

Изменение № 1 ГОСТ Р 57837—2017 Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок. Технические условия

Утверждено и введено в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15.05.2020 № 201-ст

Дата введения — 2020—08—01

Раздел 2. Исключить ссылку:

«ГОСТ 22536.6 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения мышьяка»;

заменить ссылки:

«ГОСТ 12351» на «ГОСТ 12351 (ИСО 4942:1988, ИСО 9647:1989)», «ГОСТ Р ИСО 54153» на «ГОСТ Р 54153»;

дополнить ссылкой:

«ГОСТ Р ИСО 14284 Сталь и чугун. Отбор и подготовка образцов для определения химического состава».

Раздел 4. Пункт 4.1. Перечисление «- по классам прочности (наименованиям или маркам стали)» изложить в новой редакции:

«- по классам прочности (наименованиям или маркам стали):

классов прочности С245Б, С255Б, С345Б, С355Б, С390Б, С440Б — в соответствии с таблицей 5 настоящего стандарта;

наименований стали С245, С255, С345, С355, С390, С440 — в соответствии с ГОСТ 27772;

классов прочности 265, 295, 325, 345, 355, 390, 440 или в сочетании с марками стали — в соответствии с ГОСТ 19281;

марок стали СтЗпс, СтЗГпс, СтЗсп и СтЗГсп — с обозначением и техническими требованиями по ГОСТ 535».

Раздел 5. Пятое перечисление. После слов «нормируемые характеристики» дополнить словами: «(категория поставки)».

Раздел 6. Пункт 6.2. Таблица 1. Для «Тип Б — Балочные нормальные двутавры».

Исключить строку:

38 «

20Б0	198,0	99,0	4,5	7,0	184,0	47,25	11,0	23,18	18,20	1581,56	159,80	89,88	82,60	113,62	22,95	17,86	22,14
------	-------	------	-----	-----	-------	-------	------	-------	-------	---------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	-------

»;

для «Тип Ш — Балочные широкополочные двутавры» после номера профиля «70Ш8» дополнить строками:

«

80Ш1	782,0	300,0	13,5	17,0	748,0	143,25	28,0	209,71	164,60	205458,00	5254,70	3018,90	313,01	7676,70	511,80	401,33	60,50
80Ш2	792,0	300,0	14,0	22,0	748,0	143,00	28,0	243,45	191,10	253655,00	6405,40	3644,10	322,79	9928,90	661,90	517,82	63,86
90Ш1	881,0	299,0	15,0	18,5	844,0	142,00	28,0	243,96	191,50	292583,00	6642,10	3861,20	346,31	8278,50	553,70	270,94	58,25
90Ш2	890,0	299,0	15,0	23,0	844,0	142,00	28,0	270,87	212,60	345335,00	7760,30	4457,00	357,06	10283,30	687,80	543,09	61,61
100Ш1	990,0	320,0	16,0	21,0	948,0	152,00	30,0	293,82	230,60	446000,00	9011,00	5234,00	389,61	11520,00	719,90	573,66	62,62
100Ш2	998,0	320,0	17,0	25,0	948,0	151,50	30,0	328,90	258,20	516400,00	10350,00	5980,00	396,24	13710,00	856,90	680,14	64,56
100Ш3	1006,0	320,0	18,0	29,0	948,0	151,00	30,0	364,00	285,70	587700,00	11680,00	6736,00	401,82	15900,00	993,90	786,89	66,09
100Ш4	1013,0	320,0	19,5	32,5	948,0	150,25	30,0	400,60	314,50	655400,00	12940,00	7470,00	404,48	17830,00	1114,30	883,49	66,71

»;

для «Тип ДБ — Дополнительные балочные двутавры» после номера профиля «45ДБ11» дополнить строками:

«

53ДБ1	524,0	207,0	9,0	10,9	502,2	99,00	12,7	91,70	72,00	40061,27	1529,06	880,05	209,02	1615,22	156,06	122,45	41,97
53ДБ2	528,0	209,0	9,5	13,3	501,4	99,75	12,7	104,40	82,00	47614,76	1802,34	1031,03	213,56	2028,08	194,04	152,22	44,07

»;

после номера профиля «60ДБб» дополнить строками:

«

60ДБ7	623,0	229,0	14,0	24,9	573,2	107,50	12,7	195,67	153,00	125134,40	4017,16	2299,86	252,89	4998,26	436,53	341,16	50,54
70ДБ1	678,0	253,0	11,7	16,3	645,4	120,65	15,7	160,00	125,00	118774,60	3500,58	2007,66	272,46	4409,92	348,61	272,79	52,50
70ДБ2	684,0	254,0	12,4	18,9	646,2	120,80	15,7	177,99	140,00	135901,80	3974,90	2272,61	276,32	5155,91	406,46	317,53	53,82
70ДБ3	688,0	254,0	13,1	21,1	645,8	120,45	15,7	193,94	152,00	150835,90	4384,76	2504,54	278,88	5804,27	456,31	356,27	54,71
70ДБ4	693,0	256,0	14,5	23,6	645,8	120,75	15,7	216,45	170,00	169986,50	4905,82	2809,71	280,24	6617,85	517,01	404,66	55,29
70ДБ5	702,0	254,0	15,5	27,9	646,2	119,25	15,7	243,88	192,00	197984,50	5640,58	3229,29	284,92	7642,66	601,78	470,56	55,98
85ДБ1	835,0	292,0	14,0	18,8	797,4	139,00	17,0	224,15	176,00	246276,80	5898,85	3406,71	331,47	7822,90	535,82	421,73	59,08
85ДБ2	840,0	292,0	14,7	21,7	796,6	138,65	17,0	246,55	193,00	278350,20	6627,38	3812,25	336,00	9029,33	618,45	485,58	60,52
85ДБ3	846,0	293,0	15,4	24,4	797,2	138,80	17,0	268,47	210,00	310620,90	7343,28	4213,95	340,15	10257,47	700,17	548,89	61,81
85ДБ4	851,0	294,0	16,1	26,8	797,4	138,95	17,0	288,69	226,00	339977,20	7990,06	4580,28	343,17	11382,74	774,34	606,53	62,79
85ДБ5	859,0	292,0	17,0	31,0	797,0	137,50	17,0	319,25	251,00	386394,30	8996,38	5150,94	347,90	12900,66	883,61	691,34	63,57

90ДБ1	903,0	304,0	15,2	20,1	862,8	144,40	18,2	256,57	201,00	325421,40	7207,48	4180,97	356,14	9441,91	621,18	491,35	60,66
90ДБ2	911,0	304,0	15,9	23,9	863,2	144,05	18,2	284,93	223,00	376536,80	8266,36	4762,44	363,53	11224,62	738,46	581,24	62,76
90ДБ3	915,0	305,0	16,5	25,9	863,2	144,25	18,2	303,20	238,00	406354,50	8878,27	5117,50	366,09	12285,06	805,49	634,57	63,65
90ДБ4	919,0	306,0	17,3	27,9	863,2	144,35	18,2	324,05	253,00	438001,80	9532,11	5487,32	367,65	13366,98	873,66	686,12	64,23
90ДБ5	923,0	307,0	18,4	30,0	863,0	144,30	18,2	346,12	271,00	471631,30	10219,53	5892,69	369,14	14518,10	945,80	745,89	64,77
90ДБ6	927,0	308,0	19,4	32,0	863,0	144,30	18,2	367,67	289,00	504537,30	10885,38	6283,65	370,44	15642,01	1015,71	801,54	65,23
100ДБ1	970,0	300,0	16,0	21,1	927,8	142,00	29,0	282,77	222,00	407664,40	8405,45	4901,99	379,69	9545,79	636,39	510,42	58,10
100ДБ2	980,0	300,0	16,5	26,0	928,0	141,75	29,0	316,84	249,00	481076,70	9817,89	5673,02	389,66	11754,44	783,51	624,17	60,91
100ДБ3	990,0	300,0	16,5	31,0	928,0	141,75	29,0	346,84	272,00	553844,20	11188,77	6411,34	399,60	14004,44	933,50	737,04	63,54

»;

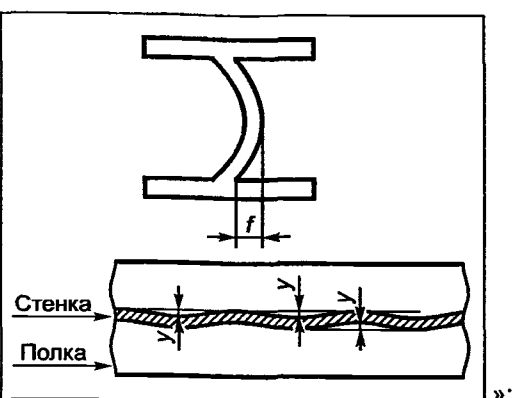
«Тип ДК — Дополнительные колонные двутавры» изложить в новой редакции:

« 10ДК0	91,0	100,0	4,2	5,5	80,0	47,90	12,0	15,60	12,20	236,51	51,98	29,18	38,94	92,06	18,41	14,22	24,29
10ДК1	96,0	100,0	5,0	8,0	80,0	47,50	12,0	21,24	16,70	349,23	72,80	41,51	40,55	133,81	26,76	20,57	25,10
10ДК2	100,0	100,0	6,0	10,0	80,0	47,00	12,0	26,04	20,40	449,55	89,90	52,11	41,55	167,27	33,45	25,71	25,35
10ДК3	120,0	106,0	12,0	20,0	80,0	47,00	12,0	53,24	41,80	1142,61	190,40	117,91	46,33	399,15	75,31	58,16	27,38
12ДК0	109,0	120,0	4,2	5,5	98,0	57,90	12,0	18,55	14,60	413,36	75,85	42,20	47,21	158,81	26,47	20,31	29,26
12ДК1	114,0	120,0	5,0	8,0	98,0	57,50	12,0	25,34	19,90	606,15	106,30	59,75	48,91	230,90	38,48	29,43	30,19
12ДК2	120,0	120,0	6,5	11,0	98,0	56,75	12,0	34,01	26,70	864,37	144,10	82,61	50,42	317,52	52,92	40,48	30,56
12ДК3	140,0	126,0	12,5	21,0	98,0	56,75	12,0	66,41	52,10	2017,57	288,20	175,31	55,12	702,78	111,55	85,82	32,53
14ДК0	128,0	140,0	4,3	6,0	116,0	67,85	12,0	23,02	18,10	719,45	112,41	61,89	55,90	274,83	39,26	29,97	34,55
14ДК1	133,0	140,0	5,5	8,5	116,0	67,25	12,0	31,42	24,70	1033,13	155,40	86,75	57,35	389,32	55,62	42,42	35,20
14ДК2	140,0	140,0	7,0	12,0	116,0	66,50	12,0	42,96	33,70	1509,23	215,60	122,71	59,27	549,67	78,52	59,89	35,77
14ДК3	160,0	145,0	13,0	22,0	116,0	66,00	12,0	80,12	62,90	3270,24	408,80	245,40	63,89	1121,06	154,63	118,66	37,41
15ДК1	152,0	152,0	5,8	6,6	138,8	73,10	7,6	28,61	22,50	1213,15	159,60	88,58	65,12	386,64	50,87	38,82	36,76
15ДК2	157,0	153,0	6,6	9,3	138,4	73,20	7,6	38,09	29,90	1722,51	219,40	122,56	67,25	555,61	72,63	55,30	38,19
15ДК3	162,0	154,0	8,1	11,6	138,8	72,95	7,6	47,47	37,30	2227,67	275,00	155,52	68,51	706,89	91,80	70,06	38,59

(Продолжение Изменения № 1 к ГОСТ Р 57837—2017)

16ДК0	148,0	160,0	4,5	7,0	134,0	77,75	15,0	30,36	23,80	1282,88	173,36	95,21	65,00	478,73	59,84	45,68	39,71
16ДК1	152,0	160,0	6,0	9,0	134,0	77,00	15,0	38,77	30,40	1672,98	220,10	122,57	65,69	615,57	76,95	58,82	39,85
16ДК2	160,0	160,0	8,0	13,0	134,0	76,00	15,0	54,25	42,60	2492,00	311,50	176,98	67,77	889,23	111,15	84,98	40,49
16ДК3	180,0	166,0	14,0	23,0	134,0	76,00	15,0	97,05	76,20	5098,27	566,50	337,28	72,48	1758,77	211,90	162,73	42,57
18ДК0	167,0	180,0	5,0	7,5	152,0	87,50	15,0	36,53	28,70	1966,90	235,56	129,12	73,38	729,97	81,11	61,79	44,70
18ДК1	171,0	180,0	6,0	9,5	152,0	87,00	15,0	45,25	35,50	2510,29	293,60	162,43	74,48	924,61	102,73	78,25	45,20
18ДК2	180,0	180,0	8,3	14,0	152,0	85,85	15,0	64,95	51,00	3825,28	425,00	240,15	76,75	1362,76	151,42	115,43	45,81
18ДК3	200,0	186,0	14,5	24,0	152,0	85,75	15,0	113,25	88,90	7483,13	748,30	441,72	81,29	2580,13	277,43	212,59	47,73
20ДК1	203,0	203,0	7,2	11,0	181,0	97,90	10,2	58,59	46,00	4545,70	447,90	247,79	88,09	1534,57	151,19	114,76	51,18
20ДК2	206,0	204,0	7,9	12,6	180,8	98,05	10,2	66,58	52,30	5272,37	511,90	284,77	88,99	1783,95	174,90	132,78	51,76
20ДК3	210,0	205,0	9,1	14,2	181,6	97,95	10,2	75,64	59,40	6114,00	582,30	326,45	89,91	2040,50	199,07	151,37	51,94
20ДК4	216,0	206,0	10,2	17,4	181,2	97,90	10,2	91,06	71,50	7662,28	709,50	401,74	91,73	2537,25	246,33	187,28	52,78
20ДК5	222,0	209,0	13,0	20,6	180,8	98,00	10,2	110,51	86,80	9471,87	853,30	490,61	92,58	3138,43	300,33	229,17	53,29
20ДК6	229,0	210,0	14,5	23,7	181,6	97,75	10,2	126,77	99,50	11328,82	989,40	574,62	94,53	3663,55	348,91	266,49	53,76
25ДК1	253,0	254,0	8,6	14,2	224,6	122,70	12,7	92,84	72,90	11274,05	891,20	492,46	110,20	3880,25	305,53	231,60	64,65
25ДК2	256,0	255,0	9,4	15,6	224,8	122,80	12,7	102,08	80,10	12567,16	981,80	545,12	110,96	4313,58	338,32	256,60	65,01
25ДК3	260,0	256,0	10,7	17,3	225,4	122,65	12,7	114,08	89,60	14253,92	1096,50	612,99	111,78	4840,74	378,18	287,24	65,14
25ДК4	264,0	257,0	11,9	19,6	224,8	122,55	12,7	128,88	101,20	16369,03	1240,10	698,30	112,70	5549,34	431,86	328,23	65,62
25ДК5	269,0	259,0	13,5	22,1	224,8	122,80	10,7	146,00	115,00	18890,39	1404,49	797,58	113,80	6404,89	494,55	376,19	66,30
25ДК6	275,0	261,0	15,4	25,1	224,8	122,80	10,7	167,00	131,00	22101,48	1607,38	921,26	115,17	7445,67	570,55	434,64	66,85
25ДК7	282,0	263,0	17,3	28,4	225,2	121,85	10,7	190,00	149,00	25884,67	1835,79	1062,09	116,93	8621,57	655,63	500,09	67,48
25ДК8	289,0	265,0	19,2	31,8	225,4	122,90	10,7	212,00	167,00	29966,97	2073,84	1211,04	118,67	9877,85	745,50	569,24	68,13

Пункт 6.3. Таблица 2. Первая строка. Графа «Номинальные размеры, мм» для графы «Параметр», показатель «Высота h ». Заменить слова: «Св. 120 до 380 включ.» на «Св. 120 до 380»; седьмую строку изложить в новой редакции:

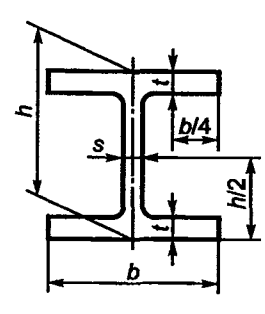
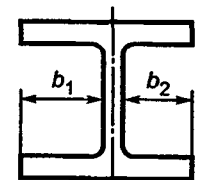
« Прогиб стенки f , волнистость, коробчатость стенки y	При высоте h : До 120 включ. Св. 120 до 380 От 380 до 680 От 680	Не более 1,0 мм Не более 1,5 мм Не более 2,0 мм Не более 3,0 мм	
--	--	--	--

восьмую строку изложить в новой редакции:

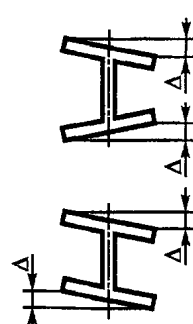
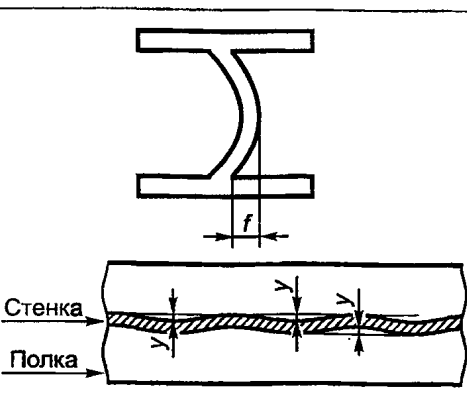
« Длина двутавра L	—	+100 мм	На всей длине
----------------------	---	---------	---------------

таблицу 3 изложить в новой редакции:

«Т а б л и ц а 3 — Предельные отклонения по размерам и форме поперечного сечения для свайных двутавров

Параметр	Номинальные размеры, мм	Предельные отклонения	Место контроля размеров и отклонений формы поперечного сечения
Высота h	До 180 включ. Св. 180 до 400 включ.	+3,0 мм; -2,0 мм +4,0 мм; -2,0 мм	
Ширина полки b	Св. 110 до 210 включ. Св. 210 до 325 включ. Св. 325	+4,0 мм; -2,0 мм $\pm 4,0$ мм +6,0 мм; -5,0 мм	
Толщина стенки s	До 10 От 10 до 20 От 20 до 40	$\pm 1,0$ мм $\pm 1,5$ мм $\pm 2,0$ мм	
Толщина полки t	До 10 От 10 до 20 От 20 до 30 От 30 до 40	+2,0 мм; -1,0 мм +2,5 мм; -1,5 мм +2,5 мм; -2,0 мм $\pm 2,5$ мм	
Смещение полки относительно стенки (отклонение от симметрии) $\delta = (b_1 - b_2)/2$	При ширине b : До 325 включ. Св. 325	Не более 3,5 мм Не более 5,0 мм	 <p>b_1 — ширина удлиненной полки b_2 — ширина укороченной полки</p>

Окончание таблицы 3

Параметр	Номинальные размеры, мм	Предельные отклонения	Место контроля размеров и отклонений формы поперечного сечения
Перекося полки Δ	При высоте h : Св. 120 до 290 От 290	0,015 b , но не более 3,0 мм 0,015 b , но не более 4,0 мм	
Прогиб стенки f , волнистость, коробчатость стенки y	При высоте h : Св. 120 до 380 От 380 до 680	Не более 1,5 мм Не более 2,0 мм	
Длина двутавра L	—	+100 мм	На всей длине
Кривизна двутавра	L	Не более 0,2 %	—
Масса 1 м двутавра, кг	—	По согласованию изготовителя с заказчиком. Не более ± 4 %	—

Раздел 7. Таблицы 5 и 6 изложить в новой редакции:

« Та б л и ца 5 — Химический состав стали и величина углеродного эквивалента по анализу ковшовой пробы

Класс прочности	Массовая доля элементов, %									Углеродный эквивалент $C_{экв.}$, не более
	C, не более	Mn	Si	S, не более	P, не более	V, не более	Al	Ti, не более	N, не более	
C245Б	0,22	Не более 1,00	0,05—0,15	0,025	0,025	—	0,020—0,050	0,030	0,012	—
C255Б	0,22	Не более 1,00	0,15—0,30	0,025	0,035	—	0,020—0,050	0,030	0,012	—
C345Б	0,15	1,30—1,70	Не более 0,8	0,025	0,030	—	0,015—0,060	0,035	0,012	0,45

Окончание таблицы 5

Класс прочности	Массовая доля элементов, %									Углеродный эквивалент $C_{экв.}$, не более
	C, не более	Mn	Si	S, не более	P, не более	V, не более	Al	Ti, не более	N, не более	
C355Б	0,14	1,00—1,80	0,15-0,8	0,025	0,025	—	0,020—0,060	0,035	0,012	0,45
C390Б	0,16	1,30—1,70	0,15-0,50	0,010	0,020	0,12	0,020—0,060	0,035	0,020	0,46
C440Б	0,17	1,30—1,70	0,15—0,50	0,010	0,015	0,14	0,020—0,060	0,035	0,020	0,46

Примечания
1 В стали допускается массовая доля остаточных элементов никеля (Ni), хрома (Cr), меди (Cu) не более 0,30 % каждого.
2 Знак «—» означает, что массовую долю элемента и величину углеродного эквивалента не нормируют и не контролируют.

Т а б л и ц а 6 — Предельные отклонения по химическому составу в двутаврах

Наименование элемента	Предельные отклонения по массовой доле элементов для классов прочности по таблице 5, %	
	C245Б, C255Б	C345Б—C440Б
C	+0,02	+0,02
Mn	+0,05	±0,10
Si	+0,03 -0,02	±0,05
S	+0,005	+0,005
P	+0,005	+0,005
N	+0,002	+0,005
V	—	+0,02
Al	±0,010	±0,010

Примечания
1 Для элементов, массовая доля которых ограничена в таблице 5 только верхним пределом, применяют только плюсовые предельные отклонения.
2 Знак «—» означает, что предельные отклонения по данному элементу не нормируют.

Пункты 7.1.1, 7.1.2, 7.2 изложить в новой редакции:

«7.1.1 Допускается введение в сталь никеля (Ni) с массовой долей — не более 0,50 %.

7.1.2 Допускается подвергать сталь внепечной обработке по технологии изготовителя. При этом массовая доля в стали кальция (Ca) для двутавров класса прочности C440Б не должна превышать по ковшовой пробе — 0,006 %, в двутаврах — 0,003 %. Допускается массовую долю кальция (Ca) в стали не определять, а гарантировать технологией изготовления.

7.2 Свариваемость двутавров классов прочности C245Б, C255Б и наименований стали C245 и C255 гарантируется химическим составом по ковшовой пробе.

Свариваемость двутавров других классов прочности и наименований стали гарантируется химическим составом по ковшовой пробе и углеродным эквивалентом:

- классов прочности C345Б, C355Б, C390Б, C440Б — по таблице 5;

- наименований стали C345, C355, C390, C440 — по ГОСТ 27772;

- классов прочности 265, 295, 325, 345, 355, 390, 440 по согласованию изготовителя с заказчиком (ГС) — по ГОСТ 19281;

- марок стали СтЗпс, СтЗГпс, СтЗсп и СтЗГсп по согласованию изготовителя с заказчиком («св») — по ГОСТ 535».

Пункт 7.4. Последнее перечисление изложить в новой редакции:

«- ГОСТ 535 — для стали марок СтЗпс, СтЗГпс, СтЗсп и СтЗГсп».

Пункт 7.4. Таблица 7. Графа «Класс прочности». Исключить классы — «С255Б-1» и «С355Б-1»; дополнить строкой (перед первой):

Класс прочности	Толщина полки t , мм	Механические свойства, не менее							Изгиб на 180° (d — диаметр оправки; a — толщина образца)
		Предел текучести σ_T , Н/мм ²	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение δ_5 , %	KCV, Дж/см ²				
					при температуре испытаний, °С				
					0	минус 20	минус 40	минус 60	
С245Б	До 10 включ.	245	380	26	34	29	—	—	$d = a$
	Св. 10 до 20 включ.	245	370	25	34	29	—	—	$d = a$
	Св. 20 до 40 включ.	235	370	24	—	—	—	—	$d = 2a$
	Св. 40 до 100 включ.	225	370	23	—	—	—	—	$d = 2a$
	Св. 100	205	360	22	—	—	—	—	$d = 2a$

Пункт 7.5, второй абзац. Последнее перечисление изложить в новой редакции, дополнить абзацем:

«- ГОСТ 535 — для стали марок СтЗпс, СтЗГпс, СтЗсп и СтЗГсп.

Прокат, заказанный по данному стандарту, из стали классов прочности, наименований стали, марок стали по ГОСТ 535, ГОСТ 19281, ГОСТ 27772 может поставляться без проведения испытаний на изгиб на 180° при условии гарантии удовлетворительных испытаний у потребителя».

Пункты 7.7.1, 7.7.2 изложить в новой редакции:

«7.7.1 На поверхности двутавров не допускаются:

- трещины, рванины;
- плены площадью более 1,5 см²;
- раскатанные пузыри и загрязнения, волосовины, закаты, вкатанная окалина, раковины от окалин, отпечатки, рябизна, усы, заусенцы, подрезы, продеры, риски, царапины, вмятины и другие дефекты:
 - глубиной более 1 мм и (или) выступающие над поверхностью более 1 мм — при номинальной толщине элемента профиля до 10,0 мм включительно;
 - глубиной более 2 мм и (или) выступающие над поверхностью более 2 мм — при номинальной толщине элемента профиля свыше 10,0 до 50,0 мм включительно;
 - глубиной более 3 мм и (или) выступающие над поверхностью более 3 мм — при номинальной толщине элемента профиля свыше 50 мм.

7.7.2 Недопустимые дефекты должны быть удалены пологой зачисткой (вырубкой) с обеспечением плавных переходов (без резких изменений контура). Глубина зачистки:

- не более 1,5 мм — при номинальной толщине элемента профиля до 10,0 мм включительно;
- не более 2,5 мм — при номинальной толщине элемента профиля свыше 10,0 до 50,0 мм включительно;
- не более 4 мм — при номинальной толщине элемента профиля свыше 50 мм.

При зачистке (вырубке) кромок полок глубина единичной зачистки (вырубки) не должна выводить ширину полки за предельное минусовое отклонение, более чем:

- 1 мм — для двутавров с номинальной шириной полки до 210 мм включительно;
- 2 мм — для двутавров с номинальной шириной полки свыше 210 мм до 325 мм включительно;
- 3 мм — для двутавров с номинальной шириной полки свыше 325 мм».

Пункт 7.7.3. Первое и второе перечисления изложить в новой редакции:

«- классов прочности С245Б, С255Б и С345Б по настоящему стандарту;

- наименований стали С245, С255 и С345 по ГОСТ 27772;».

Пункт 7.7.4. Второе перечисление «- заусенцы высотой более 3 мм;» исключить.

Пункт 7.8.4. Исключить классы: «С345Б-1» и «С355Б-1».

Стандарт дополнить пунктом 7.8.5:

«7.8.5 Двутавры с дополнительным требованием к качеству поверхности. На поверхности двутавров не допускаются:

- раскатанные пузыри и загрязнения, волосовины, вкатанная окалина, раковины от окисления, отпечатки, рябизна, усы, заусенцы, подрезы, продиры, риски, царапины, вмятины и другие дефекты:

глубиной более 0,5 мм и (или) выступающие над поверхностью более 0,5 мм — при номинальной толщине элемента профиля до 10,0 мм включительно;

глубиной более 1,0 мм и (или) выступающие над поверхностью более 1,0 мм — при номинальной толщине элемента профиля свыше 10,0 до 50,0 мм включительно;

глубиной более 1,5 мм и (или) выступающие над поверхностью более 1,5 мм — при номинальной толщине элемента профиля свыше 50 мм.

Недопустимые дефекты должны быть удалены пологой зачисткой (вырубкой) с обеспечением плавных переходов (без резких изменений контура). Глубина зачистки не должна выводить толщину элемента профиля за минусовое предельное отклонение».

Пункт 8.5 исключить.

Пункт 9.1, первый абзац изложить в новой редакции:

«Химический анализ стали проводят по ГОСТ 12344 — ГОСТ 12348, ГОСТ 12350 — ГОСТ 12352, ГОСТ 12355 — ГОСТ 12357, ГОСТ 12359, ГОСТ 12361, ГОСТ 17745, ГОСТ 22536.0 — ГОСТ 22536.5, ГОСТ 22536.7 — ГОСТ 22536.12, ГОСТ 27809, ГОСТ 28033, ГОСТ 28473, ГОСТ Р 50424, ГОСТ Р 51927, ГОСТ Р ИСО 4943, ГОСТ Р 54153. Допускается применение других методик, обеспечивающих требуемую точность измерений».

Пункт 9.7. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Качество поверхности и торцов двутавров контролируют осмотром без применения увеличительных приборов и без дополнительной обработки поверхности».

Приложение Б. По всему тексту приложения заменить обозначение класса прочности (3 раза): «С355Б-1» на «С440Б».