

Министерство черной металлургии СССР

Группа В 32

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
ВПО "Сорзметаллургпром"
Минчермета СССР

С.З.Афония
"29" 05 1988г

ПРОКАТ ФАСОННЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ
СТАЛИ ПОВЫШЕННОЙ КОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТИ,
МАРОК ОВХГСПИ И ОВХГСПШ. Опытная партия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3345-82

Изменение № 2

Держатель подлинника - ЦНИИчермет

Срок действия с 02.08.88.

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер Свердловского
завода металлоконструкций
ВПО "Свердловскстройпром"
Минэнерго СССР

И.А.Ставицкий
" " 1988г

Зав. лаборатории стандарти-
зации конструкционных сталей
ЦНИИчермет

В.Д.Хромов
"29" 07. 1988г.

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер Нижнетагильского
металлургического комбината

З.З.Одинокоев
" 04 " 1988г

Зам. директора УралНИИчермет
по научной работе

И.А.Соколов
"29" 06 1988г

1. Наименование технических условий изложить в новой редакции:

"Прокат повышенной коррозионной стойкости из низколегированной стали марки 08ХГСДП. Опытная партия."

2. Вводную часть технических условий изложить в новой редакции:

"Настоящие технические условия распространяются на прокат фасонный (двутавры, швеллеры и уголки с толщиной полок II-12 мм), сортовой (круг диаметром до 32 мм) и листового (толщиной 5-10 мм) из низколегированной стали повышенной коррозионной стойкости марки 08ХГСДП, предназначенный для строительства. Опытная партия-40000 т.

Примеры условных обозначений:

Двутавр нормальный № 45 с параллельными гранями полок по ГОСТ 26020-83 из стали марки 08ХГСДП, категории I2:

Двутавр 45Б1 ГОСТ 26020-83
~~08ХГСДП-I2 ТУ 14-1-3346-82~~

Швеллер № 30 по ГОСТ 8240-72 из стали марки 08ХГСДП, категории I2:

Швеллер 30 ГОСТ 8240-72
~~08ХГСДП-I2 ТУ 14-1-3346-82~~

Уголок равнополочный размером 160х160х12 мм обычной точности прокатки В по ГОСТ 8509-66 из стали марки 08ХГСДП, категории I2:

Уголок 160х160х12-В ГОСТ 8509-66
~~08ХГСДП-I2 ТУ 14-1-3346-82~~

Сталь горячекатаная круглая диаметром 30 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590-71, марки 08ХГСДП, категории I2:

Круг 30-В ГОСТ 2590-71
~~08ХГСДП-I2 ТУ 14-1-3346-82~~

Лист размером 6х1000х2000 мм нормальной точности Б и плоскостности с обрезной кромкой по ГОСТ 19903-74 из стали марки 08ХГСДП, категории I2:

Лист 6х1000х2000 Б-ЛН-0 ГОСТ 19903-74 ."
~~08ХГСДП-I2 ТУ 14-1-3346-82~~

3. Пункт I.1 изложить в новой редакции:

"I.1. Форма, размеры и предельные отклонения проката должны соответствовать требованиям:

ГОСТ 26020-83 для двутавров с параллельными гранями полок,

ГОСТ 8240-72 для швеллеров,

ГОСТ 8509-66 для уголков равнополочных,

ГОСТ 2590-71 для кругов,

ГОСТ 19903-74 для листов."

4. Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

"Технические требования должны соответствовать для проката фасонного и сортового - ГОСТ 19281-73 и листового - ГОСТ 19282-73."

5. Пункт 2.2 исключить.

6. Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

"2.3. Химический состав стали марки 08ХГСПД должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1."

Таблица 1.

Массовая доля элементов, %							
Углерод, не более	Кремний	Марганец	Хром	Медь	Фосфор	Сера, не более	Алюминий, не менее
0,10	0,5-0,8	0,8-1,2	0,5-0,8	0,2-0,4	0,05-0,08	0,035	0,02

Примечание. Технологическая присадка кальция по расчету должна составлять 0,01-0,03 мас. %."

7. Пункт 2.4 изложить в новой редакции:

"2.4. В готовом прокате, при условии обеспечения механическими свойствами, предельные отклонения по содержанию элементов не должны превышать значений, указанных в ГОСТ 19282-73."

8. Пункт 2.5 изложить в новой редакции:

"2.5. Механические свойства прокате из стали марки 08ХГСПД должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2."

Таблица 2.

Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КС 3, Дж/см ² (кгсм/см ²) при температуре -40°C	Ударная вязкость после механ. старения
не менее				
470 (48)	323(33)	21	30 (3,0)	30 (3,0)

Примечание. При согласии заказчика допускается поставка прокате из стали марки 08ХГСПД с испытанием ударной вязкости при температурах минус 20°C, минус 50°C и минус 60°C. При положительных результатах испытаний ударной вязкости при температурах минус 50°C или минус 60°C ударная вязкость при температуре минус 40°C может не определяться. При этом величина ударной вязкости при температурах минус 20°C, минус 50°C и минус 60°C должна быть не ниже нормы, установленной для температуры минус 40°C."

9. Пункт 3.1. изложить в новой редакции:

"3.1. Правила приемки и методы испытаний - по ГОСТ 19281-73, ГОСТ 19282-73, ГОСТ 535-79. Наличие кальция в стали обеспечивается технологией производства и проверке не подлежит."

Экспертиза проведена

Зарегистрированы:

02.08.88.

Зав.отделом стандартизации
Черной металлургии ~~Госплана~~ Чермет

[Подпись] В.П.Маслов