

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В33

Изменение № 3 ГОСТ 11268—76 Прокат тонколистовой специального назначения из конструкционной легированной высококачественной стали. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)

Дата введения 1997—01—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России

(Продолжение см. с. 24)

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 11268—76)

Продолжение

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90.

Пункт 1.2. Заменить слово и ссылку: «Неплоскостность» на «Отклонение от плоскостности»; ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90.

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений»

(Продолжение см. с. 25)

Прокат холоднокатаный листовой, толщиной 0,9 мм, шириной 600 мм, длиной 1200 мм, повышенной точности прокатки А, особо высокой плоскостности (ПО) по ГОСТ 19904—90, из стали марки 12Х2НВФА, категории 4:

Лист А—ПО—0,9×600×1200 ГОСТ 19904—90/12Х2НВФА—4 ГОСТ 11268—76;

Прокат горячекатаный листовой, толщиной 2,2 мм, шириной 650 мм, длиной 2000 мм, нормальной точности прокатки Б, высокой плоскостности (ПВ) по ГОСТ 19903—74, из стали марки 19Х2НМФА, категории 1:

Лист Б—ПВ—2,2×650×2000 ГОСТ 19903—74/19Х2НМФА—1 ГОСТ 11268—76.

Примеры условных обозначений, которые допускается приводить в конструкторской документации:

Прокат холоднокатаный листовой, толщиной 0,9 мм, шириной 600 мм, длиной 1200 мм, повышенной точности прокатки А, особо высокой плоскостности (ПО) по ГОСТ 19904—90, из стали марки 12Х2НВФА, категории 4:

А—ПО—0,9×600×1200 ГОСТ 19904—90
Лист $\frac{12Х2НВФА—4 ГОСТ 11268—76}{}$ ».

Пункт 2.1. Таблица 1. Заменить массовую долю хрома для стали марок 12Х2НМФА, 12Х2НВФА, 12Х2НМ1ФА, 12Х2НВФМА, 19Х2НМФА, 19Х2НВФА, 21Х2НМФА, 21Х2НВФА, 23Х2НМФА, 23Х2НВФА — 1,90—2,40 % на 1,9—2,4 %; массовую долю никеля для стали марок 12Х2НМФА, 12Х2НВФА, 19Х2НМФА, 19Х2НВФА, 21Х2НМФА, 21Х2НВФА, 23Х2НМФА, 23Х2НВФА — 0,80—1,20 % на 0,8—1,2 %; для стали марок 12Х2НМ1ФА, 12Х2НВФМА — 1,20—1,60 % на 1,2—1,6 %;

примечания 1, 2, 3. Заменить слово: «содержание» на «массовая доля».

Пункт 2.3. Заменить слово и ссылку: «катаной» на «необрезной» (2 раза), ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90;

дополнить абзацем: «При поставке листов с необрезной кромкой надрывы и другие дефекты (если они имеются на кромках) не должны превышать половины предельных отклонений по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине, указанный в заказе».

Пункт 2.6. Таблица 3. Примечание 2. Заменить значение: 5 кгс/мм² на 49 Н/мм² (5 кгс/мм²);

таблицу 4 для марки 30ХГСН2А (30ХГСНА) изложить в новой редакции; сноску исключить:

Марка стали	Термическая обработка				Временное сопротивление σ_s , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_s , %
	Закалка		Отпуск (рекомендуемый)			
	температура, °С	среда охлаждения	температура, °С	среда охлаждения	не менее	
30ХГСН2А (30ХГСНА)	900	Масло	200—300	Воздух	1570(160)	9

(Продолжение см. с. 26)

Пункт 2.7. Первый абзац после слов «раскатанных пузырей» дополнить словами: «раскатанных трещин, раскатанных загрязнений».

Пункт 2.8. Первый абзац после слов «отпечатки» дополнить словами: «раскатанные отпечатки».

Пункт 2.11. Заменить слова: «по содержанию» на «по массовой доле»; «с содержанием» на «с массовой долей».

Пункт 3.1а. Исключить слова: «с дополнительными данными результатов испытаний механических свойств стали марки 30ХГСН2А».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 12344—78 на ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—80 на ГОСТ 12345—88, ГОСТ 20560—81 на ГОСТ 28473—90.

Пункты 4.2, 4.7 изложить в новой редакции:

«4.2. Геометрические размеры и форму проката определяют при помощи измерительных инструментов по ГОСТ 26877—91, ГОСТ 162—90, ГОСТ 166—89, ГОСТ 2216—84, ГОСТ 427—75, ГОСТ 3749—77, ГОСТ 5378—88, ГОСТ 6507—90, ГОСТ 7502—89, а также инструментов или шаблонов, аттестованных по ГОСТ 8.001—80 или ГОСТ 8.326—89.

4.7. Испытание на растяжение листов толщиной 3,0 мм и более проводят по ГОСТ 1497—84 на образцах с начальной расчетной длиной $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$.

При контрольной проверке у потребителя разрешается проводить испытания на образцах с начальной расчетной длиной $l_0 = 11,3 \sqrt{F_0}$.

Испытание на растяжение листов толщиной до 3,0 мм проводят по ГОСТ 11701—84 на образцах с начальной расчетной длиной $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$. Допускается испытание листов толщиной до 3,0 мм проводить на образцах с начальной расчетной длиной $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$ и шириной $b_0 = 20$ мм».

Пункт 5.1.3. Заменить слова: «по ГОСТ 21929—76» на «в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта».

(ИУС № 8 1996 г.)