

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
380—  
2005

---

# СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

Марки

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2009

## Предисловие

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—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом «УкрНИИмет» Украинского государственного научно-технического центра «Энергосталь»; Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили»

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 28 от 9 декабря 2005 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  |
|---|------------------------------------|--|
| Азербайджан   | AZ                                 | Азстандарт   |
| Армения   | AM                                 | Минторгэкономразвития  |
| Беларусь  | BY                                 | Госстандарт Республики Беларусь                                  |
| Казахстан   | KZ                                 | Госстандарт Республики Казахстан                                 |
| Кыргызстан  | KG                                 | Кыргызстандарт   |
| Молдова   | MD                                 | Молдова-Стандарт   |
| Российская Федерация                                | RU                                 | Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии |
| Таджикистан   | TJ                                 | Таджикстандарт   |
| Узбекистан  | UZ                                 | Узстандарт   |
| Украина   | UA                                 | Госпотребстандарт Украины  |

4 Приложение Б настоящего стандарта соответствует международным стандартам:

- ИСО 630:1995 «Конструкционные стали. Прокат толстолистовой, широкополосный, сортовые и фасонные профили» (ISO 630:1995 «Structural steels — Plates, wide flats, bars, sections and profiles», NEQ);

- ИСО 1052:1982 «Сталь общего назначения» (ISO 1052:1982 «Steels for general engineering purposes», NEQ) в части требований к химическому составу стали

5\* Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 20 июля 2007 г. № 185-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 380—2005 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2008 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 380—94

7 ИЗДАНИЕ (сентябрь 2009 г.) с Поправкой (8—2008).

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».*

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»*

© Стандартинформ, 2007

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2009

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

\* Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 7 марта 2008 г. № 33-ст срок введения межгосударственного стандарта ГОСТ 380—2005 перенесен на 1 июля 2008 г.

## СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

## Марки

Common quality carbon steel.  
Grades

Дата введения — 2008—07—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на углеродистую сталь обыкновенного качества, предназначенную для изготовления горячекатаного проката: сортового, фасонного, толстолистового, тонколистового, широкополосного и холоднокатаного тонколистового, а также слитков, блюмов, слябов, сутунки, заготовки катаной и непрерывнолитой, труб, поковок и штамповок, лент, проволоки, метизов и др.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

ГОСТ 7566—94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

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

ГОСТ 17745—90 Стали и сплавы. Методы определения газов

ГОСТ 18895—97 Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

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 22536.6—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения мышьяка

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 27809—95 Чугун и сталь. Методы спектрографического анализа

ГОСТ 28033—89 Сталь. Метод рентгенофлуоресцентного анализа

**П р и м е ч а н и е** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Марки стали

3.1 Углеродистую сталь обыкновенного качества изготавливают следующих марок: Ст0, Ст1кп, Ст1пс, Ст1сп, Ст2кп, Ст2пс, Ст2сп, Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп, Ст3Гпс, Ст3Гсп, Ст4кп, Ст4пс, Ст4сп, Ст5пс, Ст5сп, Ст5Гпс, Ст6пс, Ст6сп.

Буквы «Ст» обозначают «Сталь», цифры — условный номер марки в зависимости от химического состава, буква «Г» — марганец при его массовой доле в стали 0,80 % и более, буквы «кп», «пс», «сп» — степень раскисления стали: «кп» — кипящая, «пс» — полуспокойная, «сп» — спокойная.

3.2 Сопоставление марок стали по настоящему стандарту и международным стандартам ИСО 630 и ИСО 1052 приведено в приложении А.

3.3 Требования к химическому составу стали марок Е 185 (Fe 310), Е 235 (Fe 360), Е 275 (Fe 430), Е 355 (Fe 510), Fe 490, Fe 590, Fe 690 по международным стандартам ИСО 630 [1] и ИСО 1052 [2] приведены в приложении Б.

3.4 Степень раскисления, если она не указана в заказе, устанавливает изготовитель.

### 4 Требования к химическому составу стали

4.1 Химический состав стали (основные элементы) по анализу ковшевой пробы должен соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

В процентах

| Марка стали | Массовая доля химических элементов |           |               |
|-------------|------------------------------------|-----------|---------------|
|             | углерода                           | марганца  | кремния       |
| Ст0         | Не более 0,23                      | —         | —             |
| Ст1кп       | 0,06—0,12                          | 0,25—0,50 | Не более 0,05 |
| Ст1пс       | 0,06—0,12                          | 0,25—0,50 | 0,05—0,15     |
| Ст1сп       | 0,06—0,12                          | 0,25—0,50 | 0,15—0,30     |
| Ст2кп       | 0,09—0,15                          | 0,25—0,50 | Не более 0,05 |
| Ст2пс       | 0,09—0,15                          | 0,25—0,50 | 0,05—0,15     |
| Ст2сп       | 0,09—0,15                          | 0,25—0,50 | 0,15—0,30     |
| Ст3кп       | 0,14—0,22                          | 0,30—0,60 | Не более 0,05 |
| Ст3пс       | 0,14—0,22                          | 0,40—0,65 | 0,05—0,15     |
| Ст3сп       | 0,14—0,22                          | 0,40—0,65 | 0,15—0,30     |
| Ст3Гпс      | 0,14—0,22                          | 0,80—1,10 | Не более 0,15 |
| Ст3Гсп      | 0,14—0,20                          | 0,80—1,10 | 0,15—0,30     |
| Ст4кп       | 0,18—0,27                          | 0,40—0,70 | Не более 0,05 |
| Ст4пс       | 0,18—0,27                          | 0,40—0,70 | 0,05—0,15     |
| Ст4сп       | 0,18—0,27                          | 0,40—0,70 | 0,15—0,30     |
| Ст5пс       | 0,28—0,37                          | 0,50—0,80 | 0,05—0,15     |
| Ст5сп       | 0,28—0,37                          | 0,50—0,80 | 0,15—0,30     |
| Ст5Гпс      | 0,22—0,30                          | 0,80—1,20 | Не более 0,15 |
| Ст6пс       | 0,38—0,49                          | 0,50—0,80 | 0,05—0,15     |
| Ст6сп       | 0,38—0,49                          | 0,50—0,80 | 0,15—0,30     |

4.2 В стали марок Ст3кл, Ст3пс, Ст3сп, Ст4кл, Ст4пс, Ст4сп, Ст5пс, Ст5сп допускается снижение нижнего предела массовой доли марганца на 0,10 % для тонколистового проката и толстолистового проката толщиной до 10 мм при условии обеспечения требуемого уровня механических свойств.

В стали марок Ст3кл, Ст3пс и Ст3сп, предназначенной для изготовления сортового и фасонного проката, кроме поставляемого для судостроения и вагоностроения, допускается снижение нижнего предела массовой доли марганца до 0,25 %, а нижний предел массовой доли углерода не нормируется при условии обеспечения требуемого уровня механических свойств.

В стали марок Ст2кл, Ст3кл и Ст4кл, предназначенной для изготовления сортового и фасонного проката, допускается повышение массовой доли кремния до 0,07 %.

4.3 При раскислении полуспокойной стали алюминием, титаном или другими раскислителями, не содержащими кремний, а также несколькими раскислителями (ферросилицием и алюминием, ферросилицием и титаном и др.) массовая доля кремния в стали допускается менее 0,05 %. Раскисление титаном, алюминием и другими раскислителями, не содержащими кремний, указывают в документе о качестве.

4.4 Массовая доля хрома, никеля и меди в стали всех марок, кроме Ст0, должна быть не более 0,30 % каждого. В стали марки Ст0 массовая доля хрома, никеля и меди не нормируется.

В стали, изготовленной скрап-процессом, допускается массовая доля меди до 0,40 %, хрома и никеля — до 0,35 % каждого. При этом в стали марок Ст3кл, Ст3пс, Ст3сп, Ст3Гпс и Ст3Гсп массовая доля углерода должна быть не более 0,20 %.

4.5 Массовая доля серы в стали всех марок, кроме Ст0, должна быть не более 0,050 %, фосфора — не более 0,040 %. В стали марки Ст0 массовая доля серы должна быть не более 0,060 %, фосфора — не более 0,070 %.

4.6 Массовая доля азота в стали должна быть не более:

- выплавленной в электропечах — 0,012 %;
- мартеновской и конвертерной — 0,010 %.

Допускается повышение массовой доли азота в стали до 0,013 %, при условии снижения нормы массовой доли фосфора по 4.5 не менее чем на 0,005 % при каждом повышении массовой доли азота на 0,001 %.

4.7 Массовая доля мышьяка в стали всех марок, кроме Ст0, должна быть не более 0,080 %. Массовая доля мышьяка в стали марки Ст0 не нормируется.

4.8 Предельные отклонения по химическому составу готового проката, слитков, заготовок, поковок и изделий дальнейшего передела должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

В процентах

| Наименование элемента | Предельное отклонение по химическому составу |                                 |
|-----------------------|--|---------------------------------|
|                       | Кипящая сталь                                | Полуспокойная и спокойная сталь |
| Углерод               | $\pm 0,03$                                   | +0,03<br>-0,02                  |
| Марганец              | +0,05<br>-0,04                               | +0,05<br>-0,03                  |
| Кремний               | —  | +0,03<br>-0,02                  |
| Фосфор                | +0,006                                       | +0,005                          |
| Сера                  | +0,006                                       | +0,005                          |
| Азот                  | +0,002                                       | +0,002                          |

(Поправка).

## 5 Методы контроля

5.1 Методы отбора проб для определения химического состава стали — по ГОСТ 7565.

5.2 Химический анализ стали — по ГОСТ 12359, ГОСТ 17745, ГОСТ 18895, ГОСТ 22536.0—ГОСТ 22536.11, ГОСТ 27809, ГОСТ 28033 или другими методами, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность.

При возникновении разногласий между изготовителем и потребителем оценку проводят методами контроля, предусмотренными настоящим стандартом.

5.3 Определение массовой доли хрома, никеля, меди, мышьяка, азота, а в кипящей стали также кремния допускается не проводить при условии гарантии обеспечения норм изготовителем.

## 6 Маркировка

6.1 Маркировку продукции из углеродистой стали обыкновенного качества проводят по нормативным документам на конкретный вид металлопродукции с учетом требований ГОСТ 7566.

По требованию потребителя либо при наличии в нормативных документах на прокат требований по цветной маркировке ее дополнительно наносят несмываемой краской цветами, указанными в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

| Марка стали | Цвет маркировки      |
|-------------|----------------------|
| Ст0         | Красный и зеленый    |
| Ст1         | Желтый и черный      |
| Ст2         | Желтый               |
| Ст3         | Красный              |
| Ст3Гпс      | Красный и коричневый |
| Ст3Гсп      | Синий и коричневый   |
| Ст4         | Черный               |
| Ст5         | Зеленый              |
| Ст5Гпс      | Зеленый и коричневый |
| Ст6         | Синий                |

**Приложение А**  
**(справочное)**

**Обозначение марок стали по настоящему стандарту и международным стандартам  
ИСО 630:1995, ИСО 1052:1982**

Таблица А.1

| Марка стали по |                    |               | Марка стали по |  |                  |
|----------------|--------------------|---------------|----------------|--|------------------|
| ГОСТ 380:2005  | ИСО 630:1995       | ИСО 1052:1982 | ГОСТ 380:2005  | ИСО 630:1995                             | ИСО 1052:1982    |
| Ст0            | E 185 (Fe 310)     | —             | Ст3Гпс         | E 235-B (Fe 360-B)                       | —                |
| Ст1кп          | —                  | —             | Ст3Гсп         | E 235-C (Fe 360-C)<br>E 235-D (Fe 360-D) | —                |
| Ст1пс          | —                  | —             | Ст4кп          | E 275-A (Fe 430-A)                       | —                |
| Ст1сп          | —                  | —             | Ст4пс          | E 275-B (Fe 430-B)                       | —                |
| Ст2кп          | —                  | —             | Ст4сп          | E 275-C (Fe 430-C)<br>E 275-D (Fe 430-D) | —                |
| Ст2пс          | —                  | —             | Ст5пс          | —  | Fe 490           |
| Ст2сп          | —                  | —             | Ст5сп          | E 355-C (Fe 510-C)                       | Fe 490           |
| Ст3кп          | E 235-A (Fe 360-A) | —             | Ст5Гпс         | —  | Fe 490           |
| Ст3пс          | E 235-B (Fe 360-B) | —             | Ст6пс          | —  | Fe 590           |
| Ст3сп          | E 235-C (Fe 360-C) | —             | Ст6сп          | —  | Fe 590<br>Fe 690 |

**Приложение Б**  
**(рекомендуемое)**

**Требования к стали по международным стандартам ИСО 630:1995, ИСО 1052:1982**

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

Таблица Б.1

| Марка стали   | Категория качества | Толщина проката, мм                      | Массовая доля химических элементов, %, не более |         |       |          |         | Степень раскисления |
|---|--------------------|--|---|---------|-------|----------|---------|---------------------|
|   |                    |  | углерода  | фосфора | серы  | марганца | кремния |                     |
| E 185 (Fe 310)  | 0                  | —  | —   | —       | —     | —        | —       | —                   |
| E 235 (Fe 360)  | A<br>B             | До 16<br>Св. 16 до 25<br>До 40<br>Св. 40 | 0,22  | 0,050   | 0,050 | —        | —       | —                   |
|   |                    |  | 0,17  | 0,045   | 0,045 | 1,40     | 0,40    | —                   |
|   |                    |  | 0,20  | 0,045   | 0,045 | 1,40     | 0,40    | —                   |
|   |                    |  | 0,17  | 0,045   | 0,045 | 1,40     | 0,40    | NE                  |
|   | C<br>D             | 0,20                                     | 0,045   | 0,045   | 1,40  | 0,40     | NE      |                     |
|   |                    | 0,17                                     | 0,040   | 0,040   | 1,40  | 0,40     | NE      |                     |
|   |                    | 0,17                                     | 0,035   | 0,035   | 1,40  | 0,40     | GF      |                     |
|   |                    | 0,17                                     | 0,035   | 0,035   | 1,40  | 0,40     | GF      |                     |
| E 275 (Fe 430)  | A                  | До 40                                    | 0,24  | 0,050   | 0,050 | —        | —       | —                   |
|   | B                  | Св. 40                                   | 0,21  | 0,045   | 0,045 | 1,50     | 0,40    | NE                  |
|   |                    |  | 0,22  | 0,045   | 0,045 | 1,50     | 0,40    | NE                  |
|   | C                  | 0,20                                     | 0,040   | 0,040   | 1,50  | 0,40     | NE      |                     |
|   | D                  | 0,20                                     | 0,035   | 0,035   | 1,50  | 0,40     | GF      |                     |
| E 355 (Fe 510)  | C                  | До 30                                    | 0,20  | 0,040   | 0,040 | 1,60     | 0,55    | NE                  |
|   |                    | Св. 30                                   | 0,22  | 0,040   | 0,040 | 1,60     | 0,55    | NE                  |
|   |                    | До 30                                    | 0,20  | 0,035   | 0,035 | 1,60     | 0,55    | GF                  |
|   |                    | Св. 30                                   | 0,22  | 0,035   | 0,035 | 1,60     | 0,55    | GF                  |
| Fe 490  | —                  | —  | —   | 0,050   | 0,050 | —        | —       | —                   |
| Fe 590  | —                  | —  | —   | 0,050   | 0,050 | —        | —       | —                   |
| Fe 690  | —                  | —  | —   | 0,050   | 0,050 | —        | —       | —                   |
| Примечание 1 — Знак «—» означает, что показатель не нормируется.  |                    |  |   |         |       |          |         |                     |
| Примечание 2 — NE — некипящая сталь.  |                    |  |   |         |       |          |         |                     |
| Примечание 3 — GF — мелкозернистая спокойная сталь. Рекомендуемая массовая доля общего алюминия — не менее 0,020 %. |                    |  |   |         |       |          |         |                     |

Б.2 Сталь марок Fe 490, Fe 590 и Fe 690 изготавливают полуспокойной и спокойной.

Б.3 Предельные отклонения химического состава в готовом прокате должны соответствовать приведенным в таблице Б.2.

Таблица Б.2

В процентах

| Элемент  | Предельное отклонение по химическому составу |
|----------|--|
| Углерод  | +0,03  |
| Марганец | +0,10  |
| Кремний  | +0,05  |
| Фосфор   | +0,010                                       |
| Сера     | +0,010                                       |



**Библиография**

- [1] ИСО 630:1995 Конструкционные стали. Прокат толстолистовой, широкополосный, сортовые и фасонные профили (ISO 630:1995 Structural steels — Plates, wide flats, bars, sections and profiles)
- [2] ИСО 1052:1982 Сталь общего назначения (ISO 1052:1982 Steels for general engineering purposes)

УДК 669.14:006.354

МКС 77.080.20

В20

ОКП 08 7010

Ключевые слова: углеродистая сталь, марки, химический состав, методы контроля, маркировка

---

**Изменение № 1 ГОСТ 380—2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки**  
**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 79-П от 27.08.2015)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 11308**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KG, RU, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\***

Пункт 4.2 изложить в новой редакции:

«4.2 Допускается изготовление стали всех марок, кроме предназначенной для проката, используемого в судостроении и вагоностроении, без ограничения нижнего предела массовой доли углерода и марганца при условии обеспечения требуемого уровня механических свойств.

В стали марок Ст2кп, Ст3кп и Ст4кп, предназначенной для изготовления сортового и фасонного проката, допускается повышение массовой доли кремния до 0,07 %».

Пункт 4.8. Таблицу 2 дополнить примечанием:

«П р и м е ч а н и е — Для химических элементов, массовая доля которых согласно 4.2 ограничена только верхним пределом, применяют плюсовые предельные отклонения».

(ИУС № 4 2016 г.)

---

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2016—04—01.

**Изменение № 1 ГОСТ 380—2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки**  
**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 79-П от 27.08.2015)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 11308**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KG, RU, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\***

Пункт 4.2 изложить в новой редакции:

«4.2 Допускается изготовление стали всех марок, кроме предназначенной для проката, используемого в судостроении и вагоностроении, без ограничения нижнего предела массовой доли углерода и марганца при условии обеспечения требуемого уровня механических свойств.

В стали марок Ст2кп, Ст3кп и Ст4кп, предназначенной для изготовления сортового и фасонного проката, допускается повышение массовой доли кремния до 0,07 %».

Пункт 4.8. Таблицу 2 дополнить примечанием:

«П р и м е ч а н и е — Для химических элементов, массовая доля которых согласно 4.2 ограничена только верхним пределом, применяют плюсовые предельные отклонения».

(ИУС № 4 2016 г.)

---

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2016—04—01.

**Поправка к ГОСТ 380—2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки (взамен поправки, опубликованной в ИУС № 5—2008)**

| В каком месте   | Напечатано | Должно быть |
|---|------------|-------------|
| Пункт 4.8. Таблица 2. Графа «Предельное отклонение по химическому составу. Кипящая сталь». Для углерода | + 0,03     | ± 0,03      |

(ИУС № 8 2008 г.)