

## **77 МЕТАЛЛУРГИЯ**

**МКС 77.140.60**

**Группа В32**

**Изменение № 2 ГОСТ 1050—88 Прокат сортовой, калибранный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 37—2010 от 10.06.2010)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 5994**

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

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

Подпункт 1.1.3. Заменить значение: «0,30—0,60 %» на «от 0,30 % до 0,60 %».

Подпункт 1.1.7 изложить в новой редакции:

«1.1.7 Массовая доля азота в кислородно-конвертерной стали

1.1.7.1 Для проката, изготовленного из стали без внепечной обработки, массовая доля азота не должна превышать:

- 0,006 % — для тонколистового проката и ленты;

- 0,008 % — для остальных видов проката.

1.1.7.2 Для проката, изготовленного из стали с внепечной обработкой, массовая доля азота не должна превышать 0,010 %».

Подпункт 1.1.8 изложить в новой редакции:

«1.1.8 По согласованию между заказчиком и изготовителем, что оговаривается в заказе, в спокойной стали, изготовленной с применением металлического лома, допускается остаточная массовая доля хрома и никеля не более 0,40 % каждого».

---

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2011—01—01.

*(Продолжение см. с. 58)*

*(Продолжение Изменения № 2 к ГОСТ 1050—88)*

Подпункты 2.1.6.1, 2.1.6.2, 2.1.7. Заменить слово: «допуска» на «суммы предельных отклонений».

Подпункт 2.1.11. Таблица 3. Головка. Исключить слово: «разрыву».

Подпункт 2.2.1. Заменить значение: «0,002—0,006 %» на «от 0,002 % до 0,006 %».

Подпункт 2.2.2. Заменить значение: «0,17—0,27 %» на «от 0,17 % до 0,27 %».

Подпункт 2.2.9. Таблица 5. Головка. Исключить слово: «разрыву» (2 раза).

Подпункт 2.2.10. Таблица 6. Примечание. Заменить слово: «группы б» на «группы ЗГП», «допуска» на «суммы предельных отклонений».

Подпункт 2.2.13 изложить в новой редакции:

«2.2.13 Прокат из стали марок 08, 10, 15 и 20 с обеспечением свариваемости (ГС).

Для проката из стали других марок для обеспечения свариваемости заказчик указывает в заказе формулу углеродного эквивалента или уточняет химический состав стали».

Пункт 2.2 дополнить подпунктом — 2.2.15:

«2.2.15 Прокат из стали марки 50 с массовой долей серы и фосфора не более 0,025 % каждого. В этом случае обозначение марки — 50А».

Подпункт 2.3.3. Заменить значение: «0,020—0,040 %» на «от 0,020 % до 0,040 %».

Подпункт 2.3.9. Таблица 8. Головка. Исключить слово: «разрыву» (3 раза); примечание 1 исключить.

Подпункт 2.3.10. Заменить слова «приложениями 3 и 4» на «приложением 4».

Подпункт 2.3.16. Таблица 8а. Графа «Твердость по Роквеллу». Заменить значения: 45 на 46, 50 на 51.

Пункт 4.3. Заменить слова: «аттестованных по ГОСТ 8.001 или ГОСТ 8.326» на «проверенных или прошедших калибровку».

Пункт 4.8. Заменить значение: «850—1000 °C» на «от 850 °C до 1000 °C» (2 раза).

Пункт 4.10. Третий абзац изложить в новой редакции:

«Испытание на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454 на образцах типа 1 или 11».

Пункт 4.11 изложить в новой редакции:

«4.11 Для проведения испытаний на растяжение проката в соответ-

*(Продолжение см. с. 59)*

ствии с требованиями табл. 3 образцы для проката без термической обработки и для термически обработанного проката (кроме нормализованного) вырезают из нормализованных заготовок диаметром (стороной квадрата) 25 мм. Для проката размером менее 25 мм нормализацию проводят в готовом сечении, без вырезки заготовки.

П р и м е ч а н и е — От прутков размером более 120 мм отбор проб для механических испытаний может проводиться от перекованных или перекатанных заготовок размером сечения 90—100 мм.

Для нормализованного проката испытание на растяжение проводят на образцах, изготовленных из заготовок диаметром (стороной квадрата) 25 мм, отобранных от проката в состоянии поставки».

Пункт 4.12 изложить в новой редакции:

«4.12 Образцы для испытаний на растяжение проката в соответствии с требованиями таблицы 8 вырезают из термически обработанных заготовок. Размер заготовки указывается потребителем. При отсутствии в заказе размера заготовки он выбирается изготовителем и указывается в документе о качестве».

Приложение 1. Примеры условных обозначений. Первый пример. Заменить ссылку и обозначение:

ГОСТ 2590—88 на ГОСТ 2590—2006 (2 раза); (В) на (В1), В на В1; 66 на 65;

второй пример. Заменить ссылку и обозначение:

ГОСТ 2591—88 на ГОСТ 2591—2006 (2 раза); (Б) на (Б1), Б на Б1;

третий пример изложить в новой редакции:

«Прокат полосовой, обычной точности прокатки по толщине (ВТ1) и ширине (ВШ1), обычной серповидности (ВС), нормальной плоскости (ПН), кратной мерной длины (КД), общего назначения (ОН), толщиной 36 мм, шириной 90 мм по ГОСТ 103, из стали марки 45, с качеством поверхности группы 3ГП, с механическими свойствами по табл. 3 (М1), с твердостью по п. 2.1.10 (ТВ1), с нормированной прокаливаемостью (ПР), без термической обработки:

*Полоса ВТ1-ВШ1-ВС-ПН-КД-ОН-36×90 ГОСТ 103—2006/45-3ГП-М1-ТВ1-ПР ГОСТ 1050—88.*

Приложение 3 исключить.

Приложение 4 изложить в новой редакции:

**Приложение 4**

(обязательное)

**ПАРАМЕТРЫ МАРОЧНЫХ ПОЛОС (ПРЕДЕЛЫ КОЛЕБАНИЯ  
ТВЕРДОСТИ HRC и HRB ПО ДЛИНЕ ТОРЦЕВОГО ОБРАЗЦА)**

Т а б л и ц а 9

| Расстоя-<br>ние от<br>торца,<br>мм | Твердость для полос прокаливаемости стали марок |          |          |          |          |          |
|------------------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|
|                                    | 35  |          | 40       |          | 45       |          |
|                                    | макс.   | мин.     | макс.    | мин.     | макс.    | мин.     |
| 1,5                                | 57,0 HRC  | 49,5 HRC | 58,0 HRC | 50,5 HRC | 59,0 HRC | 50,5 HRC |
| 3,0                                | 55,0 HRC  | 44,0 HRC | 57,0 HRC | 45,5 HRC | 57,0 HRC | 45,5 HRC |
| 4,5                                | 49,0 HRC  | 27,0 HRC | 52,5 HRC | 29,0 HRC | 54,0 HRC | 29,0 HRC |
| 6,0                                | 38,0 HRC  | 23,0 HRC | 37,5 HRC | 26,0 HRC | 42,5 HRC | 26,0 HRC |
| 7,5                                | 31,0 HRC  | 20,0 HRC | 33,5 HRC | 24,0 HRC | 36,5 HRC | 24,0 HRC |
| 9,0                                | 30,0 HRC  | 94 HRB   | 32,0 HRC | 22,0 HRC | 33,0 HRC | 22,0 HRC |
| 10,5                               | 29,0 HRC  | 93 HRB   | 30,0 HRC | 20,0 HRC | 32,5 HRC | 21,0 HRC |
| 12,0                               | 28,0 HRC  | 92 HRB   | 29,0 HRC | 94 HRB   | 31,0 HRC | 20,0 HRC |
| 13,5                               | 27,5 HRC  | 91 HRB   | 28,0 HRC | 93 HRB   | 30,0 HRC | 94 HRB   |
| 15,0                               | 27,0 HRC  | 90 HRB   | 27,5 HRC | 92 HRB   | 29,5 HRC | 93 HRB   |
| 16,5                               | 26,5 HRC  | 89 HRB   | 27,0 HRC | 91 HRB   | 29,0 HRC | 92 HRB   |
| 18,0                               | 26,0 HRC  | 88 HRB   | 26,5 HRC | 89 HRB   | 28,5 HRC | 91 HRB   |
| 19,5                               | 25,5 HRC  | 87 HRB   | 26,0 HRC | 88 HRB   | 28,0 HRC | 90 HRB   |
| 21,0                               | 25,0 HRC  | 86 HRB   | 25,5 HRC | 87 HRB   | 27,0 HRC | 89 HRB   |
| 24,0                               | 24,0 HRC  | 85 HRB   | 25,0 HRC | 86 HRB   | 26,0 HRC | 88 HRB   |
| 27,0                               | 23,0 HRC  | 84 HRB   | 24,0 HRC | 85 HRB   | 25,0 HRC | 87 HRB   |
| 30,0                               | 22,0 HRC  | 83 HRB   | 23,0 HRC | 84 HRB   | 24,0 HRC | 86 HRB   |
| 33,0                               | —   | —        | 22,5 HRC | 83 HRB   | —        | —        |
| 36,0                               | —   | —        | 22,0 HRC | 82 HRB   | —        | —        |

Приложение 5. Пункт 4. Заменить обозначение типа образца: I на 1;

Пункт 5. Заменить обозначение типа образца: II на 11.

Информационные данные. Заменить ссылки:

ГОСТ 103—76 на ГОСТ 103—2006;

ГОСТ 2590—88 на ГОСТ 2590—2006;

ГОСТ 2591—88 на ГОСТ 2591—2006;

ГОСТ 2879—88 на ГОСТ 2879—2006;

ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—98;

ГОСТ 7534—73 на ГОСТ 7564—97;

ГОСТ 7566—81 на ГОСТ 7566—94;

ГОСТ 12359—81 на ГОСТ 12359—99;

исключить ссылки и номера пунктов:

ГОСТ 8.001—80, 4.3; ГОСТ 8.326—89, 4.3.

(ИУС № 1 2011 г.)