

**Изменение № 2 ГОСТ 11474—76 Профили стальные гнутые. Технические условия**  
**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.12.85**  
**№ 3880 срок введения установлен**

**с 01.04.86**

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «Предельные отклонения по толщине профилей должны соответствовать предельным отклонениям толщины заготовки шириной 1000—2000 мм точности прокатки А и Б, приведенным для горячекатаной стали в ГОСТ 19903—74, для холоднокатаной в ГОСТ 19904—74.

Предельные отклонения по толщине профилей не распространяются на места изгиба».

Раздел 1 дополнить примерами условных обозначений:

«Примеры условных обозначений:

Швеллер гнутый, равнополочный высотой 100 мм, шириной полки 50 мм, толщиной 3 мм по ГОСТ 8278—83 из заготовки нормальной точности прокатки Б, 2-й категории качества по ГОСТ 16523—70, из стали марки БСтЗпс:

100×50×3 Б ГОСТ 8278—83  
Швеллер 2-БСтЗпс ГОСТ 11474—76

Уголок гнутый неравнополочный шириной большей полки 120 мм, шириной меньшей полки 100 мм, толщиной 6 мм по ГОСТ 19772—74 из заготовки повышенной точности прокатки А, 3-й категории по ГОСТ 19282—73, из стали марки 09Г2:

120×100×6 А ГОСТ 19772—74  
Уголок 09Г2—3 ГОСТ 11474—76

Профиль гнутый С-образный равнополочный высотой 300 мм, шириной 60 мм, шириной полки 50 мм, толщиной 5 мм по ГОСТ 8282—83 из заготовки нормальной точности прокатки Б, с механическими свойствами по ГОСТ 14637—79, из стали марки ВСтЗкп:

300×60×50×5 Б ГОСТ 8282—83  
С-образный профиль ВСтЗкп ГОСТ 11474—76

Профиль гнутый зетовый неравнополочный обычной точности профицирования В, высотой 65 мм, шириной большей полки 45 мм, шириной меньшей полки 40 мм, толщиной 3 мм по ГОСТ 13229—78, из заготовки нормальной точности прокатки Б, 2-й категории по ГОСТ 17066—80, из стали марки 09Г2:

В 65×45×40×3 Б ГОСТ 13229—78  
Зетовый профиль 09Г2—2 ГОСТ 11474—76

Профиль гнутый корытный равнополочный высотой стенки 80 мм, шириной 60 мм, высотой полки 54 мм, толщиной 4 мм по ГОСТ 8283—77 из заготовки нормальной точности Б, 3-й категории по ГОСТ 1577—81, из стали марки 08пс:

80×60×54×4 Б ГОСТ 8283—77  
Корытный профиль 08пс-3 ГОСТ 11474—76

*(Продолжение см. с. 78)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 11474—76)*

Специальный гнутый профиль № 10 по ГОСТ 14635—79 из заготовки нормальной точности прокатки Б с механическими свойствами по ГОСТ 14637—79, из стали марки Ст3сп3:

*Профиль* *10 Б ГОСТ 14635—79*  
*Ст3сп3 ГОСТ 11474—76*

Гофрированный профиль толщиной 4 мм, шириной 1200 мм, с шагом гофра 400 мм, высотой гофра 60 мм, длиной 6000 мм по ГОСТ 9234—74 из заготовки нормальной точности прокатки Б с механическими свойствами по ГОСТ 14637—79, из стали марки ВСт3пс2:

*Профиль гофрированный* *4×1200×400×60×6000 Б ГОСТ 9234—74*  
*ВСт3пс2 ГОСТ 11474—76*

Гофрированный профиль шириной 985 мм с шириной полки 120 мм, высотой 23 мм, толщиной 2 мм, длиной 6000 мм по ГОСТ 10551—75 из заготовки нормальной точности прокатки Б, 3-й категории по ГОСТ 16523—70, из стали марки Ст3кп:

*Профиль гофрированный* *985×120×23×2×6000 Б ГОСТ 10551—75*  
*3-Ст3кп ГОСТ 11474—76*

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Гнутые профили изготавливают из стали марок Ст0, Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380—71 и из сталей с времененным сопротивлением разрыву не более 588 МПа (60 кгс/мм<sup>2</sup>) по ГОСТ 1050—74 и ГОСТ 19282—73».

Пункт 2.4. Заменить слова: «за номинальную величину» на «за номинальные размеры».

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. Профили изготавливают из заготовки, полученной из листовой рулонной стали нормальной точности прокатки Б и повышенной точности прокатки А.

Профили из горячекатаной нетравленой заготовки изготавливают без промасливания со следами технологической эмульсии.

Профили из горячекатаной травленой и холоднокатаной заготовки изготавливают промасленными. По требованию потребителя профили из горячекатаной травленой и холоднокатаной заготовки изготавливают без промасливания со следами технологической эмульсии».

Пункт 3.6 исключить.

*(ИУС № 3 1986 г.)*