку основы с обозначением стандарта на основу;
вид и цвет покрытия;
номер настоящих технических условий.

2.8. Пример условного обозначения проката электролитически оцинкованного с двухсторонним полимерным покрытием, первого класса покрытия, повышенной точности прокатки основы А, улучшенной плоскостности - ПУ, размерами листа 0,5хI000х2000 мм, с основой по ГОСТ I6523-70 марки 08кп, с лакокрасочным покрытием эмалью $ - 2809:

Прокат ЭОЦПп-I-А-ПУ-0,5хI000х2000 ТУ I4-I-4695-89
08кп ГОСТ I6523-70, эмалью $2809 белая

Допускается иное расположение реквизитов условного обозначения проката, с сохранением указанного в п.2.7 порядка расположения их.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.I. В качестве основного металла применяется:

прокат по ГОСТ I6523-70 марок 08кп, 08пс, I0кп 5 категории, II и III групп отделки поверхности; химсостав марок по ГОСТ I050-74;

прокат по ГОСТ 9045-80 марок 08кп, 08пс, II группы отделки поверхности; химсостав марок - по ГОСТ 9045-80.

3.2. Толщина цинкового покрытия проката - 3 мкм с каждой стороны.

Предельные отклонения по толщине цинкового покрытия должны составлять: $^{+3,0}_{-1,0}$ мкм.

3.3. Механические свойства основы - временное сопротивление и относительное удлинение - по ГОСТ I6523-70 и ГОСТ 9045-80 для соответствующих марок.

3.4. Виды применяемых полимерных материалов:

3.4.I. В качестве полимерного покрытия проката ЭОЦП и лицевой стороны проката ЭОЦПп применяется:

эмаль акрилсиликоновая АС-II7I по ТУ 6-I0-I693-79,

эмаль полиэфирсиликоновая МЛ-I202 по ТУ 6-I0-I76I-80,

импортная эмаль $ - 2809,

поливинилхлоридная пленка по ТУ 6-I9-I42-79.

В качестве грунтовки под эмали применяется эпоксидный грунт марки ЭП-0200, в качестве адгезива под пленку - клей сополимер Акрилат 45-КД по ТУ 6-0I-2-773-85 или клей ВИЛАД - 6К по НТД.

3.4.2. Конкретный вид и цвет полимерного материала определяется изготовителем.

3.4.3. Для защиты обратной стороны проката ЭОЦПп применяется лак ГФ-296 по ТУ 6-I0-I490-75.

3.4.4. Допускается применять другие виды полимерных материалов с другими техническими требованиями, согласованными между изготовителем и потребителем.

3.5. Требования к внешнему виду покрытия проката ЭОЦП и лицевой стороны покрытия проката ЭОЦПп - в соответствии с табл.I

Таблица I

Марка	Вид покрытия	Характеристика поверхности листа или I м полосы
I	2	3
ЭОЦП-I ЭОЦПп-I (лицевая)	ЛК	Поверхность должна быть ровной, без шелушения, кратеров, сморщивания

Продолжение таблицы I

I	2	3
		Допускается незначительная шагрень и шероховатость, незначительная разнооттеночность, отдельные штрихи и царапины, не проникающие до металла, дефекты покрытия на кромках шириной до 5 мм, легкие отпечатки от валков и надавы, следы от перегибов полосы и регулирующих роликов, незначительная потертость покрытия.
	ПВХ	Поверхность должна быть ровной, однотонной, с тиснением или без тиснения. Допускаются: незначительные неровности на отдельных участках поверхности, незначительная потертость, отдельные штрихи и царапины, не проникающие до металла, легкие отпечатки и надавы, следы от перегибов полосы и регулирующих роликов, незначительная матовость, слабое тиснение и разнооттеночность пленки на отдельных местах, утолщения, складки и сдвиг пленки в местах склеивания пленки на участках длиной до 5 м, включения (гелики) диаметром не более I мм.
ЭОЦП-2 ЭОЦПп-2 (лицевая сторона)	ЛК	Кроме дефектов, указанных для марки ЭОЦП-I, ЭОЦПп-I, допускаются: шероховатость, разнооттеночность, шагрень, неровности, включения, отдельные царапины, нарушение покрытия на кромках шириной до I5 мм, потертость, надавы на отдельных участках, отсутствие покрытия на отдельных участках площадью не более 3 %, отдельные изломы

Продолжение таблицы I

I	2	3
	ПВХ	Кроме дефектов, указанных для марки ЭОЦП-I, ЭОЦПп-I, допускаются: потертость, сдвиг пленки до I5 мм, складки на отдельных местах, неравномерное тиснение и разнооттеночность пленки, неровности, надавы, изломы, разрывы пленки на отдельных участках.

Примечание: Дефекты поверхности основы, регламентированные ГОСТ I6523-70 и ГОСТ 9045-80, покрытые краской, не являются браковочным признаком.

3.6. Требования к цинковому покрытию обратной стороны проката ЭОЦП:

3.6.I. Покрытие должно быть прочно сцепленным с основным металлом, без шелушения, сколов, вздутий и растрескиваний.

3.6.2. По внешнему виду покрытие должно иметь светлосерый цвет. Допускается разнооттеночность покрытия, неравномерность окраски пассивной пленки, незначительные надавы и отпечатки от валков, незначительные царапины, не проникающие до металла и незначительная потертость покрытия.

3.7. Внешний вид поверхности полимерного покрытия обратной стороны проката ЭОЦПп:

3.7.I. Покрытие должно быть сплошным; допускается: шагрень, штрихи, риски, включения, непрокрасы площадью не более 5 % от общей поверхности.

3.8. Толщина полимерных покрытий:

3.8.I. Толщина полимерного покрытия проката ЭОЦП и лицевой стороны проката ЭОЦПп:

ЛК - 25 $\pm$ 5 мкм

ПВХ - 250 $\pm$ 50 мкм.

Уменьшение толщины лакокрасочного покрытия на 2 мкм не является браковочным признаком.

3.8.2. Толщина полимерного покрытия обратной стороны проката ЭОЦПп - I0 ± 5 мкм.

3.8.3. Допускается другая толщина покрытий по согласованию между изготовителем и потребителем.

3.9. Качество проката на наружном и внутреннем витках рулона на длине до 5 м не регламентируется.

3.I0. В рулоне допускается до 2 швов на металле, отмечаемых закладками.

Качество поверхности покрытия у шва на длине до I0 м не регламентируется.

3.II. В рулонах на пачках проката I класса допускается не более 5 % металла с дефектами для 2 класса.

3.I2. Адгезия (прочность сцепления) покрытий с основой должна соответствовать указанной в табл. 2

%

Таблица 2

Лицевая сторона		Обратная сторона	
ЛК	ПВХ	ЛК	ЦИНК
Не ниже балла I по методу решетчатых надрезов, по ГОСТ I5I40-78	Без отслоения пленки при нанесении решетчатых надрезов и последующем выдавливании сферической лунки глубиной 6 мм	Не ниже балла 2 по методу решетчатых надрезов по ГОСТ I5I40-78	Без отслоения покрытия по методу нанесения сетки царапин по ГОСТ 9.302-79

3.I3. Прокат ЭОЦП и ЭОЦПп (лицевая сторона) с покрытием пленкой должен выдерживать:

3.I3.I. Испытания на перегиб по ГОСТ I38I3-68 без разрыва пленки до разрушения металла.

3.I3.2. Вытяжку сферической лунки до норм ГОСТ I49I8-80, без разрыва пленки.

3.I4. Прокат ЭОЦП и ЭОЦПп (лицевая сторона) с лакокрасочным покрытием должен выдерживать:

3.I4.I. Испытание на прочность покрытия при изгибе "Т" до величины 3Т (для проката с толщиной основы не более I мм).

3.I4.2. Вытяжку сферической лунки до глубины 6 мм без шелушения и отслоения покрытия.

3.I4. По согласованию изготовителя с потребителем допускается поставка проката с ненормированными показателями по п.3.I4.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.I. Прокат листовой с покрытиями предъявляется к приемке партиями, состоящими из металла одних размеров, одной марки основы, одного вида и цвета покрытия, оформленного одним документом о качестве.

Масса партии - не более 75 т.

4.2. При приемке проверяется соответствие проката требованиям настоящих технических условий.

4.3. Химсостав стали, временное сопротивление и относительное удлинение удостоверяются документам о качестве изготовителя основного металла.

4.4. Для контроля внешнего вида берется не менее I пачки или одного рулона. Контроль производится визуально.

4.5. Для контроля длины и ширины листов, ширины полос, косины листов, серповидности листов и полос, отклонения от плоскостности проката, поставляемого в листах, от пачки, взятой на контроль внешнего вида, берется I лист; от рулона вырезается I лист длиной I м.

4.5.I. Ширина листов и полос, длина листов проверяется универсальным измерительным инструментом с ценой деления I мм.

4.5.2. Косина листов проверяется с помощью шаблона прямоугольной формы, имеющего номинальные длину и ширину.

4.5.3. Серповидность и отклонение от плоскостности определяются методами ГОСТ 26877-86.

Измерение отклонений производится линейкой с ценой деления I мм.

4.6. Толщина основы определяется изготовителем до нанесения покрытий.

Измерение должно производиться на расстоянии не ближе 40 мм от кромок микрометром листовым по ГОСТ 6507-78.

4.7. Для контроля толщины цинкового и полимерного покрытий, адгезии (прочности сцепления) покрытий с основой, прочности при растяжении, изгибе "Т" и испытания на перегиб от листа, взятого для контроля размеров и формы, вырезаются образцы в соответствии с табл.3

Таблица 3

Назначение образцов	Размеры образцов	Количество образцов	Метод контроля
I	2	3	4
I. Для контроля толщины покрытий:			
а/полимерного покрытия стали ЭОЦГ и лицевой стороны покрытия стали ЭОЦПп(кроме стали с покрытием пленкой ПВХ, толщина которой должна соответствовать НТД)	Диски диаметром 56,3±0,I мм или пластины 50х50 мм + 0,I мм	3(край-середина-край)	Определяется как разница толщин стали с покрытием и после снятия полимерного покрытия растворителем(ацетоном, ГОСТ 2768-84, метилэтилкетоном, ТУ 6-09-782-76 и др.). Измерение производится рычажным микрометром с ценой деления 0,002 мкм, ГОСТ 4381-87.
б) цинкового покрытия стали ЭОЦП, ЭОЦПп	То же	То же	Определяется после снятия полимерного покрытия гравиметрическим методом ГОСТ 9.302-79
2. Для определения адгезии (прочности сцепления) покрытия с металлом			
а) полимерного покрытия лицевой стороны	Полоса шириной 90 мм, длиной по ширине листа (полосы)	I	Для стали с лакокрасочным покрытием:

Продолжение таблицы 3

I	2	3	4
			- метод решетчатых надрезов ГОСТ I5I40-78. Для стали с покрытием ПВХ: - делается по два надреза во взаимно перпендикулярных направлениях. Размер полученного квадрата должен быть 5 мм. После выдавливания сферической лунки 6 мм в месте надрезов не должно быть отслаивания пленки
б) полимерного покрытия обратной стороны	Полоса шириной 90 мм, длиной по ширине листа (полосы), взятая по п.2а) данной таблицы	-"-	Метод решетчатых надрезов ГОСТ I5I40-78
в) цинка с металлом на обратной стороне	-"-	-"-	Метод нанесения сетки царапин по ГОСТ 9.302-79 (п.2.6.9)
3. Прочность стали с покрытием ПВХ при растяжении методом сферической лунки стали ЭОЦП, ЭОЦПп (лицевая сторона)	-"-	-"-	ОСТ 6-I0-4II-77
4. Прочность стали с покрытием ПВХ при испытании на перегиб	20хI50 мм	I	ГОСТ I38I3-68 на приборе НГ-I-3М

Продолжение таблицы 3

I	2	3	4
5. Прочность стали с лакокрасочным покрытием при растяжении методом выдавливания сферической лунки	На полосе по п.2 данной таблицы		ОСТ 6-I0-4II-77
6. Прочность стали с лакокрасочным покрытием при изгибе методом "Т"	(30-40) х 400 мм	I	п.4.7 настоящих техусловий

Примечания: I. Контроль по п.2, 3, 5 производится на трех участках полосы (край-середина-край). Крайние участки должны быть на расстоянии от кромки не ближе 40 мм.

2. Образцы по п.I, 4 и 6 вырезаются на расстоянии от кромки не ближе 40 мм.

4.8. Прочность покрытия при изгибе "Т" ("Т" - радиус изгиба, равный толщине металла) определяется с применением тисков.

Пластину с покрытием изгибают на I80°С на расстоянии от края образца 2-3 см (испытываемое покрытие сверху).

Состояние покрытия в месте изгиба рассматривают визуально без применения увеличительных приборов. Если на поверхности покрытия нет трещин, то прочность покрытия при первом изгибе соответствует "0Т". Если на изгибе есть трещины, то пластинку изгибают в том же направлении вторично, вокруг кромки загнутой полоски металла. Радиус изгиба и соответственно прочность пленки при втором изгибе составляет 0,5 Т при отсутствии трещин на поверхности пленки.

При следующем (третьем) изгибе прочность будет соответствовать IT, при четвертом изгибе - I,5 т и т.д.

При оценке состояния поверхности не учитывается поверхность у кромок образца до 6 мм.

4.9. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю, отбирается удвоенная выборка в соответствии с ГОСТ 7566-8I. Результаты повторного контроля являются окончательными.

4.IO. Изготовитель имеет право забракованную партию после сортировки предъявить вновь.

4.II. Все испытания производятся при температуре 20± 5°С.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА

5.I. Прокат ЭОЦП и ЭОЦПш поставляется в пачках или рулонах.

Масса пачки не более 5 т.

Масса рулона не более 7,5 т. Внутренний диаметр рулона 500 ± IO мм, 600 ± IO мм. Отгрузка производится по физической или теоретической массе в соответствии с ГОСТ 7566-8I и "положением о сдаче проката по теоретическому весу".

5.2. Пачка листов проката ЭОЦП и ЭОЦПш закрывается со всех сторон металлическими листами или полосами. Полосы на боковых и торцевых сторонах пачки должны быть подогнуты под верхний упаковочный лист. По требованию потребителя прокат в пачке обертывается двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828-75.

Пачка должна быть уложена на поддон по ТУ I4-I8-074-88 и перевязана двумя продольными и двумя - тремя поперечными упаковочными лентами по НТД.

5.3. Рулоны проката ЭОЦП и ЭОЦПш с наружной и внутренней цилиндрических поверхностей должны быть закрыты металлическими листами (полосами), торцевые стороны - двухслойной упаковочной влагонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75.

Рулоны устанавливаются на поддоны по ТУ I4-I8-074-88 и обвязываются двумя металлическими лентами по цилиндрической поверхности рулона и тремя - в радиальном направлении через отверстие в рулоне.

5.4. Допускается упаковка пачек и рулонов без применения поддонов и бумаги при транспортировании их в специализированных вагонах типа "Сталь".

5.5. Каждый рулон (пачка) проката ЭОЦП, ЭОЦПп должен иметь маркировку, содержащую:

- товарный знак завода;
- марку проката;
- точность проката основы;
- плоскостность;
- размеры, мм;
- группу вытяжки (проката с покрытием ПВХ);
- марку основы и номер стандарта на основу;
- вид и цвет покрытия;
- номер настоящих технических условий;
- номер партии, либо номер рулона (пачки);
- массу нетто и брутто (физическую или теоретическую);
- номер сортировщика и контролера ОТК;
- дату изготовления.

Примечания: I. При указании теоретической массы рулона указывается общая длина полосы в рулоне и теоретическая масса одного метра полосы в рулоне; при указании теоретической массы пачки указывается количество листов в пачке и теоретическая масса одного листа.

2. Допускается часть реквизитов маркировки указывать в виде условного обозначения по п.2.8 настоящих условий.

5.6. Маркировка наносится на две металлические пластины, прикрепляемые на любые две стороны пачки или любые наружные поверхности рулона.

Способ крепления пластин, способ и качество маркировки - по ГОСТ 7566-8I.

5.7. Транспортная маркировка - по ГОСТ I4I92-77.

5.8. Партия поставляемого металла сопровождается документом о качестве (сертификатом), оформленным по ГОСТ 7566-8I.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ

6.I. Транспортирование проката ЭОЦП и ЭОЦПп производится железнодорожным, водным и другими видами транспорта в соответствии с правилами, установленными для соответствующих видов транспорта.

Допускается транспортирование в открытом подвижном составе и специализированных вагонах типа " Сталь".

6.2. Прокат хранится и перерабатывается в крытых сухих помещениях при температуре не ниже $+5^{0}$ С. Гарантийный срок хранения проката I8 месяцев для проката ЭОЦПп и I2 месяцев для проката ЭОЦП с момента отгрузки предприятием-изготовителем.

Примечание: Цены утверждаются в Госкомитете СССР по ценам и публикуются в прейскуранте.

Экспертиза проведена:
28.08.89.

ФОРМА 3.1А

Приложение 3 к ТУ 14-1-
(Обязательное)-4695-89

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВНГ ОКП
Прокат тонколистовой холодно-катаный электролитически оцинкованный с полимерными покрытиями.	I I / I I 2 0

Блоки по ОКП	Обозначение по НТД	Код по ОКП
Марок сталей	08кп 08пс 10кп	3103 3203 3105
Профилей	ТУ	7280
Технических требований	ТУ 14-1-4695-89	5570
Форм заказа и условий поставки	М/д	11

Расчёт кодов проверил:

Зав. группой Отдела стандартизации
ЦНИИЧМ Лохмачева М.В.

ПО «Вымпел» УИМ, 1979 г., з. 3263—1000

ФОРМА 3.1А

Приложение 3 к ТУ 14-1-
(Обязательное)-4695-89

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП
Прокат тонколистовой холоднокатаный электролитически оцинкованный с полимерными покрытиями.	I I — I 2 0 0

Блоки по ОКП	Обозначение по НТД	Код по ОКП
Марок сталей	08кп 08пс 10кп	3103 3203 3105
Профилей	ТУ	7280
Технических требований	ТУ 14-1-4695-89	5040
Форм заказа и условий поставки	М/д	11

Расчёт кодов проверил:

Зав. группой Отдела стандартизации ЦНИИЧМ — Лохмачева М.В.

ПО «Вымпел» УИМ, 1979 г., з. 3263—1000

Министерство металлургии СССР

Группа В 23

ОКП 11 1120
11 1200

УТВЕРЖДАЮ:
Заместитель директора
ЦНИИЧМ
В.А.Синельников
"05" 03 1991г.

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКИ ОЦИНКОВАННЫЙ С ПОЛИМЕРНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-1-4695-89 N298859/01 от 91 05 07

Изменение № 1

Держатель подлинника: ЦНИИЧМ

Срок введения: 05.05.91.

Зарегистрировано
МЦОМ Госстандарта
005/019930/01 от 1.04 1991 г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер ГИАП

подпись Ю.А.Иванов

печать

РАЗРАБОТАНО:

Начальник лаборатории защитных покрытий листового проката и жести

подпись В.А.Парамонов

Главный инженер Лысьвенского металлургического завода

подпись В.А.Ганьжин

печать

Копия верна:

I. Пункт I.I.

Подраздел "По материалу стальной основы".

Первый абзац изложить в новой редакции:"с основой из углеродистой качественной стали группы прочности К 260В и К 270В по ГОСТ I6523-89".

Подраздел "По точности прокатки основы" изложить в новой редакции: "По точности изготовления по толщине, ширине и длине (по длине - только для проката, поставляемого в листах) - в соответствии с требованиями ГОСТ I9904-90".

Подраздел "По отклонению от плоскостности проката, поставляемого в листах". Последний абзац. Исключить условное обозначение "ПО".

2. По тексту ТУ заменить ссылки: ГОСТ I050-74 на ГОСТ I050-88, ГОСТ I6523-70 на ГОСТ I6523-89, ГОСТ I9904-74 на ГОСТ I9904-90.

3. Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

"Предельные отклонения проката ЭОЦП и ЭОЦПп по ширине листов и полос, по длине листов - по ГОСТ I9904-90".

4. Пункт 2.7. Второй абзац. После слов "марку проката" исключить выражение в скобках "/I.I.6./".

Вместо слов "точность прокатки основы" записать: "точность изготовления по толщине, ширине и длине (по длине - для проката, поставляемого в листах".

Вместо слов "марку основы" записать "группу прочности основы или марку основы".

Дополнить словами "вид проката (лист или рулон)".

5. Пункт 2.8 изложить в новой редакции:

"Примеры условного обозначения.

Прокат электролитически оцинкованный с двухсторонним полимерным покрытием (ЭОЦПп) листовой, высокой точности по толщине (ВТ), повышенной точности по ширине (АШ), нормальной точности по длине(БД), улучшенной плоскостности (ПУ), размерами 0,5хI000х2000 мм, группы прочности К 260В по ГОСТ I6523-89, с лакокрасочным покрытием импортной эмалью ζ-2809 белой:

Лист ЭОЦПп ВТ-АШ-БД-ПУ- 0,5хI000х2000 ТУ I4-I-4695-89 .
К 260В -ГОСТ I6523-89 -эмаль ζ-2809 белая

Прокат электролитически оцинкованный с односторонним полимерным покрытием (ЭОЦП) рулонный, повышенной точности по толщине (АТ), высокой точности по ширине (ВШ), размерами 0,5хI000 мм, марки основы 08кп по ГОСТ 9045-90, с лакокрасочным покрытием эмалью АС-II7I по ТУ 6-I0-I693-79:

Рулон ЭОЦП АТ-ВШ-0,5хI000 ТУ I4-I-4695-89
08кп ГОСТ 9045-80 - эмаль АС-II7I ТУ 6-I0-I693-79.

Примечание: Допускается иное расположение реквизитов".

6. Пункт 3.I. Второй абзац изложить в новой редакции:
"прокат по ГОСТ I6523-89 групп прочности К 260В, К 270В марок 08кп, 08пс, I0кп, 6 категории, П и Ш групп отделки поверхности, химсостав марок стали - по ГОСТ I050-88".

7. Пункт 3.3. После слов "по ГОСТ I6523-70" дополнить словами: "для соответствующих групп прочности".

8. Пункт 5.5. Вместо слов "точность прокатки основы" записать "точность изготовления по толщине, ширине и длине (по длине - для проката, поставляемого в листах)".

Вместо слов "марку основы и номер стандарта на основу" записать "марку основы, ГОСТ 9045-80 или группу прочности, ГОСТ I6523-89".

Реквизит "плоскостность" дополнить словами:"для проката, поставляемого в листах".

9. Титульный лист.Под номером ТУ выражение в скобках изложить в редакции:"взамен ТУ I4-I-42I0-86 в части проката электролитически оцинкованного с полимерными покрытиями".

I0. Приложение о ценах изложить в новой редакции:
"Продукция расценивается по договорным ценам".

Экспертиза проведена:
Зав.лабораторией стандартизации конструкционных сталей ЦНИИЧМ
В.Д.Хромов
"05" 03 I990г.