



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы І С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО
КАЧЕСТВА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 16523—89

Издание официальное

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ
СТАЛИ КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО
КАЧЕСТВА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ**

Технические условия

Rolled sheets from carbon quality and
ordinary steel for general purposes.
Specifications

ОКП 09 7201, 09 7301,
09 8101, 09 9101

ГОСТ

16523—89

Срок действия с 01.01.91

до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на тонколистовой горячекатаный и холоднокатаный прокат из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения, изготавляемый шириной 500 мм и более толщиной до 3,9 мм включительно.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Прокат подразделяют:

по способу производства:

горячекатаный,

холоднокатаный,

по видам продукции:

листы,

рулоны;

по минимальному значению временного сопротивления (В) на группы прочности: K260B, K270B, OK300B, K310B, K330B, K350B, OK360B, OK370B*, K390B, OK400B, K490B;

по нормируемым характеристикам на категории:

1, 2, 3, 4, 5, 6;

* Для производства сварных баллонов для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа.

по качеству отделки поверхности на группы:

холоднокатаный:

особо высокой отделки — I*,

высокой отделки — II,

повышенной отделки — III (IIIa, IIIb);

горячекатаный:

повышенной отделки — III,

обычной отделки — IV;

по способности к вытяжке (холоднокатаный прокат толщиной до 2 мм групп прочности K260B, K270B, K310B, K330B, K350B): глубокой — Г,

нормальной — Н.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. В части сортамента прокат должен соответствовать требованиям ГОСТ 19903 горячекатаный, ГОСТ 19904 холоднокатаный.

Степени точности проката по размерам, плоскостности, серповидности и характеру кромки потребитель указывает в заказе. При отсутствии указания степень точности выбирает предприятие-изготовитель.

1.3. Примеры условных обозначений приведены в приложении 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Характеристики

2.1.1. Прокат изготавливают:

из углеродистой стали обыкновенного качества групп прочности OK300B, OK360B, OK370B, OK400B;

из углеродистой качественной стали групп прочности K260B, K270B, K310B, K330B, K350B, K390B, K490B.

Примечание. Группу прочности обозначают тремя цифрами, соответствующими нижнему пределу временного сопротивления. Прокат из стали обыкновенного качества обозначают буквами OK, из стали качественной — K.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.2. Марки стали и требования к химическому составу для каждой группы прочности приведены в приложении 2.

2.1.2.1. Марку стали устанавливает изготовитель.

Свариваемость проката групп прочности OK300B и OK360B, OK370B категорий 4 и 5 обеспечивается технологией изготовления и химическим составом стали.

Примечание. Для проката, предназначенного для сварных конструкций и конструкций ответственного назначения, устанавливают в заказе марку стали и требования к свариваемости.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

* По требованию потребителя.

2.1.3. Категории проката в зависимости от нормируемых характеристик приведены в табл. 1.

Таблица 1

Категория	Нормируемые характеристики	Способ производства	Группы прочности			
			К260В, К270В, К310В, К330В, К350В	К390В	К490В, ОК400В	ОК300В, ОК360В, ОК370В
1	Испытание на изгиб	Горячекатаный Холоднокатаный	—	—	—	+
2	Испытание на вытяжку сферической лунки	Холоднокатаный	+	—	—	—
3	Испытание на изгиб и на вытяжку сферической лунки	Холоднокатаный	+	—	—	—
4	Испытание механических свойств	Горячекатаный Холоднокатаный	+	+	+	+
5	Испытание механических свойств и на изгиб	Горячекатаный Холоднокатаный	+	+	—	+
6	Испытание механических свойств, на вытяжку сферической лунки и на изгиб	Холоднокатаный Горячекатаный*	+	—	—	—

* По требованию потребителя.

2.1.4. Механические свойства проката и диаметр оправки при испытании на изгиб на 180° в холодном состоянии должны соответствовать требованиям табл. 2.

В месте изгиба не должно быть надрывов, трещин и расслоений.

2.1.5. Для проката из углеродистой качественной стали толщиной до 2,8 мм допускается превышение верхнего предела временного сопротивления на 30 Н/мм^2 (3 кгс/мм^2) при сохранении всех остальных норм.

2.1.6. Для холоднокатаного проката группы прочности ОК300В допускается снижение нижнего предела временного сопротивления на 30 Н/мм^2 (3 кгс/мм^2) при сохранении всех остальных норм.

2.1.6.1. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление проката групп прочности ОК300В, ОК360В, ОК370В, ОК400В без ограничения верхнего предела временного сопротивления.

2.1.7. Для проката глубокой вытяжки допускается снижение нижнего предела временного сопротивления на 20 Н/мм^2 (2 кгс/мм^2) при сохранении всех остальных норм.

Таблица 2

Группа прочности	Временное сопротивление разрыву σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_1 , %, не менее				Изгиб до параллельности сторон (a —толщина образца, d —диаметр оправки)	
		Горячекатаный прокат		Холоднокатаный прокат			
		до 2 мм включ.	св. 2 мм	до 2 мм включ.	св. 2 мм		
K260B	260—380 (27—39)	25	28	26	29		
K270B	270—410 (28—42)	24	26	25	28		
OK300B	300—480 (31—49)	21	23	24	26	$d=0$ (без прокладки)	$d=a$
K310B	310—440 (32—45)	23	25	24	27		
K330B	330—460 (34—47)	23	24	24	25		
K350B	350—500 (36—51)	22	23	23	24		
OK360B	360—530 (37—54)	20	22	22	24		
OK370B	370—530 (38—54)	20	22	22	24	$d=a$	$d=2a$
K390B	390—590 (40—60)	19	20	20	21		
OK400B	400—680 (41—69)	17	19	19	21		
K490B	490—720 (50—73)	12	13	13	14	—	—

Приложение. Допускается испытание на изгиб холоднокатаного и горячекатаного проката групп прочности K260B, K270B, OK300B, K310B, K350B и OK360B, OK370B у изготовителя не проводить (кроме изготовления проката с учетом требований, изложенных в пп. 2.1.5, 2.1.6, 2.1.7).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.8. По согласованию изготовителя с потребителем для проката групп прочности K390B и K490B допускается снижение нижнего предела временного сопротивления на 20 Н/мм² (2 кгс/мм²) при одновременном повышении относительного удлинения на 2% abs.

2.1.9. Глубина лунки при испытании на выдавливание должна соответствовать требованиям табл. 3.

Таблица 3

мм

Толщина проката	Глубина лунки, не менее, для проката			
	глубокой вытяжки групп прочности		нормальной вытяжки групп прочности	
	K260B, K270B	K310B, K330B, K350B	K260B, K270B	K310B, K330B, K350B
0,35	7,5	7,2	—	—
0,4	8,0	7,5	7,4	7,4
0,5	8,4	8,0	8,0	7,6
0,6	8,9	8,4	8,5	7,8
0,7	9,2	8,6	8,9	8,0
0,8	9,5	8,8	9,3	8,2
0,9	9,9	9,0	9,6	8,4
1,0	10,1	9,2	9,9	8,6
1,1	10,4	—	10,2	—
1,2	10,6	—	10,4	—
1,3	10,8	—	10,6	—
1,4	11,0	—	10,8	—
1,5	11,2	—	11,0	—
1,6	11,4	—	11,2	—
1,7	11,6	—	11,4	—
1,8	11,7	—	11,5	—
1,9	11,8	—	11,7	—
2,0	11,9	—	11,8	—

Примечания:

1. Для проката промежуточных толщин нормы глубины сферической лунки берутся по ближайшей меньшей толщине, приведенной в табл. 3.

2. При испытании на автоматической машине допускается уменьшение глубины сферической лунки на 0,3 мм.

При изготовлении проката группы прочности K270B из стали марок 10 пс и 10 нормы глубины сферической лунки должны соответствовать норме группы прочности K310B—K350B.

2.1.10. Величина зерна феррита для холоднокатаного проката из углеродистой качественной стали 6-й категории глубокой вытяжки должна быть не крупнее 6-го номера.

Неравномерность зерна допускается в пределах трех смежных номеров.

2.1.11. Горячекатаный прокат изготавливают термически обработанным, холоднокатаный — термически обработанным и дрессированным.

По согласованию изготовителя с потребителем холоднокатанный прокат изготавливают без дрессировки.

Горячекатанный прокат со станов непрерывной прокатки допускается изготавливать без термической обработки.

2.1.12. Горячекатанный прокат изготавливают как с травленой, так и нетравленой поверхностью.

2.1.13. Листы должны быть обрезаны со всех сторон.

Листы, полученные из рулона, прокатанных на станах непрерывной прокатки, допускается изготавливать с необрезной кромкой за исключением случаев, оговоренных в заказе.

Рулонный прокат изготавливают с необрезной и с обрезной кромкой.

На кромках не допускаются дефекты, глубина которых превышает половину предельного отклонения по ширине проката, и выводящие его за номинальный размер по ширине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.14. Прокат не должен иметь заворотов торцов и кромок под углом более 90° . Длина концов рулона неполной ширины не должна превышать ширину рулона.

2.1.15. Поверхность холоднокатаного проката должна быть без плен, сквозных разрывов, пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, пятен слипания-сварки, порезов, надрывов, вкатанной окалины, перетравов, недотравов, полос нагартовки, вкатанных металлических и инородных частиц.

Расслоения не допускаются.

Поверхность горячекатаного проката должна быть без плен, порезов, пузырей, закатов, трещин, вкатанных инородных и металлических частиц, сквозных разрывов, вкатанной окалины, перетравов, недотравов.

Расслоения не допускаются.

Нетравленная поверхность может сохранять неотделяющийся слой окалины, допускающий выявление поверхностных дефектов.

Характеристика качества отделки поверхности приведена в табл. 4.

Таблица 4

Группа отделки	Способ производства проката	Характеристика качества отделки поверхности
II	Холоднокатанный	<p>На обеих сторонах проката не допускаются дефекты, глубина которых превышает $1/2$ суммы предельных отклонений по толщине и выводящие прокат за минимальные размеры по толщине, а также цвета побежалости на расстоянии, превышающем 50 мм от кромок.</p> <p>На лицевой стороне (лучшей по качеству поверхности) не допускаются риски и царапины длиной более 50 мм</p>

Продолжение табл. 4

Группа отделки	Способ производства проката	Характеристика качества отделки поверхности	
III	Холодноката- ный	На обеих сторонах проката не допускаются де- фекты, глубина которых превышает 1/2 суммы предельных отклонений по толщине, и выводящие прокат за минимальные размеры по толщине	IIIa цвета побежалости не до- пускаются на расстоянии более 200 мм от кромок
	Горячекатаный	На обеих сторонах проката не допускаются де- фекты, глубина которых превышает 1/2 суммы предельных отклонений по толщине, и выводящие прокат за минимальные размеры по толщине	III6 цвета побежалости до- пускаются по всей по- верхности проката
IV	Горячекатаный	На обеих сторонах проката не допускаются де- фекты, глубина которых превышает сумму пре- дельных отклонений по толщине и выводящие прокат за минимальные размеры по толщине	

2.1.15.1. Допускается удаление поверхностных дефектов зачисткой мелкозернистым наждачным или войлочным кругом с наждачной пастой проката III и IV групп отделки поверхности. При этом глубина зачистки не должна выводить прокат за минимальные размеры по толщине.

2.1.16. До 01.01.93 величина относительного удлинения и глубина сферической лунки проката из кипящих и полуспокойных марок стали, изготавляемого в дрессированном состоянии, гарантируется изготовителем в течение 10 суток с момента отгрузки.

2.1.17. Прокат групп прочности К260В и К270В глубокой вытяжки может изготавляться без испытаний механических свойств, вытяжки и микроструктуры при условии штампуемости металла у потребителя.

2.2. Характеристики исполнения, устанавливаемые по требованию потребителя.

2.2.1. Прокат с регламентированным химическим составом.

Химический состав по плавочному анализу ковшевой пробы должен соответствовать:

для проката из стали обыкновенного качества — ГОСТ 380;

для проката из стали качественной — ГОСТ 1050.

Допускается изготовление проката из качественных полуспокойных марок стали взамен кипящих.

Для проката из стали с номерами марок 3, 4, 5 (всех степеней раскисления) допускается снижение массовой доли марганца на 0,10%.

При раскислении полуспокойной стали алюминием, титаном или другими раскислителями, не содержащими кремния, а также несколькими раскислителями (ферросилицием и алюминием, ферросилицием и титаном и др.) массовая доля кремния допускается менее 0,05%. При этом массовая доля алюминия допускается до 0,07%.

Предельные отклонения по химическому составу в готовом прокате должны соответствовать установленным в ГОСТ 380 и ГОСТ 1050.

2.2.2. Прокат с обеспечением свариваемости. Свариваемость обеспечивается технологией изготовления и химическим составом стали.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2.3. Прокат II группы отделки поверхности с нормированной шероховатостью поверхности. Нормы шероховатости устанавливают по согласованию потребителя с изготовителем.

2.2.4. Прокат группы прочности К490В с глубиной обезуглероженного слоя (по чистому ферриту) не более 2,5% на сторону и не более 4,0% для обеих сторон от фактической толщины листа.

2.2.5. Горячекатаный прокат из углеродистой качественной стали 5-й категории с контролем зерна феррита, величина которого должна быть не крупнее 5-го номера.

Неравномерность зерна допускается в пределах трех смежных номеров зернистости.

2.2.6. Холоднокатаный прокат групп прочности К260В и К270В из кипящих марок сталей для глубокой вытяжки толщиной 0,6 мм и менее с контролем на наличие структурно-свободного цементита.

2.2.7. Прокат из углеродистой качественной стали толщиной свыше 2,8 мм с ограничением верхнего предела временного сопротивления величинами, не более чем на 50 Н/мм^2 (5 кгс/мм^2) превышающими указанные в табл. 2.

2.2.8. Прокат групп прочности К390В и К490В с механическими свойствами по ГОСТ 2284.

2.2.9. Холоднокатаный прокат 6-й категории глубокой вытяжки с нормируемым пределом текучести, твердостью и повышенным относительным удлинением. Нормы не являются браковочными до 01.01.93.

Определение обязательно для набора данных.

2.2.10. Холоднокатаный прокат 6-й категории особо высокой отделки поверхности (I группа).

Характеристика качества отделки поверхности приведена в табл. 5.

Таблица 5

Состояние поверхности	Характеристика состояния отделки поверхности	Характеристика качества поверхности
Глянцевая	Шероховатость R_a не более 0,6 мкм	На лицевой стороне проката дефекты не допускаются.
Матовая	Шероховатость $R_a = 0,8 - 1,6$ мкм Плотность шероховатости не более 0,20 мм, тип и направление неровностей — произвольное	Не допускаются также отдельные риски и царапины длиной более 20 мм На обратной стороне проката не допускаются дефекты, глубина которых превышает 1/4 суммы предельных отклонений по толщине
Шероховатость	Шероховатость R_a более 1,6 мкм	На обеих сторонах проката не допускаются пятна загрязнений и цвета побежалости

2.3. Маркировка

2.3.1. Маркировка проката — по ГОСТ 7566 с дополнениями.

2.3.2. Маркировка листов и рулонов должна содержать группу прочности по минимальному значению временного сопротивления, группу отделки поверхности, размер проката, способность к вытяжке. При изготовлении проката в соответствии с требованиями п. 2.1.17 указывается обозначение — ШТ.

Марка стали указывается при изготовлении проката в соответствии с требованиями пп. 2.2.1 и 2.2.2.

2.4. Упаковка

2.4.1. Упаковка проката — по ГОСТ 7566

2.4.2. Горячекатаный прокат с травленой поверхностью и холоднокатаный прокат должны быть смазаны с обеих сторон слоем смазки, предохраняющим его от коррозии.

По требованию потребителя прокат не смазывают, при этом допускаются следы смазки, пятна ржавчины и царапины, обусловленные отсутствием слоя смазки.

Пачки листов холоднокатаного проката оберывают листами мягкой стали, укладывают на брусья иочно скрепляют стальными полосами.

Допускается использование других материалов и способов упаковки, обеспечивающих сохранность проката при транспортировании.

По требованию потребителя пачки перед обертыванием листами мягкой стали дополнительно оберывают влагонепроницаемой бумагой.

3. ПРИЕМКА

3.1. Приемка проката — по ГОСТ 7566—81 с дополнениями.

Прокат к приемке предъявляют партиями. Партия должна состоять из проката одной садки в печь или одного режима термической обработки для печей непрерывного действия, одной группы прочности, одной категории вытяжки, одного размера по толщине, одной группы отделки поверхности.

Партия проката, изготовленная в соответствии с требованиями пп. 2.2.1 и 2.2.2, должна состоять из стали одной плавки-ковша.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве в соответствии с ГОСТ 7566 с дополнениями:

группы прочности,

группы отделки поверхности,

способности к вытяжке,

плоскостности,

категории по нормируемым характеристикам.

При изготовлении проката в соответствии с требованиями п. 2.1.17 указывается обозначение — ШТ., пп. 2.1.2.1, 2.2.2 — св.

Марка стали указывается при изготовлении проката в соответствии с требованиями пп. 2.2.1 и 2.2.2.

При изготовлении проката в соответствии с требованиями п. 2.1.2.1 в документе о качестве указывается фактический химический состав стали.

При использовании других (кроме кремния) раскислителей делается соответствующее указание в документе о качестве.

3.3. Для контроля поверхности, размеров и плоскостности отбирают два листа и два рулона от партии.

Для проверки химического состава, механических свойств, проведения испытания на изгиб, выдавливания и определения микроструктуры от каждой партии холоднокатаного проката отбирают один лист или рулон, от каждой партии горячекатаного проката — два листа или рулона.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю повторную проверку проводят по ГОСТ 7566.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Для проверки механических и технологических свойств проката от каждого отобранного рулона отбирают одну пробу на расстоянии не менее 2,0 м от его конца. От каждой пробы рулона или отобранного листа отбирают:

по одному поперечному образцу на растяжение и на изгиб (места вырезки — по ГОСТ 7564);

один образец на выдавливание. Образец вырезают длиной, соответствующей всей ширине проката. Испытания проводятся в местах, соответствующих середине и краю по ширине проката (не ближе 40 мм от кромки). За результат испытания принимают среднее арифметическое трех измерений;

два образца на микроструктуру — один с края, другой из средней части ширины проката.

4.2. Испытания проводят:

на растяжение — по ГОСТ 11701 и ГОСТ 1497 на образцах с расчетной длиной 80 мм и шириной рабочей части 20 мм;

на изгиб — по ГОСТ 14019;

на выдавливание — по ГОСТ 10510. Допускается проводить испытание на приборе Эриксена на образцах шириной 80—90 мм;

на величину зерна — по ГОСТ 5639;

на обезуглероживание — по ГОСТ 1763.

4.3. Качество поверхности проката проверяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.4. Отбор проб для химического анализа — по ГОСТ 7565.

4.5. Химический анализ — по ГОСТ 22536.0—ГОСТ 22536.8 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность.

При возникновении разногласий применяют методы, установленные настоящим стандартом.

4.6. Допускается проводить контроль величины ферритных зерен в средней части толщины проката при удовлетворительных результатах всех других испытаний.

4.7. Допускается применение статистических и неразрушающих методов контроля, обеспечивающих точность определения, достигаемую прямыми методами измерения.

При возникновении разногласий и при периодических испытаниях применяются методы контроля, установленные настоящим стандартом.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.8. Контроль грубины залегания дефектов поверхности проводят по методике завода-изготовителя.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566.

ПРИМЕРЫ УСЛОВНЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ

Прокат горячекатаный листовой повышенной точности (А), нормальной плоскостности (ПН), с обрезной кромкой (0), размером $2 \times 1000 \times 2000$ мм по ГОСТ 19903—74, группы прочности К270В, категории 4, повышенной отделки поверхности (III) из стали марки 08пс с гарантией свариваемости:

А—ПН—0—2×1000×2000 ГОСТ 19903—74
Лист К270В4—III—08пс—св ГОСТ 16523—89

Прокат горячекатаный рулонный нормальной точности (Б), с необрезной кромкой (НО), размером 2×1000 мм по ГОСТ 19903—74, группы прочности ОК360В, категории 5, обычной отделки поверхности (IV):

Б—НО—2×1000 ГОСТ 19903—74
Рулон ОК360В5—IV ГОСТ 16523—89

Прокат холоднокатаный рулонный нормальной точности по толщине (БТ), повышенной точности по ширине (АШ), с обрезной кромкой (0), размером 1×1000 мм по ГОСТ 19904—74, группы прочности ОК360В, категории 1, повышенной отделки поверхности (IIIa):

БТ—АШ—0—1×1000 ГОСТ 19904—90
Рулон ОК360В1—IIIa ГОСТ 16523—89

Прокат холоднокатаный листовой высокой точности по толщине (ВТ), повышенной точности по ширине (АШ), нормальной точности по длине (БД), улучшенной плоскостности (ПУ), с обрезной кромкой (0), размером $1 \times 1000 \times 2000$ мм по ГОСТ 19904—74, группы прочности К270В, категории 6, высокой отделки поверхности (II), глубокой вытяжки (Г):

ВТ—АШ—БД—ПУ—0—1×1000×2000 ГОСТ 19904—90
Лист К270В6—II—Г ГОСТ 16523—89

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

**ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАРКИ СТАЛИ И ТРЕБОВАНИЯ
К ХИМИЧЕСКОМУ СОСТАВУ**

Группа прочности	Марки стали	Массовая доля элементов и предельные отклонения, %
K260B K270B	08kp 08pc, 08 10kp, 10pc, 10	По ГОСТ 1050 Для проката из стали марок 08kp и 08pc нижний предел массовой доли углерода и кремния не ограничивается
K310B K330B K350B K390B K490B	15kp, 15pc 15, 20kp 20pc, 20 25, 30 35, 40, 45, 50	
OK300B OK360B	Ст1, Ст2 (всех степеней раскисления) Ст3 (всех степеней раскисления)	По ГОСТ 380 Массовая доля хрома, никеля и меди нормируется по требованию потребителя. Нижний предел массовой доли углерода не ограничивается.
OK370B OK400B	Ст3pc, Ст3sp Ст4 (всех степеней раскисления Ст5pc, Ст5sp)	Для проката из стали с номерами марок 3, 4, 5 (всех степеней раскисления) допускается снижение массовой доли марганца на 0,10%. При раскислении полуспокойной стали алюминием, титаном или другими раскислителями, не содержащими кремния, а также несколькими раскислителями (ферросилицием и алюминием, ферросилицием и титаном и др.) массовая доля кремния в стали допускается менее 0,05%. При этом массовая доля алюминия допускается до 0,07%. Раскисление титаном, алюминием и другими раскислителями, не содержащими кремния, указывается в документе о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии
СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Л. Пилющенко, Ю. Т. Худик, Е. Б. Будилова, Ю. Я. Карамзин, А. П. Качайлов, В. Г. Иванченко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением
Государственного комитета СССР по стандартам от 09.10.89
№ 3040

3. Стандарт полностью соответствует МС ИСО 3573—86; соот-
ветствует МС ИСО 3574—86 за исключением требований к нор-
мированию твердости для холоднокатаного проката из качест-
венной стали, МС ИСО 4995—78 за исключением требований к
пределу текучести

4. ВЗАМЕН ГОСТ 16523—70

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-
ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 380—88	2.2.1, Приложение 2
ГОСТ 1050—88	2.2.1, Приложение 2
ГОСТ 1497—84	4.2
ГОСТ 1763—68	4.2
ГОСТ 2284—79	2.2.8
ГОСТ 5639—82	4.2
ГОСТ 7564—73	4.1
ГОСТ 7565—81	4.4
ГОСТ 7566—81	2.3.1, 2.4.1, 3.2, 3.4, 5.1
ГОСТ 10510—80	4.2
ГОСТ 11701—84	4.2
ГОСТ 14019—80	4.2
ГОСТ 19903—74	1.2
ГОСТ 19904—90	1.2
ГОСТ 22536.0—87	4.5
ГОСТ 22536.1—88	4.5
ГОСТ 22536.2—87	4.5
ГОСТ 22536.3—88	4.5
ГОСТ 22536.4—88	4.5
ГОСТ 22536.5—87	4.5
ГОСТ 22536.6—88	4.5
ГОСТ 22536.7—88	4.5
ГОСТ 22536.8—87	4.5

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1992 г.) с Изменениями № 1, 2, ут-
вержденными в декабре 1990 г., декабре 1991 г. (ИУС 5—91,
5—92)

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 14.12.92. Подп. в печ. 19.02.93. Усл. п л. 1,0. Усл. кр.- отт. 1,0. Уч.-изд. л. 0,96.
Тираж 5691 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1755