

СССР
ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 14-11-196-86

Издание официальное

Министерство черной металлургии СССР
г. Москва

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ МИНИСТЕРСТВА ЦЕНТРОЙ
МЕТАЛЛУРГИИ СССР от 23.09.86 № 1090

И. Ю. ИСТЕЛИ

И. А. Зондлер

Б. И. Прокопьяков

В. А. Рабатовский

В. А. Козиленко

Г. В. Илских

СОГЛАСОВАН

Центральным научно-иссле-
дательским институтом морского
флота Министерства морского
флота

А. А. Пантля

Главным грузовым управлением
Министерства путей сообще-
ния СССР

Д. И. Шафиркин

Главным управлением по произ-
водству монтажных работ по про-
мышленной вентиляции, кондицио-
нированию воздуха, пневмотранс-
порту и асирации Минмонтажспец-
строя СССР

О. А. Патаракин

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 14-11-196-86

Впервые

ОКП 09 7400

Приказом Министерства черной металлургии СССР от 23.09.86 № 1090

Срок введения установлен с 01.01.87

до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на тонколистовой кровельный прокат (далее - прокат) из низкоуглеродистой стали, изготавливаемый в листах и рулонах, предназначенный для покрытия крыш, изготовления элементов промышленной вентиляции, посуды и других изделий, не требующих штамповки вытяжкой.

I. КЛАССИФИКАЦИЯ И СОРТАМЕНТ

I.1. Тонколистовой кровельный прокат подразделяют:

по видам продукции: листы горячекатаные и холоднокатаные, рулоны холоднокатаные;

по качеству поверхности на группы: ПТК-1, ПТК-2.

I.2. Прокат изготавливают толщиной от 0,40 до 0,80 мм, шириной от 510 до 1250 мм и длиной листов от 710 до 2500 мм.

Горячекатаный прокат изготавливают толщиной от 0,40 до 0,80 мм нормальной и повышенной точности прокатки, нормальной, улучшенной или высокой плоскостности в соответствии с требованиями ГОСТ

I9903-74.

Холоднокатаный прокат изготавливают толщиной от 0,50 до 0,80 мм нормальной и повышенной точности прокатки, нормальной, улучшенной или высокой плоскостности в соответствии с требованиями ГОСТ

I9904-74.

I.3. Для горячекатаного проката толщиной 0,40-0,45 мм предельные отклонения по толщине не должны превышать норм, указанных в табл. I.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Толщина проката	Предельные отклонения по толщине проката при ширине:					
	от 510 до 750		св.750 до 1000		св.1000 до 1250	
	нормаль- ной точ- ности прокатки	повышен- ной точ- ности прокатки	нормаль- ной точ- ности прокатки	повышен- ной точ- ности прокатки	нормаль- ной точ- ности прокатки	повышен- ной точ- ности прокатки
0,40; 0,45	$\pm 0,07$	$\pm 0,05$	$\pm 0,08$	$\pm 0,06$	-	-

1.4. На горячекатаном прокате групп ПТК-1 и ПТК-2 всех толщин допускаются утолщения не превышающие половину плюсового отклонения по толщине на расстоянии не более 20 и 30 мм от кромки соответственно.

Примеры условных обозначений

Прокат листовой горячекатаный группы ПТК-1, повышенной точности прокатки (А), улучшенной плоскостности (П), размерами 0,60x700x1420 мм

Лист - А П 0,60x700x1420 ГОСТ 19903-74
ПТК-1 ОСТ 14-II-196-86

Прокат рулонный холоднокатаный группы ПТК-1, нормальной точности прокатки (Б) размером 0,80x1250 мм:

Рулон - Б 0,80x1250 ГОСТ 19904-74
ПТК-1 ОСТ 14-II-196-86

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокат изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту утвержденному в установленном порядке.

2.2. Прокат изготавливают в отожженном состоянии в дроссированном или недроссированном виде.

2.3. Горячекатаные листы изготавливают обрезанными со всех сторон.

Рулонный прокат изготавливают с обрезными или необрезными кромками.

Холоднокатаные листы изготавливают поперечной резкой рулонного проката.

2.4. Прокат должен выдерживать испытание на двойной кровельный замок.

2.5. На прокате не должно быть смятой поверхности, плен, загнутой кромки, грубой шероховатости, трещин, расслоений.

При отсутствии на поверхности холоднокатаного проката сплошной окисной пленки или сплошного слоя окалины его поверхность должна быть покрыта антикоррозионным веществом.

По требованию потребителя холоднокатаный прокат изготавливают без покрытия антикоррозионным веществом.

2.6. На поверхности проката допускаются рабзна, риски, царапины, отпечатки, раковины глубиной и заусенцы высотой, не превышающие предельного отклонения по толщине проката и цвета побежалости.

При изготовлении горячекатаных листов пакетным способом высота заусенцев не должна превышать толщину листа. На поверхности холоднокатаного проката группы ПТК-2 допускаются нахемы глубиной не превышающей предельного отклонения по толщине проката.

2.7. На каждой стороне листового и рулонного проката, количество и размер допускаемых дефектов поверхности не должны превышать нормы, указанные в табл.2.

2.8. На прокате группы ПТК-2 допускается тонкий слой ржавчины на обеих сторонах, не препятствующий выявлению дефектов поверхности.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и рулоны принимают партиями. Партия должна состоять из горячекатаных листов одной толщины отожженных в одном коробе, из холоднокатаного проката одной толщины отожженного в рулонах одной садки в печь или одного режима отжига рулонов в печах непрерывного действия.

Партия должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 7566-81 содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

номер заказа;

дату выписки документа о качестве;

номер вагона или транспортного средства;

номер партии;

наименование продукции;

размеры, количество грузовых мест, их общую массу;

группу продукции;

номер настоящего стандарта;

подтверждение о соответствии качества продукции требованиям

Таблица 2

Вид продук- ции	: Группа : проката	: Раскаты-	: Пятна	: Загнуты	: Рванины на кромках	: Ширина	: Пузыри-вздутия		
		: ные заг-	: ржавчины	: угол или	: срезаны	: кромок	: Диаметр,		
		: рязнения	: общий	: срезами	: Длина	: с отста-	: Диаметр,		
		: общей	: площадь,	: угол со	: мм	: щей	: мм		
		: площадь,	: см ²	: стороной,		: окалиной,			
		: см ²		: мм		: мм			
Лист	ШК-1	20	-	10	3	3	20	-	-
	ШК-2	50	50	20	6	5	30	6	5
Рулон	ШК-1	-	-	-	3	1	-	-	-
	ШК-2	-	20	-	6	2	-	-	-

Примечания: 1. Нормы дефектов рулонного проката указаны на I м его длины.
 2. Знак "-" означает недопустимость дефекта.
 3. Пузыри-вздутия допускаются только на горячекатаном прокате.

Стр. 4 от 14-11-196-86

настоящего стандарта;
штамп технического контроля.

3.2. Для проверки размеров проката, величины отклонения от плоскостности, косины реза и серповидности листов, серповидности и телескопичности рулонов отбирают два листа или один рулон от партии.

Проверку проката на двойной кровельный замок проводят на одном листе или рулоне.

3.3. Проверке качества поверхности листового проката подвергают все листы партии. Проверку качества поверхности рулонного проката проводят периодически на одном рулоне от каждой десятой партии.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку размеров и плоскостности проката проводят по ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74.

Ширину, длину, косину реза и неплоскостность листового проката, ширину и телескопичность рулонного проката измеряют линейкой по ГОСТ 427-75 или штангом, толщину - микрометром по ГОСТ 6507-78 или калибром.

Допускается измерение длины и ширины проката рулеткой по ГОСТ 7502-80.

Серповидность определяют максимальной величиной отклонения кромки проката от приложенной к ней метровой линейки по ГОСТ 427-75. На рулонном прокате серповидность определяют на расстоянии 2 м от конца рулона.

4.2. Испытание на двойной кровельный замок проводят по ГОСТ 13814-68.

Для испытания вырезают два поперечных образца. Места вырезки по ГОСТ 7564-73 для испытаний на изгиб. Образцы после соединения замком стибуют перпендикулярно к линии замка на 45° с последующим разгибанием в плоскость. Сгибание и разгибание образцов производится один раз. В местах сгибов и разгибов допускается отставание окатки.

4.3. Внешний осмотр поверхности проката проводят без примене-

ния увеличительных приборов.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566-81.

5.2. На верхней или торцевой поверхности короба и на наружной поверхности рулона на расстоянии не более 1 м от его конца, а также на ярлыке наносят маркировку содержащую:

- товарный знак изготовителя;
- группу проката;
- номер партии;
- размер листа или рулона;
- массу нетто пачки или рулона.

5.3. Масса одного грузового места при транспортировании в пачках не должна превышать 5 т, в рулонах — 8 т.

По согласованию изготовителя и потребителя с транспортными организациями масса пачки и рулона может быть увеличена.

5.4. Прокат транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующим на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения.

5.5. Транспортирование проката массой одного грузового места до 1,20 т. включительно осуществляется в крытом подвижном составе, в сыле — на открытом подвижном составе.

5.6. Для предохранения от коррозии и механических повреждений пачки листов упаковывают в металлические короба по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, торцы рулонов защищают торцевыми крышками.

Холоднокатаный листовый прокат, не покрытый антикоррозионным веществом, перед упаковкой в короба обертывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75 или бумагой других видов, не уступающей ей по качеству. Торцы холоднокатаного рулонного проката не покрытого антикоррозионным веществом перед установкой торцевых крышек закрывают водонепроницаемой бумагой.

5.7. Условия хранения кровельного проката - 6(ОЖ2) по ГОСТ
15150-69.

Заместитель начальника Технического
управления Минчермета СССР

Н. Е. Кузнецов

Заместитель директора УралНИИчермет

И. А. Соколов

Заведующий лабораторией метрологии
и стандартизации

Б. М. Прокураков

Старший научный сотрудник

В. А. Рабовский

Старший научный сотрудник

В. А. Кошленко

Ответственный исполнитель,
младший научный сотрудник

Г. В. Плохих

