

Изменение № 2 ГОСТ 10885—85 Сталь листовая горячекатаная двухслойная коррозионно-стойкая. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 114-П от 20.12.2018)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 14486

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

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

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные двухслойные коррозионно-стойкие листы с основным слоем из нелегированной или легированной стали и плакирующим слоем из нержавеющей коррозионно-стойких сталей и сплавов, никеля и монель-металла».

Пункт 1.2, таблица 1. Графы «Толщина листа» изложить в новой редакции:

«	Толщина листа	»	«	Толщина листа	».
	4			16—21	
	5			22—27	
	6			28—31	
	7				
	8; 9			32—60	
	10—15				

Пункт 1.3, таблица 2. Графу «Толщина листа» изложить в новой редакции:

«	Толщина листа	».
	4—5	
	6—7	
	8—10	
	11—13	
	14—17	
	18—25	
	26—40	
	41—50	
	51—60	

Пункт 1.4. Первое перечисление. Заменить слова: «нормальной точности» на «обычной точности»;

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2019—03—01.

таблица 3. Графы «Толщина листа» изложить в новой редакции:

«	Толщина листа	»
	8	
	9; 10	
	11	
	12—14	
	15—17	
	18; 19	
	20—23	
	24; 25	
	26; 27	»

«	Толщина листа	»
	28; 29	
	30—33	
	34—37	
	38—41	
	42—44	
	45—47	
	48; 49	
	50—54	
	55—60	»

Пункт 2.1. Таблицу 4 после строки для марки стали 08X18H10T дополнить строкой для марки стали 08X18H10Б; после строки для марки стали 12X18H10T дополнить строкой для марки стали 12X18H10Б:

«	Марка стали лакирующего слоя	Марка стали основного слоя										»	
		СтЗсп	10	20К	09Г2	16ГС	09Г2С	10ХСНД	10ХГСН1Д	12МХ	12ХМ		10Х2М1
	08X18H10Б	+	—	+	+	+	+	+	+	+	+	—	
	12X18H10Б	+	—	+	+	+	+	+	+	+	+	—	»

Пункт 2.4 дополнить абзацем и таблицей 5а:

«Химический состав стали марок 12X18H10Б и 08X18H10Б лакирующего слоя должен соответствовать требованиям таблицы 5а. В готовом прокате допускаются отклонения по химическому составу от требований таблицы 5а в соответствии с ГОСТ 5632.

Таблица 5а

Марка стали	Массовая доля элементов, %										
	Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Медь	Ниобий	Ванадий	Молибден
	Не более или в пределах										
08X18H10Б	0,08	0,80	2,00	0,020	0,035	17,00—19,00	9,00—11,00	0,30	10 · С — 1,50	0,20	0,30
12X18H10Б	0,12	0,80	2,00	0,020	0,035	17,00—19,00	9,00—11,00	0,30	10 · С — 1,50	0,20	0,30

Пункт 2.5 изложить в новой редакции:

«2.5 Двухслойные листы изготавливают в термически обработанном состоянии, в т.ч. с прокатного нагрева. Вид и режим термической обработки устанавливает изготовитель. Допускается изготавливать листы без термической обработки при условии обеспечения заданных свойств».

Пункт 2.6. Второе перечисление изложить в новой редакции:

«20К категорий 2—5, 10 и 11; марок 16ГС и 09Г2С категорий 2—9, 12 и 17 — ГОСТ 5520;».

Пункт 2.8 изложить в новой редакции:

«2.8 Плакирующий слой из стали марок 08X17Т, 15X25Т, 08X18H10Т, 08X18H10Б, 12X18H10Т, 12X18H10Б, 10X17H13M2Т, 10X17H13M3Т, 08X17H15M3Т, 08X22H6Т и сплавов марок 06ХН28МДТ, Н70МФВ-ВИ, ХН65МВ, ХН65МВУ должен обладать стойкостью против межкристаллитной коррозии».

Пункт 4.13. Заменить слова: «склонности к межкристаллитной коррозии» на «стойкости против межкристаллитной коррозии».

Раздел «Информационные данные». Пункт 4.

Графа таблицы «Обозначение НТД, на который дана ссылка». Заменить ссылки:

«ГОСТ 380—94 на ГОСТ 380—2005;

ГОСТ 492—73 на ГОСТ 492—2006;

ГОСТ 1050—88 на ГОСТ 1050—2013;

ГОСТ 5520—79 на ГОСТ 5520—2017;

ГОСТ 5632—72 на ГОСТ 5632—2014;

ГОСТ 6032—89 на ГОСТ 6032—2017;

ГОСТ 7566—94 на ГОСТ 7566—2018;

ГОСТ 12344—88 на ГОСТ 12344—2003;

ГОСТ 12351—81 на ГОСТ 12351—2003;

ГОСТ 14019—80 на ГОСТ 14019—2003;

ГОСТ 19281—73 на ГОСТ 19281—2014;

ГОСТ 19903—74 на ГОСТ 19903—2015;

ГОСТ 26877—91 на ГОСТ 26877—2008»;

графа таблицы «Номер пункта»:

для ГОСТ 380—2005 исключить — 2.6;

для ГОСТ 5632—2014 исключить — 1, 3.

(ИУС № 4 2019 г.)