

СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 500—58
Комитет стандартов мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	СТАЛЬ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ и ШИРОКОПОЛОСНАЯ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ) НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ и УГЛЕРОДИСТАЯ ОБЫКНОВЕННОГО и ПОВЫШЕННОГО КАЧЕСТВА Технические требования	Взамен ГОСТ 500—52 Группа В23

Настоящий стандарт распространяется на низколегированную и углеродистую бессемеровскую и мартеновскую сталь обыкновенного и повышенного качества: листовую горячекатаную сталь толщиной от 4 до 160 мм вкл. и широкополосную (универсальную) сталь толщиной от 4 до 60 мм вкл.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. По размерам и допускаемым отклонениям толстолистовая сталь должна соответствовать требованиям ГОСТ 5681—57, широкополосная сталь — ГОСТ 82—57.
2. Толстолистовая и широкополосная сталь должна поставляться в соответствии с требованиями ГОСТ 380—60 и ГОСТ 5058—57 (всех марок стали, предусмотренными указанными стандартами).
3. Для листов и полос из углеродистой стали толщиной менее 8 мм допускается понижение относительного удлинения на 1% (абсолютный) на каждый миллиметр уменьшения толщины против норм ГОСТ 380—60.
4. По требованию заказчика листы из низколегированной, а по соглашению сторон и из углеродистой стали поставляются в термически обработанном состоянии, при этом нормы механических свойств устанавливаются дополнительными техническими условиями.
5. Листы должны быть обрезаны со всех сторон. Обрезка листов толщиной более 40 мм может производиться огневой резкой.
6. На поверхности листов и полос не допускаются пузыри, плены, раковины, трещины, неметаллические включения и вкапанная окалина.

На кромках листов и полос не должно быть расслоений.

7. Дефекты на поверхности листов и полос должны быть удалены путем пологой вырубки или зачистки наждачным кругом. Зачистка не должна выводить размеры листов и полос за пределы минусового допускаемого отклонения.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Внесен Украинским научно- исследовательским институтом металлов	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/VI 1958 г.	Срок введения 1/I 1959 г.
--	---	------------------------------

Переиздание. Август 1963 г.

8. На поверхности листов и полос допускаются отдельные волосовины на кромках глубиной не более 2 мм, тонкий слой окалины и ржавчины, не препятствующие выявлению поверхностных дефектов, незначительная общая шероховатость от опавшей окалины, риски и другие незначительные местные дефекты, не выводящие размеры листов и полос за пределы допускаемых отклонений.

9. Заварка и заделка дефектов не допускается.

10. Листы, прокатанные на станах непрерывной прокатки, могут поставляться с необрзной (катаной) кромкой, причем глубина надрывов и другие дефекты не должны превышать половины допускаемого отклонения по ширине листа.

11. Листы и полосы должны быть приняты отделом технического контроля завода-поставщика. Завод-поставщик обязан гарантировать соответствие качества и размеров листов требованиям настоящего стандарта.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ; МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

12. Проверка качества, методы отбора проб и испытаний, маркировка, упаковка и документация должны соответствовать ГОСТ 7564—55, ГОСТ 7565—55, ГОСТ 7566—55 и ГОСТ 380—60.

13. Листы и полосы должны поставляться партиями. Партия составляется из листов или полос одной плавки и, если применялась термообработка, одинакового режима термообработки.

Для листов и полос из бессемеровской стали, а с согласия заказчика и из мартеновской стали, допускаются сборные партии. В сборную партию может входить сталь не более четырех плавок. Разница по содержанию углерода в плавках сборной партии не должна превышать 0,03%, а по содержанию марганца — не более 0,15% (по ковшовому анализу).

Для листов и полос из стали марок БСт.0 и Ст.0 количество плавок в сборной партии не ограничивается.

14. Для испытания стали на растяжение и на загиб должны отбираться по одному образцу и на ударную вязкость — по два образца от разных листов или полос партии.

Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—57.