

Министерство черной металлургии
СССР

УДК
Группа В23

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника отдела
технического нормирования и
стандартизации Госстроя СССР

"25" *м.п.* Б.Я.Говоровский 1979 г.

УТВЕРЖДАЮ:

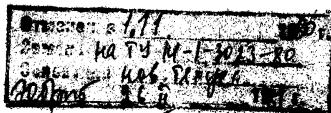
Зам.начальника технического
управления Минчермета СССР

" " Б.Ю.Кузнецов 1979 г.

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ, ШИРОКОПОЛОСНЫЙ
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ И ФАСОННЫЙ ИЗ НИЗКО-
ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ 09Г2 С ДИФФЕ-
РЕНЦИРОВАННЫМ УРОВНЕМ МЕХАНИЧЕСКИХ
СВОЙСТВ

Опытная партия

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-1-2743-79
(Впервые)



Срок введения: 21.08.79 г.
Согласованы:

На срок до 01.08.82 г.
Разработаны:

Зав.отделом стандартизации
ЦНИИЧермета

" " Меандров Л.В.
1979 г.

Зам.директора ЦНИИСК

" " Чистяков А.М.
1979 г.

Зам.директора ЦНИИПСК

" " Павлов Б.Г.
1979 г.

Зам.директора ВНИИСтройДормаш

" " Вогву А.В.
1979 г.

Директор ИЭС

" " Б.Е.Патон
1979 г.

1979 г.

Настоящие технические условия распространяются на прокат листовой, широкополосный универсальный и фасонный из низколегированной стали марки 09Г2 толщиной 4–20 мм дифференцированный по 2 группам прочности – I и 2.

Объем заказов на прокат группы прочности 2 не должен превышать 35% от общего объема заказов, выдаваемых заводу-поставщику на прокат из стали марки 09Г2.

Опытная партия 100 тыс.т.

I. Сортамент

I.1. Прокат изготавливают толщиной 4–20 мм.

I.2. Форма, размеры и предельные отклонения должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903–74, ГОСТ 82–70, ГОСТ 8509–72, ГОСТ 8510–72, ГОСТ 8239–72, ГОСТ 8240–72.

Пример условного обозначения углового равнополочного проката обычной точности размером 50х50х5 по ГОСТ 8509–72 из стали марки 09Г2 категории 2 с гарантированной группой прочности 2 по ГОСТ 19281–73:

уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509–72
09Г2–2–2 ТУ 14–1–

2. Технические требования

2.1. Прокат изготавливают из стали 09Г2 с химическим составом по ГОСТ 19282–73.

2.2. В зависимости от нормируемых механических характеристик прокат поставляют категорий 2, 4, 6 и 12 по ГОСТ 19282–73 ГОСТ 19281–73.

2.3. Прочностные характеристики и относительное удлинение проката с доверительной вероятностью $P = 0,95$ должны соответствовать требованиям таблиц.

Таблица

Марка стали	Группа прочности	Толщина проката	Временное сопротивление кгс/мм ²	Предел текучести кгс/мм ²	Относительное удлинение δ_5 %
09Г2	I	4-20	45	31	21
	2	4-20	47	34	21

Примечание: Допускается с согласия потребителя снижение δ_5 на 1%(абс.)

2.4. Среднее значение прочностных характеристик и относительного удлинения каждой партии-плавки должно быть

$$\bar{X} \geq X_{норм} + 1,64 S_{np} \sqrt{\frac{n+1}{n}}$$

где - $X_{норм}$ - значение характеристики механических свойств по таблице;

S_{np} - среднее квадратическое отклонение, характеризующее неоднородность внутри партий-плавки;

n - количество проведенных испытаний;

1,64 - коэффициент для контрольных границ нормального распределения при $P = 0,95$.

2.5. Прочие технические требования к прокату - в соответствии с ГОСТ 19282-73 и ГОСТ 19281-73.

3. Правила приемки и методы испытаний

3.1. Для контроля механических свойств от партии отбираются по I образцу от двух листов или профилей партии.

3.2. По результатам испытаний образцов определяют среднее значение прочностных характеристик \bar{X} .

3.3. В случае, когда \bar{X} , определенное по двум образцам, не удовлетворяет требованию по п.2.4, испытывают дополнительно шесть образцов и определяют новые значения \bar{X} по восьми результатам испытаний.

3.4. Неоднородность внутри партии-плавки - $S_{\text{нп}}$ определяют в соответствии с ГОСТ 14 34-78 заводы-изготовители путем обработки результатов предыдущих слиточных испытаний.

3.5. Заводу-изготовителю разрешается применять статистические методы контроля в соответствии с ГОСТ 14 34-78. Арбитражным является метод, указанный в настоящих технических условиях, с испытанием 8-ми образцов.

4. Маркировка и документация

4.1. Маркировка и оформление документации - по ГОСТ 7566-69.

4.2. В документе о качестве, кроме данных предусмотренных ГОСТ 7566-69 должны быть указаны:

- а) группа прочности;
- б) неоднородность внутри партии-плавки $S_{\text{нп}}$;
- в) среднее значение прочностных характеристик X данной партии-плавки.

4.3. Торец каждого листа широкополосной стали, профиля или связки профилей должен быть окрашен краской следующих цветов:

- для группы прочности 1 - белой краской;
- для группы прочности 2 - синей краской.

Зарегистрирован в ЦБТИ 07.08.79г.

Зав.отделом стандартизации
черной металлургии

Л. В. Меандров