

Министерство черной металлургии СССР

Группа В 32

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
ВПО "Сорметаллургпром"
Министерства СССР

С.З.Афонин

"27 . 05

1988г

ПРОКАТ ФАСОННЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ
СТАЛИ ПОВЫШЕННОЙ КОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТИ
МАРОК 08ХГСЛ и 08ХГСЫЛ. Опытная партия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ту 14-1-3345-82

Изменение № 2

Держатель подлинника - ЦНИИчертмет

Срок действия с до 02.08.88.

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер Свердловского
завода металлоконструкций
ВПО "Сибэнергостройпром"
Минэнерго СССР

Х.С.Афонин, А.Ставицкий

"27 . 05

Зав. лаборатории стандарти-
зации конструкционных сталей
ЦНИИчертмет

В.Д.Хромов

"29 . 07

1988г.

РАЗРАБОТАН:

Главный инженер Нижнетагильского
металлургического комбината

С.И.Смирнов

С.И.Смирнов

"04 . 06

1988г

Зам. директора УралНИИчертмет
по научной работе

И.А.Соколов

29 . 06

1988г

I. 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 (дутавры, швеллеры и уголки с толщиной полок II-II 12 мм), сортовой (круг диаметром до 32 мм) и листовой (толщиной 5-10 мм) из низколегированной стали повышенной коррозионной стойкости марки 08ХГСДП, предназначенный для строительства. Опытная партия - 40000 т.

Примеры условных обозначений:

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

Дутавр 45 № ГОСТ 26020-83
08ХГСДП-12 ТУ 14-1-3346-82

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

Швеллер 30 ГОСТ 8240-72
08ХГСДП-12 ТУ 14-1-3346-82

Уголок равнополочный размером 180x180x12 мм обычной точности прокатки В по ГОСТ 8509-86 из стали марки 08ХГСДП, категории I2:

Уголок 180x180x12-3 ГОСТ 8509-86
08ХГСДП-12 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-12 ТУ 14-1-3346-82

Лист размером 6x1000x2000 мм нормальной точности Б и плоскости с обрезной кромкой по ГОСТ 19903-74 из стали марки 08ХГСДП, категории I2:

Лист 6x1000x2000 Б-ЛН-0 ГОСТ 19903-74 ."
08ХГСДП-12 ТУ 14-1-3346-82

3. Пункт I.I изложить в новой редакции:

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

ГОСТ 26020-83 для дутавров с параллельными гранями полок,

ГОСТ 8240-72 для швеллеров,

ГОСТ 8509-86 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 08ХГСДП должен соответствовать нормам, указанным в таблице I."

Таблица I.

Массовая доля элементов, %							
Углерод, Кремний	Марганец	Хром	Медь	Фосфор	Сера, Алюминий,		
не более					не более 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 сортовом прокате, при условии обеспечения механических свойств, 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 проката из стали марки 08ХГСДП должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2."

Таблица 2.

Времянае сопро- тижение разрыву, тврдость, удлинение, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, Гт, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КС, Дж/см ² (кгм/см ²) при температ- туре -40°C старения
не менее			
470 (48)	323(33)	21	30 (3,0) 30 (3,0)

Примечание. При согласии заказчика допускается поставка проката из стали марки 08ХГСДП 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 ЗИЧермет



В.П.Абасов