

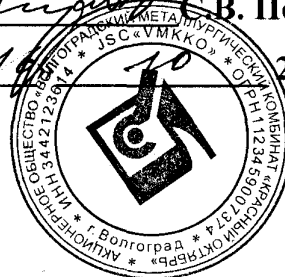
Контрольный экземпляр

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по технологии и
качеству АО «ВМК «КО»


С.В. Петров

« 10 / 10 » 2017 г.



**ПРОКАТ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ
ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРОК
08X18H10T, 12X18H10T, 14X17H2
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

ТУ 14-132-241-2011

(переизданы в 2017 году с учетом изменения №1)

Держатель подлинника – АО «ВМК «КО»

Срок действия: с 10.10.2017 г.

до 10.10.2022 г.

Зам. директора по технологии
и качеству АО «ВМК «КО»


Р.Ю. Писарев

« 10 / 10 » 2017 г.

Настоящие технические условия распространяются на прокат горячекатаный толстолистовой (далее листы) из коррозионностойкой стали марок 08X18H10T, 12X18H10T, 14X17H2.

Пример условного обозначения:

Лист размером 55x900-1000x2200-2500 мм из стали марки 08X18H10T:

Лист 55x900-1000x2200-2500 мм – 08X18H10T ТУ 14-132- 241 -2011

Перечень нормативных документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении А.

1. Сортамент

1.1 Листы изготавливают толщиной от 20 мм до 90 мм.

Размеры листов по ширине и длине устанавливают по согласованной сторонами спецификации.

1.2 Листы толщиной от 20 мм до 40 мм включительно поставляют с необрезными боковыми кромками, свыше 40 мм – с необрезными боковыми кромками и торцами (с неудаленной торцевой обрезью).

Допускается поставка листов толщиной от 20 мм до 30 мм и длиной не менее 3600 мм с обрезными кромками и торцами.

1.3 Предельные отклонения по размерам и форме проката должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903 с уточнениями:

- для листов толщиной до 40 мм обычной точности прокатки Б;
- для листов толщиной 40 мм и более предельные отклонения по толщине +3,0/-1,0 мм, по длине +200 мм;
- предельные отклонения по ширине проката, изготавливаемого в листах шириной 900 мм и более не должны превышать 130 мм
- листы толщиной до 50 мм - нормальной плоскостности ПН;
- на листах толщиной свыше 50 мм отклонение от плоскостности не нормируют.

2. Технические требования

2.1 Химический состав марок стали 08X18H10T, 12X18H10T, 14X17H2, остаточные элементы и допускаемые отклонения в готовом прокате должны соответствовать требованиям ГОСТ 5632.

2.2 Качество поверхности листов должно соответствовать:

- группе М26 – М46 ГОСТ 7350 для проката толщиной от 20 до 50 мм включительно;
- группе М5г ГОСТ 7350 для проката толщиной свыше 50 мм до 70 мм включительно.
- группе 5д ГОСТ 7350 для проката толщиной свыше 70 мм.

Допускается на необрезной кромке наличие дефектов: затянута кромка, закат, надрывы и другие. Глубина распространения перечисленных дефектов не должна выводить прокат за номинальный размер по ширине.

2.3 Механические свойства, макроструктура и МКК листов толщиной до 50 мм включительно должны соответствовать требованиям ГОСТ 7350.

2.4 Листы толщиной свыше 50 мм поставляют без контроля и гарантии механических свойств и макроструктуры, без контроля МКК.

3. Правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка и транспортирование.

3.1 Правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка и транспортирование должны соответствовать требованиям ГОСТ 7350.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ:

«_____» _____ 2017 г.

Бюро стандартизации
технологического управления
АО «ВМК «КО»

Приложение А

ПЕРЕЧЕНЬ НД,
НА КОТОРЫЕ ИМЕЮТСЯ ССЫЛКИ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 5632-2014	2.1
ГОСТ 7350-77	2.2, 3.1
ГОСТ 19903-15	1.2