

ЧУГУН ПЕРЕДЕЛЬНЫЙ

Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом Украины ТК 4 «Чугун, прокат листовой, прокат сортовой термоупрочненный. Изделия для подвижного состава, метизы и ТНП»; Институтом черной металлургии НАН Украины

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 10 октября 1995 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Приложение А настоящего стандарта соответствует международному стандарту ИСО 9147—87 «Чушковый чугун. Определение и классификация» в части классификации по химическому составу

4 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 7 апреля 1999 г. № 114 межгосударственный стандарт ГОСТ 805—95 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2000 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 805—80

6 ИЗДАНИЕ с Поправкой (ИУС 5—2000)

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

ЧУГУН ПЕРЕДЕЛЬНЫЙ**Технические условия**

Steelmaking pig iron.
Specifications

Дата введения 2000—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пердедельный чугун, предназначенный для дальнейшего передела в сталь или переплавки в чугунолитейных цехах при производстве отливок.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 7565—81 Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава
ГОСТ 22536.1—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения общего углерода и графита

ГОСТ 22536.2—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения серы

ГОСТ 22536.3—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения фосфора

ГОСТ 22536.4—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения кремния

ГОСТ 22536.5—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения марганца

ГОСТ 22536.6—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения мышьяка

ГОСТ 22536.7—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения хрома

ГОСТ 22536.8—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения меди

ГОСТ 22536.10—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения алюминия

ГОСТ 22536.11—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения титана

ГОСТ 27809—95 Сталь и чугун. Методы спектрографического анализа

ГОСТ 27611—88 Чугун. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

3 Классификация

3.1 В зависимости от массовой доли кремния и назначения изготовляют:

- пердедельный чугун для сталеплавильного производства марок П1, П2;
- пердедельный чугун для литейного производства марок ПЛ1, ПЛ2;
- пердедельный фосфористый чугун марок ПФ1, ПФ2, ПФ3;
- пердедельный высококачественный чугун марок ПВК1, ПВК2, ПВК3.

4 Технические требования

4.1 Пердедельный чугун должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.2 Химический состав пердедельного чугуна для сталеплавильного и литейного производства приведен в таблице 1, пердедельного фосфористого — в таблице 2, пердедельного высококачественного — в таблице 3.

Издание официальное

Таблица 1

В процентах

Марка чугуна	Массовая доля				
	кремния	марганца			
		группы			
		1	2	3	4
П1	Св. 0,5 до 0,9 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,5 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	—
П2	До 0,5 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,5 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	—
ПЛ1	Св. 0,9 до 1,2 включ.	До 0,3 включ.	Св. 0,3 до 0,5 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.
ПЛ2	Св. 0,5 до 0,9 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,3 до 0,5 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.

Окончание таблицы 1

В процентах

Марка чугуна	Массовая доля							
	фосфора, не более			серы, не более				
	класса			категории				
	А	Б	В	1	2	3	4	5
П1	0,1	0,2	0,3	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
П2	0,1	0,2	0,3	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
ПЛ1	0,08	0,12	0,3	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
ПЛ2	0,08	0,12	0,3	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05

Таблица 2

В процентах

Марка чугуна	Массовая доля												
	кремния	марганца, не более			серы, не более			фосфора			мышьяка, не более		
		группы			категории			класса			класса		
		Г	П	П1	1	2	3	А	Б	В	А	Б	В
ПФ1	Св. 0,9 до 1,2 включ.	1,00	1,50	2,00	0,03	0,05	0,07	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	0,10	0,15	0,20
ПФ2	Св. 0,5 до 0,9 включ.	1,00	1,50	2,00	0,03	0,05	0,07	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	0,10	0,15	0,20
ПФ3	До 0,5 включ.	1,00	1,50	2,00	0,03	0,05	0,07	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	0,10	0,15	0,20

Таблица 3

В процентах

Марка чугуна	Массовая доля										
	кремния	марганца			фосфора, не более				серы, не более		
		группы			класса				категории		
		1	2	3	А	Б	В	Г	1	2	3
ПВК1	Св. 0,9 до 1,2 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,5 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	0,020	0,030	0,040	0,050	0,015	0,020	0,025
ПВК2	Св. 0,5 до 0,9 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,5 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	0,020	0,030	0,040	0,050	0,015	0,020	0,025
ПВК3	До 0,5 включ.	До 0,5 включ.	Св. 0,5 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	0,020	0,030	0,040	0,050	0,015	0,020	0,025

4.3 Перелый чугун марок ПЛ1 и ПЛ2 должен поставляться с указанием массовой доли углерода.

4.4 Перелый чугун, выплавленный из медесодержащих руд, должен изготавливаться с массовой долей меди не более 0,3 %.

4.5 Перелый чугун изготавливается в чушках без пережимов, с одним или двумя пережимами. Толщина чушки в месте пережима должна быть не более 50 мм.

4.6 Масса чушки должна быть не более 18, 30, 45, 55 кг.

4.7 Количество боя чушек чугуна должно быть не более 2 % массы партии. К бою относятся куски массой не более 2 кг.

В низкокремнистом переломном чугуне марок П2, ПФ3 и ПВК3, а также в чугуне марок ПЛ1 и ПЛ2 в малых чушках количество боя должно быть не более 4 % массы партии.

4.8 На поверхности чушек не должно быть остатков шлака. Допускается налет извести, графита и других компонентов смеси для опрыскивания мольды, не влияющих на качество чугуна.

4.9 Показатели, устанавливаемые по требованию потребителя

4.9.1 Перелый чугун марок ПЛ1 и ПЛ2 изготавливают с массовой долей углерода от 4,0 до 4,5 % включительно.

4.9.2 Перелый чугун марок ПЛ1 и ПЛ2 для производства отливок из чугуна с шаровидным графитом и ковкого чугуна должен изготавливаться с массовой долей хрома не более 0,04 %, перелый высококачественный чугун для производства поршневых колец должен изготавливаться с массовой долей марганца не более 0,3 % и хрома не более 0,2 %.

4.9.3 Перелый и перелый высококачественный чугун изготавливают с массовой долей марганца более 1,5 %, перелый фосфористый чугун — более 2,0 %.

4.9.4 Перелый чугун марок ПЛ1, ПФ1 и ПВК1 изготавливают с массовой долей кремния более 1,2 %.

4.9.5 Перелый чугун марок ПВК1, ПВК2 и ПВК3 изготавливают:

- с массовой долей серы не более 0,010 %;
- с массовой долей фосфора не более 0,015 %;
- с указанием массовой доли титана, алюминия и мышьяка.

4.9.6 В переломном чугуне, выплавленном из медесодержащих руд, дополнительно определяется массовая доля меди и указывается в документе о качестве.

4.9.7 Перелый чугун марок П1, П2, ПЛ1 и ПЛ2 изготавливают с массовой долей серы не более 0,06 %.

5 Правила приемки

5.1 Чугун принимают партиями. Партия должна состоять из чугуна одной марки, группы, класса, категории и быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- наименование предприятия-потребителя;
- марку, группу, класс и категорию чугуна;
- химический состав чугуна;
- массу и номер партии чугуна;
- штамп технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

По соглашению изготовителя с потребителем допускается в партии для марок П1, П2 чугун одной марки, смежных группы, класса и категории, для марок ПЛ1, ПЛ2 — чугун одной марки и группы, смежных класса и категории в объеме не более 25 %. При этом в документе о качестве дополнительно указывают массу и химический состав чугуна смежных группы, класса и категории для марок П1 и П2, массу и химический состав чугуна смежных класса и категории — для марок ПЛ1 и ПЛ2.

5.2 Для проверки качества поверхности чушек из разных мест отбирают 10 чушек от партии массой не более 20 т и 20 чушек от партии массой свыше 20 т.

5.3 Для определения химического состава чугуна в чушках отбирают из разных мест не менее трех чушек от партии массой не более 20 т и шесть чушек от партии массой свыше 20 т.

Объем выборки для определения химического состава жидкого чугуна — по ГОСТ 7565.

5.4 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

6 Методы контроля

6.1 Контроль качества поверхности чушек проводят визуально без применения увеличительных приборов.

6.2 Контроль количества боя чушек проводят по методике, согласованной между потребителем и изготовителем.

6.3 Отбор проб для определения химического состава чугуна — по ГОСТ 7565.

6.4 Химический анализ чугуна проводят по ГОСТ 22536.1 — ГОСТ 22536.8, ГОСТ 22536.10, ГОСТ 22536.11, ГОСТ 27809, ГОСТ 27611 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Чугун транспортируют навалом в транспортных средствах с соблюдением правил перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида. Транспортное средство загружают чугуном одной партии.

Допускается транспортировать в одном транспортном средстве чугун разных партий с принятием мер, исключающих их смешивание.

7.2 С партией чугуна потребителю направляется документ о качестве, содержащий сведения, указанные в 5.1 настоящего стандарта.

7.3 Чугун должен храниться отдельно по партиям с принятием мер, исключающих их смешивание.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(рекомендуемое)

Международный стандарт ИСО 9147—87
«Чушковый чугун. Определение и классификация»

А.3 Классификация чушкового чугуна

А.3.1 Чугун в чушках подразделяется на классы, обозначенные в таблице А.2, на основании его химического состава.

Т а б л и ц а А.2 — Классификация чугуна в чушках в соответствии с его химическим составом

Номер	Класс чугуна. Обозначение		Аббревиатура	% С, общ.	% Si	% Mn	% P	% S, max	Другие элементы
1.1	Нелегированный	Чугун для изготовления стали	Pig-P2	(3,3 до 4,8)	≤1,0 ¹⁾	0,4 до 6,0 (0,5 до 1,5)	≤0,25	0,06	2)
1.2		С высоким содержанием фосфора	Pig-P20	(3,0 до 4,0)		≤1,5	1,5 до 2,5	0,08	
<p>¹⁾ При разделении этого класса на подклассы класс чугуна обычно разделяется на сорта.</p> <p>²⁾ Минимальные значения для других элементов не указываются. В зависимости, например, от используемого сырья чугун может содержать элементы, отличные от указанных в таблице; это относится и к процентному содержанию, которое для некоторых элементов может достигать значения 0,5 %. Содержание этих элементов не учитывается при определении класса чугуна.</p> <p>Примечание — Значения, указанные без скобок, являются основными при классификации чугуна. В скобках приведены значения, которыми ограничивается реальное содержание соответствующего элемента.</p>									

МКС 77.080.10

В11

ОКП 08 1100

Ключевые слова: перелитый чугун, чушки, отливки, марки, партии, химический состав

ПОПРАВКИ, ВНЕСЕННЫЕ В МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В11

к ГОСТ 805—95 Чугун перелитечный. Технические условия

В каком месте	Налечатано	Должно быть
Пункт 4.2. Таблица 1. Графа «Массовая доля марганца группы 4». Для марки чугуна		
ПЛ1	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.
Пункт 6.4	ГОСТ 22536.14	ГОСТ 27809
Приложение А. Таблица А.2. Графа «% Si, max»	% Si, max	% S, max

(ИУС № 5 2000 г.)