

Изменение № 1 ГОСТ 21427.2—83 Сталь электротехническая холоднокатаная изотропная тонколистовая. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.12.85 № 4762 срок введения установлен

с 01.07.86

Пункт 1.4 дополнить примечанием: «Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать ленту другой промежуточной ширины».

Пункт 1.8. Таблица 3. Примечание исключить.

Пункты 2.7, 3.3, 4.16. Заменить единицу: МПа на Н/мм².

Пункт 2.9. Третий, четвертый абзацы исключить; дополнить абзацами: «По требованию потребителя вместо анизотропии магнитной индукции определяют коэффициент анизотропии удельных магнитных потерь. При этом коэффициент анизотропии удельных магнитных потерь при индукции 1,5 Т должен соответствовать нормам, приведенным в табл. 9а.

Таблица 9а

Марка стали	Коэффициент анизотропии удельных магнитных потерь $P_{1,5/50}$, %, не более
2011, 2012, 2013, 2014	±10
2111, 2112, 2211, 2212	±12
2311, 2312	±14
2411, 2412; 2413, 2421	±18

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21427.2—83)

При разногласиях в оценке качества проводят определение анизотропии магнитной индукции».

Пункт 2.12. Таблица 11. Все значения норм коэффициента заполнения уменьшить на 0,01 для всех размеров; исключить примечание.

Пункт 2.13. Исключить слова: «Нормы факультативны до 1 января 1985 г.».

Пункт 3.1. Второй абзац. Исключить слова: «коэффициента анизотропии удельных магнитных потерь, коэффициента заполнения при давлении 0,35 МПа».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Определение коэффициента старения, коэффициента заполнения, коэффициента анизотропии удельных магнитных потерь или магнитной индукции, сохранности электроизоляционных свойств покрытия после нагрева и остаточных напряжений изготовитель проводит периодически не менее чем на 35 партиях в квартал на одном рулоне или одной пачке от партии.

По требованию потребителя коэффициент анизотропии удельных магнитных потерь или анизотропии магнитной индукции определяется на каждой партии.

Определение твердости изготовитель проводит на каждой десятой плавке».

Пункт 4.16. Заменить значение: 0,5 МПа на 0,35 Н/мм², последний абзац исключить.

(ИУС № 4 1986 г.)