

## 77 МЕТАЛЛУРГИЯ

МКС 77.140.60

Группа В32

**Изменение № 2 ГОСТ 1050—88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 37—2010 от 10.06.2010)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 5994**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: RU, BY, KZ, KG, MD, TУ, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\***

Подпункт 1.1.3. Заменить значение: «0,30—0,60 %» на «от 0,30 % до 0,60 %».

Подпункт 1.1.7 изложить в новой редакции:

«1.1.7 Массовая доля азота в кислородно-конвертерной стали

1.1.7.1 Для проката, изготовленного из стали без внепечной обработки, массовая доля азота не должна превышать:

- 0,006 % — для тонколистового проката и ленты;

- 0,008 % — для остальных видов проката.

1.1.7.2 Для проката, изготовленного из стали с внепечной обработкой, массовая доля азота не должна превышать 0,010 %».

Подпункт 1.1.8 изложить в новой редакции:

«1.1.8 По согласованию между заказчиком и изготовителем, что оговаривается в заказе, в спокойной стали, изготовленной с применением металлического лома, допускается остаточная массовая доля хрома и никеля не более 0,40 % каждого».

---

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2011—01—01.

*(Продолжение см. с. 58)*

Подпункты 2.1.6.1, 2.1.6.2, 2.1.7. Заменить слово: «допуска» на «суммы предельных отклонений».

Подпункт 2.1.11. Таблица 3. Головка. Исключить слово: «разрыву».

Подпункт 2.2.1. Заменить значение: «0,002—0,006 %» на «от 0,002 % до 0,006 %».

Подпункт 2.2.2. Заменить значение: «0,17—0,27 %» на «от 0,17 % до 0,27 %».

Подпункт 2.2.9. Таблица 5. Головка. Исключить слово: «разрыву» (2 раза).

Подпункт 2.2.10. Таблица 6. Примечание. Заменить слово: «группы б» на «группы ЗПП», «допуска» на «суммы предельных отклонений».

Подпункт 2.2.13 изложить в новой редакции:

«2.2.13 Прокат из стали марок 08, 10, 15 и 20 с обеспечением свариваемости (ГС).

Для проката из стали других марок для обеспечения свариваемости заказчик указывает в заказе формулу углеродного эквивалента или уточняет химический состав стали».

Пункт 2.2 дополнить подпунктом — 2.2.15:

«2.2.15 Прокат из стали марки 50 с массовой долей серы и фосфора не более 0,025 % каждого. В этом случае обозначение марки — 50А».

Подпункт 2.3.3. Заменить значение: «0,020—0,040 %» на «от 0,020 % до 0,040 %».

Подпункт 2.3.9. Таблица 8. Головка. Исключить слово: «разрыву» (3 раза); примечание 1 исключить.

Подпункт 2.3.10. Заменить слова «приложениями 3 и 4» на «приложением 4».

Подпункт 2.3.16. Таблица 8а. Графа «Твердость по Роквеллу». Заменить значения: 45 на 46, 50 на 51.

Пункт 4.3. Заменить слова: «аттестованных по ГОСТ 8.001 или ГОСТ 8.326» на «поверенных или прошедших калибровку».

Пункт 4.8. Заменить значение: «850—1000 °С» на «от 850 °С до 1000 °С» (2 раза).

Пункт 4.10. Третий абзац изложить в новой редакции:

«Испытание на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454 на образцах типа 1 или 11».

Пункт 4.11 изложить в новой редакции:

«4.11 Для проведения испытаний на растяжение проката в соответ-

*(Продолжение см. с. 59)*

ствии с требованиями табл. 3 образцы для проката без термической обработки и для термически обработанного проката (кроме нормализованного) вырезают из нормализованных заготовок диаметром (стороной квадрата) 25 мм. Для проката размером менее 25 мм нормализацию проводят в готовом сечении, без вырезки заготовки.

**П р и м е ч а н и е** — От прутков размером более 120 мм отбор проб для механических испытаний может проводиться от перекованных или перекатанных заготовок размером сечения 90—100 мм.

Для нормализованного проката испытание на растяжение проводят на образцах, изготовленных из заготовок диаметром (стороной квадрата) 25 мм, отобранных от проката в состоянии поставки».

Пункт 4.12 изложить в новой редакции:

«4.12 Образцы для испытаний на растяжение проката в соответствии с требованиями таблицы 8 вырезают из термически обработанных заготовок. Размер заготовки указывается потребителем. При отсутствии в заказе размера заготовки он выбирается изготовителем и указывается в документе о качестве».

Приложение 1. Примеры условных обозначений. Первый пример. Заменить ссылку и обозначение:

ГОСТ 2590—88 на ГОСТ 2590—2006 (2 раза); (В) на (В1), В на В1; 66 на 65;

второй пример. Заменить ссылку и обозначение:

ГОСТ 2591—88 на ГОСТ 2591—2006 (2 раза); (Б) на (Б1), Б на Б1;

третий пример изложить в новой редакции:

«Прокат полосовой, обычной точности прокатки по толщине (ВТ1) и ширине (ВШ1), обычной серповидности (ВС), нормальной плоскостности (ПН), кратной мерной длины (КД), общего назначения (ОН), толщиной 36 мм, шириной 90 мм по ГОСТ 103, из стали марки 45, с качеством поверхности группы ЗПП, с механическими свойствами по табл. 3 (М1), с твердостью по п. 2.1.10 (ТВ1), с нормированной прокаливаемостью (ПР), без термической обработки:

*Полоса ВТ1-ВШ1-ВС-ПН-КД-ОН-36×90 ГОСТ 103—2006/45-ЗПП-М1-ТВ1-ПР ГОСТ 1050—88».*

Приложение 3 исключить.

Приложение 4 изложить в новой редакции:

**Приложение 4**  
(обязательное)

**ПАРАМЕТРЫ МАРОЧНЫХ ПОЛОС (ПРЕДЕЛЫ КОЛЕБАНИЯ  
ТВЕРДОСТИ HRC и HRB ПО ДЛИНЕ ТОРЦЕВОГО ОБРАЗЦА)**

Т а б л и ц а 9

Расстояние от торца, мм	Твердость для полос прокаливаемости стали марок					
	35		40		45	
	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.
1,5	57,0 HRC	49,5 HRC	58,0 HRC	50,5 HRC	59,0 HRC	50,5 HRC
3,0	55,0 HRC	44,0 HRC	57,0 HRC	45,5 HRC	57,0 HRC	45,5 HRC
4,5	49,0 HRC	27,0 HRC	52,5 HRC	29,0 HRC	54,0 HRC	29,0 HRC
6,0	38,0 HRC	23,0 HRC	37,5 HRC	26,0 HRC	42,5 HRC	26,0 HRC
7,5	31,0 HRC	20,0 HRC	33,5 HRC	24,0 HRC	36,5 HRC	24,0 HRC
9,0	30,0 HRC	94 HRB	32,0 HRC	22,0 HRC	33,0 HRC	22,0 HRC
10,5	29,0 HRC	93 HRB	30,0 HRC	20,0 HRC	32,5 HRC	21,0 HRC
12,0	28,0 HRC	92 HRB	29,0 HRC	94 HRB	31,0 HRC	20,0 HRC
13,5	27,5 HRC	91 HRB	28,0 HRC	93 HRB	30,0 HRC	94 HRB
15,0	27,0 HRC	90 HRB	27,5 HRC	92 HRB	29,5 HRC	93 HRB
16,5	26,5 HRC	89 HRB	27,0 HRC	91 HRB	29,0 HRC	92 HRB
18,0	26,0 HRC	88 HRB	26,5 HRC	89 HRB	28,5 HRC	91 HRB
19,5	25,5 HRC	87 HRB	26,0 HRC	88 HRB	28,0 HRC	90 HRB
21,0	25,0 HRC	86 HRB	25,5 HRC	87 HRB	27,0 HRC	89 HRB
24,0	24,0 HRC	85 HRB	25,0 HRC	86 HRB	26,0 HRC	88 HRB
27,0	23,0 HRC	84 HRB	24,0 HRC	85 HRB	25,0 HRC	87 HRB
30,0	22,0 HRC	83 HRB	23,0 HRC	84 HRB	24,0 HRC	86 HRB
33,0	—	—	22,5 HRC	83 HRB	—	—
36,0	—	—	22,0 HRC	82 HRB	—	—

Приложение 5. Пункт 4. Заменить обозначение типа образца: I на 1;

Пункт 5. Заменить обозначение типа образца: II на 11.

Информационные данные. Заменить ссылки:

ГОСТ 103—76 на ГОСТ 103—2006;

ГОСТ 2590—88 на ГОСТ 2590—2006;

ГОСТ 2591—88 на ГОСТ 2591—2006;

ГОСТ 2879—88 на ГОСТ 2879—2006;

ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—98;

ГОСТ 7534—73 на ГОСТ 7564—97;

ГОСТ 7566—81 на ГОСТ 7566—94;

ГОСТ 12359—81 на ГОСТ 12359—99;

исключить ссылки и номера пунктов:

ГОСТ 8.001—80, 4.3; ГОСТ 8.326—89, 4.3.

(ИУС № 1 2011 г.)