

Министерство черной металлургии СССР

Группа ВЗ3

"Утверждено"

Начальник Головного Технического
Управления Министерства черной
металлургии СССР

Макаров
В.Л.Макаров

11 июня 1972 г.

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РУЛОНАЯ МАРКИ

IGP2AФ

Опытная партия
Технические условия

ТУ14 - I-219-72
(впервые)

Срок вводаания 17/У-72г.

На срок : до 1/1-73г.

Согласовано:

Заместитель Начальника
Технического Управления
Министерства СССР

Зинченко
Зинченко
1972г.

Начальник отдела стандартизации
Головного Технического Управления ММС
СССР

Кузьмин
Ю.Кузьмин
1972г.

Главный инженер Севорского
трубного завода

О.Тимиров

(письмо №I09-5/39 от 24/II-72г.)
1972г.

Разработано:

Директор института качества
стальных сталей ЦНИИЧМ

С.Головатенко
С.Головатенко
1972 г.

Директор ЦНИИпроектсталь-
конструкции

Н.Мельников
Н.Мельников

20 июня 1972 г.



1972г.

Настоящие технические условия распространяются на поставку опытной партии до 2000 т горячекатаной полосы в рулонах из низколегированной стали марки 16Г2АФ для изготовления электросварных труб диаметром 127, 140, 152, 159, 168, 219, 273 мм для строительных конструкций.

I. Соргамент

I.I. Полоса поставляется следующих размеров:

<u>ширина, мм</u>	<u>толщина, мм</u>
420, 520, 540	5,6
460, 500	4,5,6
710	4,5,6,7,8
880	6,7,8

Полосы шириной 880 мм поставляются только в сочетании с полосами шириной 710 мм. В этом случае общий вес поставляемой партии распределяется между весом полос шириной 880 мм и весом полос шириной 710 мм как соотношение чисел 880 : 710, отгрузка производится раздельно.

I-2. Допускаемые отклонения:

по толщине - по ГОСТ 8597-57 нормальной точности для ширины полосы перед распуском
по ширине - для полос с обрезанными кромками + 5 мк.

I.3. Ребровая кривизна полосы не должна превышать 10 мм на длине 10 м.

I.4. Размер внутреннего диаметра рулона - 750 мм, размер наружного диаметра рулона не более 1650 мм.

1.5. Телескопичность рулона в соответствии с ГОСТ 8597-57.

1-6. Рулоны должны состоять из одного отрезка.

I.7. Вес рулона для Северского трубного завода 2-4 т, для Новомосковского металлургического завода 6-10 т и 5% не менее 4 т.

1.8 Концы неполной ширины не должны по длине превышать 0.5 м.

Инв. №	Номер	Наименование	Марка	Год выпуска	Лит.	Цвет	Листов
Разр.		Сталь горячекатаная рулонная марки 16Г2АФ					
Прор.		Опытная партия					
% кон.		Технические					
% ТР.		условия					

ТУ 14-1-219-72

по толщине - по ГОСТ 8597-57 нормальной точности для ширины полосы перед распуском
по ширине - для полос с обрезанными кромками + 5 мм.

I.3. Ребровая кривизна полосы не должна превышать 10 мм на длине 10 м.

I.4. Размер внутреннего диаметра рулона - 750 мм, размер наружного диаметра рулона не более 1650 мм.

I.5. Телескопичность рулонов в соответствии с ГОСТ 8597-57.

I.6. Рулоны должны состоять из одного отрезка.

I.7. Вес рулона для Северского трубного завода 2-4 т, для Новомосковского металлургического завода 6-10 т и 5% не менее 4 т.

I.8 Концы неполной ширины не должны по длине превышать 0,5 м.

II. Технические требования

2.1. Химический состав низколегированной стали марки ИГТ2АФ в ковшовой пробе должен соответствовать таблице I.

Таблица I

Марка стали	Химический состав, %				
	углерод	марганец	хром	ванадий	азот (по расчету)
ИГТ2АФ	0,14-0,20	1,3-1,7	0,4-0,7	0,08-0,18	0,015-0,030

продолжение					
марка стали	Химический состав, %				
	серы	фосфор	хром	николь	медь
<i>не более</i>					
ИГТ2АФ	0,040	0,035	0,40	0,30	0,30

2.2. Сталь поставляется в горячекатаном состоянии без термической обработки после продольного распуска.

2.3. Механические свойства стали в состоянии поставки должны соответствовать таблице 2.

Таблица 2

Марка стали	временное сопротивление, кгс/мм ²	предел текучести, кгс/мм ²	относительное удлинение, %
ИГТ2АФ	не более 65 факультативно	не более 45 факультативно	не менее 16

2.4. Рулонная сталь поставляется без травления.

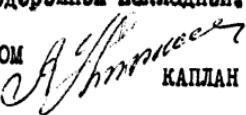
Качество поверхности полос должно соответствовать требованиям ГОСТ 14637-69.

III. Правила приемки и методы испытаний

- 3.1. Рулонная сталь поставляется партиями. Партия должна состоять из одной плавки и одного размера.
- 3.2. Правила приемки должны соответствовать ГОСТ 7566-69.
- 3.3. Методы отбора проб для химического анализа по ГОСТ 7565-66.
- 3.4. Отбор образцов для механических испытаний по ГОСТ 7564-64.
- 3.5. Определение механических свойств металла производится на двух плоских пятикратных образцах по ГОСТ 1497-61 (тип П).
- 3.6. После отбора проб для контроля механических свойств металла наружный виток в месте отбора пробы отрезается.

IV. Маркировка, упаковка, отгрузка и документация

- 4.1. Маркировка, упаковка и документация должны соответствовать требованиям ГОСТ 7566-69.
- 4.2. Отгрузка рулона производится на торец в открытые вагоны.
- 4.3. В одном вагоне отгружаются рулоны одной партии, допускается отгрузка в одном вагоне двух партий.
- 4.4. Копия сертификата, удостоверяющего качество поставляемых рулона, прикладывается к железодорожной вкладной.

ЗАВ. ТЕХНИЧЕСКИМ ОТДЕЛОМ
ДНИИЧМ 
КАПЛАН А.С.

Зарегистрированы: 17/IV-72г.

ТУ 14-1-219-72

Изв. № докум. Дате