

Министерство чёрной металлургии  
СССР

УДК  
Группа В23

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника отдела  
технического нормирования и  
стандартизации Госстроя СССР

Б.Я.Говоровский

"25"

*член РСФСР* 1979 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Зам.начальника технического  
управления Минчермета СССР

Б.Ю.Кузнецов

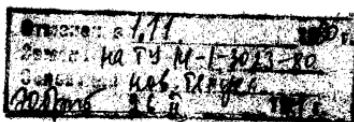
1979 г.,

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

СВОЙСТВ

Опытная партия

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



Срок введения: 21.08.79 г.

На срок до 01.08.82 г.

Согласованы:

Разработаны:

Зав.отделом стандартизации  
ЦНИИЧермета

Меандров Л.В.  
" " 1979 г.

Зам.директора ЦНИИПСК

Чистяков А.М.  
" " 1979 г.

Зам.директора ЦНИИПСК

Павлов Б.Г.  
" " 1979 г.

Зам.директора ВНИИСтройДормаш

Вогчу 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 50x50x5 по ГОСТ 8509-72 из стали марки 09Г2 категории 2 с гарантированной группой прочности 2 по ГОСТ 19281-73:

уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72  
09Р2-2-2 ТУ I4-I-

### 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 ТУСТ 19281-73.

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

Таблица

Марка стали	Группа прочности	Толщина проката	Временное сопротивление кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести кгс/мм <sup>2</sup>	Соотношение удлинение δ <sub>5</sub> %
09Г2	I	4-20	45	31	21
	2	4-20	47	34	21

Примечание: Допускается с согласия потребителя снижение δ<sub>5</sub> на 1%(абс.)

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

$$\bar{X} \geq X_{норм} + 1,64 S_{\bar{x}} \sqrt{\frac{s_{\bar{x}}^2}{n}}$$

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

$S_{\bar{x}}$  — среднее квадратическое отклонение, характеризующее неоднородность внутри партии-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-лавки -  $S_{M}$  определяют в соответствии с ССТ I4 34-78 заводы-изготовители путем обработки результатов предыдущих сдаточных испытаний.

3.5. Заводу-изготовителю разрешается применять статистические методы контроля в соответствии с ССТ I4 34-78. Аритмичным 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-лавки  $S_{M}$ ;
- в) среднее значение прочностных характеристик  $X$  данной партии-лавки.

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

для группы прочности I - белой краской;

для группы прочности 2 - синей краской.

Зарегистрирован в ЦНИИМ 07.08.79г.

Зав. отделом стандартизации  
черной металлургии

Л. В. Менандров