

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 МОРСКОГО
МЕТАЛЛУРГИИ СССР от 23.09.86 № 1090

И. ИО. ИСТЕЛИ

И. А. Доколов
Б. М. Прокопьяков
В. А. Работский
В. А. Козыленко
Г. В. Илских

СОГЛАСОВАН

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

А. А. Пантин

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 аспирации Минмонтажспец-
стра 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-II-196-86

Впервые

ОКП 09 7400

Приказом Министерства черной металлургии СССР от 23.09.86 № 1030

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 19903-74.

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 19904-74.

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

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	повышен- ной точ- ности	нормаль- ной точ- ности	повышен- ной точ- ности	нормаль- ной точ- ности	повышен- ной точ- ности
0,40; 0,45	± 0,07	± 0,05	± 0,08	± 0,06	-	-

1.4. На горячекатаном прокате Группы ПТК-I и ПТК-2 всех толщин допускаются утолщения не превышающие половину плосового отклонения по толщине на расстоянии не более 20 и 30 мм от кромки соответ-венно.

Примеры условных обозначений

Прокат листовой горячекатаный группы ПТК-I, повышенной точно-сти-прокатки (А), улучшенной плоскостности (ПУ), размерами 0,60x700x1420 мм

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

Прокат рулонный холоднокатаный группы ПТК-I, нормальной точ-ности прокатки (Б) размером 0,80x1250 мм:

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокат изготавливают в соответствии с требованиями настоя-щего стандарта по технологическому регламенту утвержденному в ус-тановленном 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 кро-мами.

Холоднокатаные листы изготавливают поперечной резкой рулонного проката.

2.4. Прокат должен выдерживать испытание на двойной кровель-ный 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 язвы 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	Раскатан-	Пятна	Загнутый	Рванины на кромках		Ширина	Пузыри-воздушья	
		ные заг-	равнины	угол или	Длина	Количество,	кромки	Диаметр,	Количество,
		рванения	общий	срезом			с отста-		
		общей	площадь,	угол со			щей		
		площадь,	см ²	стороной,			окажиной,		
		см ²		мм			мм		
Лист	ПТК-1	20	-	10	3	3	20	-	-
	ПТК-2	50	50	20	6	5	30	6	5
Рулон	ПТК-1	-	-	-	3	1	-	-	-
	ПТК-2	-	20	-	6	2	-	-	-

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

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 излоном, 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 стигают перпендикулярно к линии замка на 45° с последующим разгибанием в плоскость. Стигание и разгибание образцов производят один раз. В местах загиба и разгиба допускается отставание окалины.

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 транспорте и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения.

5.5. Транспортирование проката массой одного грузового места до 1,20 т. включительно осуществляется в крытом подвижном составе, а свыше — 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 «Линчермета СССР

Кузнец

Ю.Е.Кузнецов

Заместитель директора УралНИИчермет

Соколов

И.А.Соколов

Заведующий лабораторией метрологии
и стандартизации

Проскураков

Б.И.Проскураков

Старший научный сотрудник

Рабовский

В.А.Рабовский

Старший научный сотрудник

Копыленко

В.А.Копыленко

Ответственный исполнитель,
младший научный сотрудник

Плюхин

Г.В.Плюхин

Исполнение
Обязательно

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Г. Номер листов (страниц)		№ Р.Х.	Вид	Номер доку-мента	Подпись	Дата	Срок вве-дения из-менения
	ис-ходных	изменен-ных						