

СТАЛЬ РУЛОННАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ
РЕЗАННАЯ КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ I4-I-4606-89

(взамен ТУ I4-I-330I-82

в части марок I2XI8H10T,
I2XI8H9, I7XI8H9)

ИНТЕРА А

Настоящие технические условия распространяются на рулонную холоднокатаную резаную коррозионностойкую сталь марок 08Х18Н10Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9, 17Х18Н9, 05Х18Н10Т.

I. СОРТАМЕНТ

I.1. Размеры резаных рулонов и предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям табл. I.

Таблица I

Размеры, мм			
Толщина	Ширина	Предельные отклонения	
		по толщине	по ширине
св. 0,5 до 1,8	100-500	По ГОСТ 19904-74 для ширины 750-1000 мм, нормальной или повышенной точности прокатки	$\pm 1,0$

Примечание: Заказ на рулонную сталь по ширине и толщине выдается одновременно из расчета полного раскроя исходной ширины рулона - 1000 мм.

I.2. Внутренний диаметр рулона 750 мм.

I.3. Серповидность стали, поставляемой в рулонах, должна быть не более 2 мм на 1 метр длины.

I.4. Неплоскостность на отрезке длиной 1 метр не должна превышать: при ширине рулонной стали до 200 мм - 5 мм, при ширине рулонной стали от 200 мм и более - 10 мм.

I.5. Допускается поставка рулонов со сварными швами, не более двух швов в одном рулоне.

I.6. Рулоны поставляются с обрезающей кромкой.

1.7. Остальные требования к сортаменту по ГОСТ 19904-74.

Пример условного обозначения: сталь рулонная холоднокатаная резаная толщиной 0,6 мм, шириной 200 мм, нормальной точности прокатки, с обрезной кромкой марки 12Х18Н10Т.

Сталь рулонная резаная 0,6 х 200 - Б - 0 - 12Х18Н10Т ТУ 14-I-4608-89

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав стали марок 08Х18Н10Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9 и 17Х18Н9 должен соответствовать ГОСТ 5632-72. Химический состав стали 05Х18Н10Т должен соответствовать табл.2.

Таблица 2

Марка стали	Массовая доля элементов, %						
	Углерод	Кремний	Сера	Фосфор	Марганец	Хром	Никель
	не более	не более	не более	не более	не более	не менее	не менее
05Х18Н10Т	0,05	0,8	0,02	0,035	1,2-2,0	17,0-18,5	9,0-10,5
						5,0-5,5	0,6

Примечание. Массовая доля остаточных элементов по ГОСТ 5632-72.

2.2. Сталь поставляется в термически обработанном и травленном состоянии.

2.3. Механические свойства рулонной стали марок 08Х18Н10Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9, 17Х18Н9 должны соответствовать ГОСТ 5582-75.

2.4. Механические свойства стали марки 05Х18Н10Т в состоянии поставки должны соответствовать нормам табл. 3

Таблица 3

Временное сопротивление разрыву σ_B Н/мм ² (кгс/см ²)	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ Н/мм ² (кгс/мм ²) не более	Относительное удлинение δ_5 , % не менее
510-640 (52-65)	285 (29)	50

2.5. Качество поверхности рулонной стали должно соответствовать ГОСТ 5582-75, группа поверхности М2а-М3а. Допускается поставка стали группы поверхности М4а не более 20 % от объема партии.

2.6. Сталь марок 08Х18Н10Т, 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9, 05Х18Н10Т не должна быть склонна к межкристаллитной коррозии.

2.7. Макроструктура в соответствии с ГОСТ 5582-75.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Рулонная сталь поставляется партиями. Партия должна состоять из металла одной плавки и одной толщины. С согласия потребителя допускается поставка партий, состоящих из нескольких плавок одной марки.

3.2. Для проверки качества рулонной стали от партии отбираются:

- для контроля поверхности, формы, размеров - каждый рулон;
- для химического анализа - по ГОСТ 7565-81;
- для испытаний механических свойств, склонности к межкристаллитной коррозии - один рулон.

3.3. Химический анализ стали производится по ГОСТ 12344-78, ГОСТ 12345-80, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12356-81, ГОСТ 20560-81 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность анализа.

3.4. Контроль толщины и ширины рулонной стали производится на расстоянии не менее длины одного витка от конца рулона, не менее 5 мм от кромки.

3.5. Контроль неплоскостности и серповидности производит потребитель при размотке рулона на любом участке на расстоянии не менее 1,5 витка от конца рулона.

3.6. Испытание на растяжение производится на двух продольных образцах и одном поперечном по ГОСТ II70I-84 с начальной расчетной длиной $\ell_0 = 5,65 \sqrt{\sigma_0}$. Допускается испытание производить на образцах с расчетной длиной $\ell_0 = 5,65 \sqrt{\sigma_0}$ и шириной (b_0) = 20 мм.

3.7. Контроль качества поверхности рулонной стали производится визуально.

3.8. Испытание на склонность к межкристаллитной коррозии производят по ГОСТ 6032-84, методом АМУ.

3.9. Для испытания на механические свойства и отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии допускается применять статистический метод контроля по методике, согласованной с ЦНИИЧМ.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение рулонной стали по ГОСТ 7566-81.

4.2. Рулоны поставляются без подмотки бумаги между витками и без упаковки мягкими материалами.

4.3. Допускается поставка рулонов с подмоткой бумаги.

4.4. Масса рулона на 1 мм ширины не менее 2,0 кг.

4.5. Копия сертификата прикладывается к железнодорожной накладной.

Примечание: Оптовые цены согласно приложению № 2.

Экспертиза проведена
" 14 " 03 1989 г.

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ,
на которые даны ссылки в тексте технических условий

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ
ГОСТ 5582-75	Сталь тонколистовая, коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная.
ГОСТ 5632-72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки и технические требования.
ГОСТ 6032-84	Стали и сплавы коррозионностойкие. Методы определения стойкости против межкристаллитной коррозии.
ГОСТ 7565-81	Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для химического состава.
ГОСТ 7566-81	Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.
ГОСТ II70I-84	Металлы. Методы испытания на растяжение тонких листов и лент.
ГОСТ I2344-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода.
ГОСТ I2345-80	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы.
ГОСТ I2346-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кремния.
ГОСТ I2347-77	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора.
ГОСТ I2348-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца.
ГОСТ I2350-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома.
ГОСТ I2352-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля.

Продолжение

Приложения I

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, на которые даны ссылки в тексте технических условий

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ
ГОСТ 12356-81	Стали легированные и высоколегированные. Метод определения титана.
ГОСТ 20560-81	Стали легированные и высоколегированные. Общие требования к методам анализа.

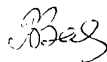
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Изм. инв. №	Изм. № дуб.	Подпись и дата
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div> <p>ТУ 14-4608-89</p> </div> <div> <p>лист 4</p> </div> </div>						

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ
на сталь рулонную холоднокатанную резаную коррозионностойкую

Наименование парок	Оптовая цена в рублях за тонну листовой стали в мм											
	0,5	0,55	0,6	0,63 0,65	0,7	0,75	0,8	0,9	1,0	1,1 1,4	1,5 1,7	1,8 2,0
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
08X18H10T	1630	1600	1580	-	1540	1530	1520	1500	1480	1460	1440	1430
в т.ч. за качеств. показатели	120	120	120	-	110	110	110	110	110	110	110	110
08X18H10	1580	1560	1530	-	1500	1480	1480	1450	1440	1420	1390	1380
в т.ч. за качеств. показатели	120	120	110	-	110	110	110	110	110	110	100	100
12X18H10T	1500	1470	1450	-	1420	1400	1390	1370	1360	1340	1320	1300
в т.ч. за качеств. показатели	110	110	110	-	110	100	100	100	100	100	100	100
12X18H9	1310	1290	1260	-	1230	1220	1210	1200	1180	1160	1130	1120
в т.ч. за качеств. показатели	100	100	90	-	90	90	90	90	90	90	80	80
17X18H9	1300	1270	1250	-	1220	1210	1200	1180	1170	1150	1120	1100
в т.ч. за качеств. показатели	100	90	90	-	90	90	90	90	90	90	80	80
05X18H10T	1680	1640	1620	-	1590	1580	1570	1540	1520	1500	1480	1460
в т.ч. за качеств. показатели	170	160	160	-	160	160	160	150	150	150	150	140

- Примечание: 1. Оптовые цены установлены на холоднокатанную сталь в рулонах с обрезными кромками, стандартной ширины, термообработанную и травленную
2. При поставке рулонной стали нестандартной ширины 100-400 мм включительно начисляется приплата в размере 8%
3. При поставке рулонов до 200 мм начисляется дополнительно приплата в размере 3% за высокую плоскостность

/ Зав. лабораторией совершенствования методологии
ценообразования и текущих преysкурантов инсти-
тута экономики ЦНИИЧМ



М. Сорокина

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП						
Сталь рулонная холоднокатаная резаная коррозионностойкая.	<table border="1"> <tr> <td>I</td><td>2</td><td>3</td><td>3</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table>	I	2	3	3	0	0
I	2	3	3	0	0		
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД	Код по ОКП					
Марок сталей	08X18H10T	8445					
	08X18H10	8438					
	12X18H10T	8443					
	12X18H9	8436					
	17X18H9	8437					
	05X18H10T	8485					
Профилей	ТУ	8598					
Технических требований	ТУ I4-I-4606-89	580I					
Форм заказа и условий поставки	Рулон	70					

Расчёт кодов проверил:

Зав. группой Отдела стандартизации
ЦНИИЧМ


Смирнова Л.М.