



Настоящие технические условия распространяются на поставку опытной партии до 2000 т горячекатаной полосы в рулонах из низколегированной стали марки 16Г2АФ для изготовления электросварных труб диаметром 127,140,152,159,168,219,273 мм для строительных конструкций.

### 1. Состав

1.1. Полоса поставляется следующих размеров:

<u>ширина, мм</u>	<u>толщина, мм</u>
420,520,540	5,6
460,500	4,5,6
710	4,5,6,7,8
880	6,7,8

Полосы шириной 880 мм поставляются только в сочетании с полосами шириной 710 мм. В этом случае общий вес поставляемой партии распределяется между весом полос шириной 880 мм и весом полос шириной 710 мм как соотношение чисел 880 и 710, отгрузка производится отдельно.

1.2. Допускаемые отклонения:

по толщине - по ГОСТ 8597-57 нормальной точности для ширины полосы перед распуском

по ширине - для полос с обрезными кромками + 5 мм.

1.3. Ребровая кривизна полосы не должна превышать 10 мм на длине 10 м.

1.4. Размер внутреннего диаметра рулона - 750 мм, размер наружного диаметра рулона не более 1650 мм.

1.5. Телескопичность рулонов в соответствии с ГОСТ 8597-57.

1.6. Рулоны должны состоять из одного отрезка.

1.7. Вес рулона для Северского трубного завода 2-4 т, для Новокузнецкого металлургического завода 6-10 т и 5% не менее 4 т.

1.8. Концы неполной ширины не должны по длине превышать 0,5 м.

ТУ 14- I-219-72

Вар.	Сталь горячекатаная рулонная марки 16Г2АФ Опытная партия	Лит.	Лист	Листов
Пров.			1	4
№ кон.	Технические условия			
Стр.				

ноци. и дата

инв.-дуб.

взам. инв.

ноци. и дата

инв. инв.

## II. Технические требования

2.1. Химический состав низколегированной стали марки 16Г2АФ в ковшой пробе должен соответствовать таблице I.

Таблица I

Марка стали	Химический состав, %				
	углерод	марганец	кремний	ванадий	азот (по расчету)
16Г2АФ	0,14-0,20	1,3-1,7	0,4-0,7	0,08-0,18	0,015-0,030

продолжение

марка стали	Химический состав, %				
	сера	фосфор	хром	никель	медь
н е б о л е е					
16Г2АФ	0,040	0,035	0,40	0,30	0,30

2.2. Сталь поставляется в горячекатаном состоянии без термической обработки после продольного пропуса.

2.3. Механические свойства стали в состоянии поставки должны соответствовать таблице 2.

Таблица 2

Марка стали	временное сопротивление, кгс/мм <sup>2</sup>	предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>	относительное удлинение, %
16Г2АФ	не более 65 факультативно	не более 45 факультативно	не менее 16

2.4. Рулонная сталь поставляется без правления.

Качество поверхности полос должно соответствовать требованиям ГОСТ 14637-69.

подл. и дата  
 вып. 006  
 изм. инв.  
 подл. и дата  
 инв. 006

**ш. правила приемки и методы  
испытаний**

- 3.1. Рудонная сталь поставляется партиями. Партия должна состоять из одной плавки и одного размера.
- 3.2. Правила приемки должны соответствовать ГОСТ 7566-69.
- 3.3. Методы отбора проб для химического анализа по ГОСТ 7565-66
- 3.4. Отбор образцов для механических испытаний по ГОСТ 7564-64.
- 3.5. Определение механических свойств металла производится на двух плоских пятикратных образцах по ГОСТ 1497-61 (тип П).
- 3.6. После отбора проб для контроля механических свойств металла наружный виток в месте отбора пробы отрезается.

**IV. Маркировка, упаковка, отгрузка  
и документация**

- 4.1. Маркировка, упаковка и документация должны соответствовать требованиям ГОСТ 7566-69.
- 4.2. Отгрузка рулонов производится на торец в открытые вагоны.
- 4.3. В одном вагоне отгружаются рулоны одной партии, допускается отгрузка в одном вагоне двух партий.
- 4.4. Копия сертификата, удостоверяющего качество поставляемых рулонов, прикладывается к железнодорожной накладной.

ЗАВ.ТЕХНИЧЕСКИМ ОТДЕЛОМ  
ЦНИИЧМ

*А. С. Каплан*  
КАПЛАН А.С.

Зарегистрированы: 17/IV-72г.

ТУ 14-1-219-72

ИЗМ. Листов, Подл. и Дата  
Изм. ... Лист  
Изм. ...  
Изм. ...  
Изм. ...  
Изм. ...

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата