

С С С Р
О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОКАТ ТОНКОЛСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ОСТ 14-11-196-86

Издание официальное

Министерство черной металлургии СССР
г. Москва

Утверждён и введен в действие приказом министерства чугунной
металлургии СССР от 23.01.86 № 1099

И.Ю. НУТЕЛИ

Н.А. Соколов

В.И. Прокуяков

В.А. Родовский

В.А. Коголенко

Г.В. Ильин

СОГЛАСОВАН

Центральным научно-исследо-
вательским институтом морского
флота Министерства морского
флота

А.А. Пантий

Главным грузовым управлением
Министерства путей сообще-
ния СССР

Д.И. Шафиркин

Главным управлением по произ-
водству монтажных работ по про-
мышленной вентиляции, кондицио-
нированию воздуха, пневмотранс-
порту и аэриации Минмонтажспе-
стра СССР

О.А. Патракин

А О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 14-И-196-86

Впервые

ОКП 09 7400

Приказом Министерства черной металлургии СССР от 23.09.86 № 1090

Срок введения установлен с 01.01.87

до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на тонколистовой кровельный прокат (далее - прокат) из низкоуглеродистой стали, изготавливаемый в листах и рулонах, предназначенный для покрытия крыш, изготовления элементов промышленной вентиляции, посуды и других изделий, не требующих штамповки вытяжкой.

I. КЛАССИФИКАЦИЯ И СОРТАМЕНТ

I.1. Тонколистовой кровельный прокат подразделяют: по видам продукции: листы горячекатанные и холоднокатанные;

по качеству поверхности на группы: ПТК-1, ПТК-2.

I.2. Прокат изготавливают толщиной от 0,40 до 0,80 мм, шириной от 510 до 1250 мм и длиной листов от 710 до 2500 мм.

Горячекатанный прокат изготавливают толщиной от 0,40 до 0,80 мм нормальной и повышенной точности прокатки, нормальной, улучшенной или высокой плоскости в соответствии с требованиями ГОСТ 19903-74.

Холоднокатанный прокат изготавливают толщиной от 0,50 до 0,80 мм нормальной и повышенной точности прокатки, нормальной, улучшенной или высокой плоскости в соответствии с требованиями ГОСТ 19904-74.

I.3. Для горячекатаного проката толщиной 0,40-0,45 мм предельные отклонения по толщине не должны превышать норм, указанных в табл. I.

Толщина проката	Пределевые отклонения по толщине проката при ширине:		
	от 510 до 750	св.750 до 1000	св.1000 до 1250
нормаль- ной точ- ности	повышен- ной точ- ности	нормаль- ной точ- ности	повышен- ной точ- ности
прокатки	прокатки	прокатки	прокатки
0,40; 0,45 ± 0,07	± 0,05	± 0,08	± 0,06

И.4. На горячекатаном прокате групп ИТК-1 и ИТК-2 всех толщин допускаются утолщения не превышающие половины плоского отклонения по толщине на расстоянии не более 20 и 30 мм от кромки соответственно.

Примеры условных обозначений

Прокат листовой горячекатаный групп ИТК-1, повышенной точности прокатки (A), улучшенной плоскостности (ПУ), размерами 0,60x700x1420 мм

А ПУ 0,60x700x1420 ГОСТ 19903-74

Лист - ИТК-1 ОСТ И4-И1-196-86

Прокат рулонный холоднокатанный группы ИТК-1, нормальной точности прокатки (Б) размером 0,80x1250 мм:

Б 0,80x1250 ГОСТ 19904-74

Рулон - ИТК-1 ОСТ И4-И1-196-86

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокат изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту утвержденному в установленном порядке.

2.2. Прокат изготавливают в отожженном состоянии в дрессированном или недрессированном виде.

2.3. Горячекатаные листы изготавливают обрезанными со всех сторон.

Рулонный прокат изготавливают с обрезанными или необрезанными кромками.

Холоднокатанные листы изготавливают поперечной резкой рулонного проката.

2.4. Прокат должен выдерживать испытание на двойной кровельный замок.

2.5. На прокате не должно быть смятой поверхности, плен, зетянутой кромки, грубої шероховатости, трещин, расслоений.

При отсутствии на поверхности холоднокатаного проката сплошной окисной пленки или сплошного слоя окалины его поверхность должна быть покрыта антакоррозионным веществом.

По требование потребителя холоднокатанный прокат изготавливают без покрытия антакоррозионным веществом.

2.6. На поверхности проката допускаются раки, риски, царапины, отпечатки, раковины глубиной и заусенцы высотой, не превышающие предельного отклонения по толщине проката и цвета поверхности.

При изготавлении горячекатанных листов пакетным способом высота заусенцев не должна превышать толщину листа. На поверхности холоднокатаного проката группы ИТК-2 допускается нахлыны глубиной не превышающей предельного отклонения по толщине проката.

2.7. На каждой стороне листового и рулонного проката, количество и размер допускаемых дефектов поверхности не должны превышать нормы, указанные в табл.2.

2.8. На прокате группы ИТК-2 допускается тонкий слой ржавчины на обеих сторонах, не препятствующий выявлению дефектов поверхности.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и рулоны принимают партиями. Партия должна состоять из горячекатанных листов одной толщины отожженных в одном коробе, из холоднокатаного проката одной толщины отожженного в рулонах одной садки в печь или одного режима отжига рулонов в печах непрерывного действия.

Партия должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 7566-81 содержанием:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

номер заказа;

дату выписки документа о качестве;

номер вагона или транспортного средства;

номер партии;

наименование продукции;

размеры, количество грузовых мест, их общую массу;

группу продукции;

номер настоящего стандарта;

подтверждение о соответствии качества продукции требованиями

Таблица 2

Вид продук- ции	Раскатан- ные заг- рязнения проката:	Пятна	Загнутый	Рванины на кромках	Ширина	Цузыри-воздушия
		кг/м	угол или срезанный	Длина	кромок с отста- ющей окалиной	диаметр, мм
Лист	ПТК-1	20	-	10	3	20
	ПТК-2	50	50	20	6	30
Рулон	ПТК-1	-	-	-	3	1
	ПТК-2	-	20	-	6	2

Примечания: 1. Нормы дефектов рулонного проката указаны на 1 м его длины.
 2. Знак "-" означает недопустимость дефекта.
 3. Цузыри-воздушия допускаются только на горячекатаном прокате.

настоящего стандарта;
штамп технического контроля.

3.2. Для проверки размеров проката, величины отклонения от плоскостности, косину реза и серповидности листов, серповидности и телескопичности рулонов отбирают два листа или один рулон от партии.

Проверку проката на двойной кровельный замок проводят на одном листе или рулоне.

3.3. Проверку качества поверхности листового проката подвергают все листы партии. Проверку качества поверхности рулонного проката проводят периодически на одном рулоне от каждой десятой партии.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку размеров и плоскостности проката проводят по ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74.

Ширину, длину, косину реза и неплоскость листового проката, ширину и телескопичность рулонного проката измеряют линейкой по ГОСТ 427-75 или избоном, толщину - микрометром по ГОСТ 6507-78 или калибром.

Допускается измерение длины и ширины проката рулеткой по ГОСТ 7502-80.

Серповидность определяют максимальной величиной отклонения кромки проката от приложенной к ней метровой линейки по ГОСТ 427-75. На рулонном прокате серповидность определяют на расстоянии 2 м от конца рулона.

4.2. Испытание на двойной кровельный замок проводят по ГОСТ 13814-68.

Для испытания вырезают два подбечевых образца. Места вырезки по ГОСТ 7564-73 для испытаний на изгиб. Образцы после соединения замком согают перпендикулярно к линии замка на 45° с последующим разгибанием в плоскость. Сгибание и разгибание образцов производится один раз. В местах загиба и разгиба допускается отставание окалины.

4.3. Внешний осмотр поверхности проката проводят без примене-

ния увеличительных приборов.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566-81.

5.2. На верхней или торцевой поверхности короба и на наружной поверхности рулона на расстоянии не более 1 м от его конца, а также на ярлыке наносят маркировку содержащую:

товарный знак изготовителя;

группу проката;

номер партии;

размер листа или рулона;

массу нетто пачки или рулона.

5.3. Масса одного грузового места при транспортировании в пачках не должна превышать 5 т, в рулонах - 8 т.

По согласованию изготовителя и потребителя с транспортными организациями масса пачки и рулона может быть увеличена.

5.4. Прокат транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения.

5.5. Транспортирование проката массой одного грузового места до 1,20 т. включительно осуществляется в крытом подвижном составе, а свыше - на открытом подвижном составе.

5.6. Для предохранения от коррозии и механических повреждений пачки листов упаковывают в металлические короба по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, торцы рулонов защищают торцевыми крышками.

Холоднокатанный листовой прокат, не покрытый антикоррозионным веществом, перед упаковкой в короба оберывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75 или бумагой других видов, не уступающей ей по качеству. Торцы холоднокатаного рулонного проката не покрытого антикоррозионным веществом перед установкой торцевых крышек закрывают водонепроницаемой бумагой.

5.7. Условия хранения кровельного проката - 6(ОК2) по ГОСТ
15150-69.

Заместитель начальника Технического
управления Бинчермета СССР

Н.Е.Кузнецов

Заместитель директора УралНИИчмермет

И.А.Соколов

Заведующий лабораторией метрологии
и стандартизации

Б.И.Прокураков

Старший научный сотрудник

В.А.Рабовский

Старший научный сотрудник

В.А.Комиленко

Ответственный исполнитель,
младший научный сотрудник

Г.В.Плехих

Л.Л.8 О.С.Т 14-11-1986

Приложение
Обязательное

Список регистраций изменений

Номер	Номера листов (страниц)	Номер	Номер листа	Дата	Срок проверки
Номера листов (страниц)	Номер	Номер листа	Дата	Срок проверки	