

**Изменение № 2 ГОСТ 21996—76 Лента стальная холоднокатаная термообрабо-  
танская. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета  
СССР по стандартам от 18.06.87 № 2138**

**Дата введения 01.01.88,  
в части высшей категории качества — 01.01.90**

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 12 2100 на ОКП 12 3100.

Вводная часть. Второй абзац исключить;

дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные насто-  
ящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

Пункт 1.2. Таблица 1. Примечание 2 исключить.

Пункт 1.3. Заменить слова: «в табл. 2 и 3» на «в табл. 2, 3 и За»; таблицу 2  
изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 92)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 21996—76)

Таблица 2

мм

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине ленты, точности изготовления		
	нормальной	повышенной	высокой
0,05—0,08	—0,015	—0,010	—0,008
0,09—0,15	—0,020	—0,010 (—0,015)	—0,008 (—0,010)
0,16—0,25	—0,03	—0,02	—0,01 (—0,015)
0,26—0,40	—0,04	—0,03	—0,02
0,45—0,70	—0,05	—0,04	—0,03
0,80—0,90	—0,06 (—0,07)	—0,05	—0,03 (—0,04)
1,00—1,30	—0,08 (—0,09)	—0,06	—0,04 (—0,05)

(Продолжение см. с. 93)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21996—76)

П р и м е ч а н и е. Предельные отклонения по толщине ленты, указанные в скобках, соответствуют первой категории качества»;  
таблицу 3 дополнить единицей: мм;  
дополнить таблицей — За:

Т а б л и ц а 3а

Толщина ленты	Предельные отклонения по ширине ленты высшей категории качества, точности изготовления		
	нормальной	повышенной	высокой
До 0,50 включ.	—0,3	—0,2	—0,1
Св. 0,50 до 1,30 включ.	—0,4	—0,3	—0,2

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Лента группы прочности 1П, повышенной точности изготовления по толщине, нормальной точности по ширине, светлокаленая с цветами побежалости, с обработанными кромками, размером 0,7×20 мм:

*Лента 1П—ПТ—Ц—Д—0,7×20 ГОСТ 21996—76*

Лента группы прочности 3П, повышенной точности изготовления по толщине и ширине, светлокаленая, с обрезанными кромками, размером 0,3×15 мм:

*Лента 3П—ПТ—ПШ—0,3×15 ГОСТ 21996—76*

Лента из стали марки 65Г, группы прочности 2П, нормальной точности изготовления по толщине и ширине, полированная, с обработанными кромками размером 0,25×12 мм:

*Лента 65Г—2П—С—Д—0,25×12 ГОСТ 21996—76».*

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Ленту должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из стали марок 50, 60 по ГОСТ 1050—74; У7А, У8А, У9А, У10А, У12А по ГОСТ 1435—74; 65Г, 60С2А, 70, 70С2ХА по ГОСТ 14959—79; 13Х по ГОСТ 5950—73».

Пункт 2.2. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 4

Группы прочности ленты	Временное сопротивление $\sigma_v$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Твердость по Виккерсу, Н
1П	1270—1570 (130—160)	375—485
2П	1580—1860 (161—190)	486—600
3П	Св. 1860 (190)	Св. 600

П р и м е ч а н и е. Ленту толщиной менее 0,25 мм на твердость не испытывают;

дополнить абзацами: «Изготовление ленты производится по одному из показателей прочности (временному сопротивлению или твердости). При этом другой показатель не контролируется.

Для ленты высшей категории качества разбег значений временного сопротивления в партии не должен превышать 200 Н/мм<sup>2</sup> (20 кгс/мм<sup>2</sup>) или разбег значений твердости по Виккерсу не должен превышать 66 HV. Для группы проч-

(Продолжение см. с. 94)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21996—76)*

ности ЗП временное сопротивление не должно превышать 2160 Н/мм<sup>2</sup> (220 кгс/мм<sup>2</sup>), а твердость по Виккерсу — 670 HV.

Пункт 2.4 дополнить словами: «Ленту высшей категории качества изготавливают со светлокаленой, светлокаленой с цветами побежалости, полированной и колоризованной поверхностью».

Пункт 2.5. Второй абзац. Заменить слова: «для темно-синего цвета» на «до темно-синего цвета».

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. Обезуглероживание поверхности ленты до чистого феррита не допускается. Глубина одностороннего, частичного обезуглероживания не должна превышать для ленты из стали марок 60С2А, 70С2ХА — 3 % от номинальной толщины ленты, для ленты из остальных марок стали — 2 % от номинальной толщины ленты».

Пункт 2.8. Исключить слова: «Нормы факультативны до 1 января 1981 г.».

Пункт 2.10. Подпункт б. Заменить значение: 220 кгс/мм<sup>2</sup> на 2160 Н/мм<sup>2</sup> (220 кгс/мм<sup>2</sup>);

подпункт д изложить в новой редакции: «д) с контролируемой серповидностью, не превышающей 2 мм на 1 м длины ленты, для измерительного инструмента — не более 1 мм на 1 м длины ленты».

Пункт 2.12. Второй абзац исключить.

Пункт 3.1. Заменить слова: «группы точности изготовления» на «группы прочности, точности изготовления»;

дополнить абзацами: «номер партии;

изображение государственного Знака качества для ленты высшей категории качества.

По согласованию изготовителя с потребителем в документе о качестве допускается не указывать результаты всех проведенных испытаний, а указывать: «Продукция соответствует ГОСТ 21996—76».

Пункт 3.3. Заменить слова: «ребровой кривизны» на «серповидности».

Пункт 3.4 дополнить словами: «Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункт 4.1 дополнить словами: «При необходимости величину дефектов поверхности ленты определяют при помощи профилометров-профилографов по ГОСТ 19300—86 и других средств измерения соответствующей точности».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Толщину ленты измеряют при помощи микрометров (ГОСТ 6507—78 или ГОСТ 4381—87) и других средств измерения соответствующей точности».

Ширину ленты измеряют при помощи микрометров (ГОСТ 6507—78 или ГОСТ 4381—87) или штангенциркулем (ГОСТ 166—80) и других средств измерения соответствующей точности».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 11701—66 на ГОСТ 11701—84.

Пункт 4.4. Заменить значения: 5 кгс на 49 Н (5 кгс), 10 кгс на 98 Н (10 кгс).

Пункты 4.6—4.8 изложить в новой редакции: «4.6. Параметры шероховатости поверхности ленты должны определяться при помощи профилометров-профилографов по ГОСТ 19300—86 и других приборов соответствующей точности».

4.7. Серповидность ленты должна проверяться при совмещении кромок обреза ленты длиной 1 м с прямой линией. Измерение проводят в месте наибольшей кривизны линейкой по ГОСТ 427—75, набором щупов по ГОСТ 882—75 или другими средствами измерения соответствующей точности.

4.8. Желобчатость ленты измеряют на приборе конструкции инженера Федорова Н. М. по методике, приведенной в справочном приложении 2, и другими средствами измерения соответствующей точности.

Допускается желобчатость ленты толщиной 0,25 мм и более и шириной не менее 50 мм измерять поверочными линейками по ГОСТ 8026—75 и набором щупов по ГОСТ 882—75».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.13: «4.13. Масса грузовых мест, а при необходимости рулонов ленты, определяется на весах по ГОСТ 23676—79 или других весах, обеспечивающих точность взвешивания до 1 %».

*(Продолжение см. с. 95)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21996—76)*

Пункт 5.3.2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 10396—75 на ГОСТ 10396—84.

Пункт 5.3.2.2 изложить в новой редакции: «5.3.2.2. Рулоны ленты должны быть покрыты съемным ингибионным полимерным покрытием, изготовленным по нормативно-технической документации».

Пункт 5.3.3. Заменить слова: «(за исключением паковочных тканей из натуральных волокон)» на «(за исключением хлопчатобумажных и льняных тканей)».

Пункт 5.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Ленту транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующих на транспорте данного вида, или в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76. Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты должно проводиться по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 21650—76, ГОСТ 24597—81»;

предпоследний абзац изложить в новой редакции: «При транспортировании в универсальных контейнерах допускается упаковывание ленты в бумагу (за исключением промасленной), обеспечивающую защиту ленты от коррозии»;

*(Продолжение см. с. 96)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21996—76)*

последний абзац исключить.

Пункт 5.6 изложить в новой редакции: «5.6. К каждому рулону и грузовому месту должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение ленты;

марку стали;

номер партии;

штамп технического контроля;

изображение государственного Знака качества для ленты высшей категории качества».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.6а, 5.8: «5.6а. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192—77.

5.8. Лента должна храниться в закрытых складских помещениях».

(ИУС № 10 1987 г.)