

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
<p>Настоящий стандарт распространяется на низколегированную и углеродистую бесшвомую 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.</p> <p>1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</p> <p>1. По размерам и допускаемым отклонениям толстолистовая сталь должна соответствовать требованиям ГОСТ 5681—57, широкополосная сталь — ГОСТ 82—57.</p> <p>2. Толстолистовая и широкополосная сталь должна поставляться в соответствии с требованиями ГОСТ 380—60 и ГОСТ 5058—57 (всех марок стали, предусмотренными указанными стандартами).</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>5. Листы должны быть обрезаны со всех сторон. Обрезка листов толщиной более 40 мм может производиться огневой резкой.</p> <p>6. На поверхности листов и полос не допускаются пузыри, плены, раковины, трещины, неметаллические включения и вкатанная окалина.</p> <p>На кромках листов и полос не должно быть расслоений.</p> <p>7. Дефекты на поверхности листов и полос должны быть удалены путем полой вырубкой или зачистки наждачным кругом. Зачистка не должна выводить размеры листов и полос за пределы минусового допускаемого отклонения.</p>		
Внесен Украинским научно- исследовательским институтом металлов	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 6/VI 1958 г.	Срок введения 1/1 1959 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Печепечатка воспрещена

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 необрезной (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 плавов. 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 плавов 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.