

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В33

**Изменение № 3 ГОСТ 11268—76 Прокат тонколистовой специального назначения из конструкционной легированной высококачественной стали. Технические условия**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)**

**Дата введения 1997—01—01**

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России

*(Продолжение см. с. 24)*

*(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 11268—76)*

*Продолжение*

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации Туркменглавгосинспекция Госстандарт Украины
Туркменистан	
Украина	

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90.

Пункт 1.2. Заменить слово и ссылку: «Неплоскостность» на «Отклонение от плоскостности»; ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90.

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений»

*(Продолжение см. с. 25)*

Прокат холоднокатаный листовой, толщиной 0,9 мм, шириной 600 мм, длиной 1200 мм, повышенной точности прокатки А, особо высокой плоскостности (ПО) по ГОСТ 19904—90, из стали марки 12Х2НВФА, категории 4:

*Лист А—ПО—0,9×600×1200 ГОСТ 19904—90/12Х2НВФА—4 ГОСТ 11268—76;*

Прокат горячекатаный листовой, толщиной 2,2 мм, шириной 650 мм, длиной 2000 мм, нормальной точности прокатки Б, высокой плоскостности (ПВ) по ГОСТ 19903—74, из стали марки 19Х2НМФА, категории 1:

*Лист Б—ПВ—2,2×650×2000 ГОСТ 19903—74/19Х2НМФА—1 ГОСТ 11268—76.*

Примеры условных обозначений, которые допускается приводить в конструкторской документации:

Прокат холоднокатаный листовой, толщиной 0,9 мм, шириной 600 мм, длиной 1200 мм, повышенной точности прокатки А, особо высокой плоскостности (ПО) по ГОСТ 19904—90, из стали марки 12Х2НВФА, категории 4:

*А—ПО—0,9×600×1200 ГОСТ 19904—90*  
*Лист*  $\frac{12Х2НВФА—4 ГОСТ 11268—76}{}$  ».

Пункт 2.1. Таблица 1. Заменить массовую долю хрома для стали марок 12Х2НМФА, 12Х2НВФА, 12Х2НМ1ФА, 12Х2НВФМА, 19Х2НМФА, 19Х2НВФА, 21Х2НМФА, 21Х2НВФА, 23Х2НМФА, 23Х2НВФА — 1,90—2,40 % на 1,9—2,4 %; массовую долю никеля для стали марок 12Х2НМФА, 12Х2НВФА, 19Х2НМФА, 19Х2НВФА, 21Х2НМФА, 21Х2НВФА, 23Х2НМФА, 23Х2НВФА — 0,80—1,20 % на 0,8—1,2 %; для стали марок 12Х2НМ1ФА, 12Х2НВФМА — 1,20—1,60 % на 1,2—1,6 %;

примечания 1, 2, 3. Заменить слово: «содержание» на «массовая доля».

Пункт 2.3. Заменить слово и ссылку: «катаной» на «необрезной» (2 раза), ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90;

дополнить абзацем: «При поставке листов с необрезной кромкой надрывы и другие дефекты (если они имеются на кромках) не должны превышать половины предельных отклонений по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине, указанный в заказе».

Пункт 2.6. Таблица 3. Примечание 2. Заменить значение: 5 кгс/мм<sup>2</sup> на 49 Н/мм<sup>2</sup> (5 кгс/мм<sup>2</sup>);

таблицу 4 для марки 30ХГСН2А (30ХГСНА) изложить в новой редакции; сноску исключить:

Марка стали	Термическая обработка				Временное сопротивление $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_s$ , %
	Закалка		Отпуск (рекомендуемый)			
	температура, °С	среда охлаждения	температура, °С	среда охлаждения	не менее	
30ХГСН2А (30ХГСНА)	900	Масло	200—300	Воздух	1570(160)	9

(Продолжение см. с. 26)

Пункт 2.7. Первый абзац после слов «раскатанных пузырей» дополнить словами: «раскатанных трещин, раскатанных загрязнений».

Пункт 2.8. Первый абзац после слов «отпечатки» дополнить словами: «раскатанные отпечатки».

Пункт 2.11. Заменить слова: «по содержанию» на «по массовой доле»; «с содержанием» на «с массовой долей».

Пункт 3.1а. Исключить слова: «с дополнительными данными результатов испытаний механических свойств стали марки 30ХГСН2А».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 12344—78 на ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—80 на ГОСТ 12345—88, ГОСТ 20560—81 на ГОСТ 28473—90.

Пункты 4.2, 4.7 изложить в новой редакции:

«4.2. Геометрические размеры и форму проката определяют при помощи измерительных инструментов по ГОСТ 26877—91, ГОСТ 162—90, ГОСТ 166—89, ГОСТ 2216—84, ГОСТ 427—75, ГОСТ 3749—77, ГОСТ 5378—88, ГОСТ 6507—90, ГОСТ 7502—89, а также инструментов или шаблонов, аттестованных по ГОСТ 8.001—80 или ГОСТ 8.326—89.

4.7. Испытание на растяжение листов толщиной 3,0 мм и более проводят по ГОСТ 1497—84 на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$ .

При контрольной проверке у потребителя разрешается проводить испытания на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 11,3 \sqrt{F_0}$ .

Испытание на растяжение листов толщиной до 3,0 мм проводят по ГОСТ 11701—84 на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$ . Допускается испытание листов толщиной до 3,0 мм проводить на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$  и шириной  $b_0 = 20$  мм».

Пункт 5.1.3. Заменить слова: «по ГОСТ 21929—76» на «в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта».

(ИУС № 8 1996 г.)