

Изменение № 4 ГОСТ 5582—75 Сталь тонколистовая коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 03.09.91 № 1416

Дата введения 01.03.92

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный, Технические условия Stainless and Heat-Resisting Sheet. Specifications».**

По всему тексту стандарта (вводная часть, пп. 1.1, 2,1—2.3, 3.1, 3.4—3.8, 3.10, 4.1, 4.2, 5.2, 5.7, 6.2, 6.7) заменить слова: «сталь», «лист» на «прокат».

Пункт 1.1, Подпункт *б* изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 36)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5582—75)

«б) по точности прокатки на:
повышенной точности — АТ (холоднокатаный), А (горячекатаный),
нормальной точности — БТ (холоднокатаный), Б (горячекатаный);».
Пункты 2.2, 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90.
Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений

Прокат горячекатаный листовой нормальной точности (Б), улучшенной плоскостности (ПУ), с необрезной кромкой (НО), размером $3 \times 710 \times 1420$ мм по ГОСТ 19903—74 из стали марки 20Х13, термически обработанный, травленный, группа поверхности М3б:

Лист $B-ПУ-НО-3 \times 710 \times 1420$ ГОСТ 19903—74
 $20X13-M36$ ГОСТ 5582—75 .

(Продолжение см. с. 37)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5582—75)

Прокат холоднокатаный листовой повышенной точности (АТ), нормальной плоскостности (ПН), с обрезной кромкой (О), размером 2×1000×2000 мм по ГОСТ 19904—90 из стали марки 12Х18Н10Т, нагартованный:

$$\text{Лист} \frac{\text{АТ—ПН—О—2}\times\text{1000}\times\text{2000 ГОСТ 19904—90}}{\text{12Х18Н10Т—Н1 ГОСТ 5582—75}}$$

Прокат холоднокатаный листовой нормальной точности (БТ), нормальной плоскостности (ПН), с обрезной кромкой (О), размером 1,2×1100×2300 мм по ГОСТ 19904—90 из стали марки 08Х13, термически обработанный, травленный, группа поверхности М2а:

$$\text{Лист} \frac{\text{БТ—ПН—О—1,2}\times\text{1100}\times\text{2300 ГОСТ 19904—90}}{\text{08Х13—М2а ГОСТ 5582—75}}$$

Пункт 3.1. Заменить слова: «тонколистовую сталь» на «прокат».

Пункт 3.2. Примечание 1. Заменить слова: «листы могут» на «прокат может».

Пункт 3.4 дополнить абзацем: «По согласованию изготовителя с потребителем листы из стали марок 08Х18Т1, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20Х23Н18 изготавливают с повышенными значениями механических свойств, указанными в табл. 1а.

Таблица 1а

Марка стали	Режим термической обработки листов (рекомендуемый)	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_T , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_s , %
		не менее		
08Х18Т1	Отжиг 830—860 °С, охлаждение на воздухе или нормализация 960—1000 °С, охлаждение на воздухе или в воде	490 (50)	—	32
10Х17Н13М2Т	Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	550 (56)	—	40
10Х17Н13М3Т	Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	550 (56)	—	40
08Х18Н10Т	Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	550 (56)	216 (22)	42
12Х18Н10Т	Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе	550 (56)	216 (22)	42
20Х23Н18	Закалка 1080—1150 °С, охлаждение в воде или на воздухе	530 (54)	—	37

(Продолжение см. с. 38)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5582—75)

таблица 1. Исключить марку 10X13Г18Д и относящиеся к ней нормы; примечание 5 исключить.

Пункт 3.8. Таблица 5. Графа «Наименование допускаемых дефектов поверхности». Заменить слово: «забойны» на «вмятины» (9 раз); примечание 3. Заменить слова: «нарезки» на «вырезки», «пороки» на «дефекты».

Пункт 4.4. Заменить слово: «L-фазы» на «альфа-фазы».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.5: «4.5. Макроструктура контролируется визуально на кромках листов».

Пункт 5.1 дополнить словами: «или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения».

Пункт 5.2. Первый абзац. Заменить слова: «требуемую точность определения» на «точность, установленную настоящим стандартом»;

второй абзац изложить в новой редакции: «Отклонения формы измеряют в соответствии с ГОСТ 26877—86 металлической линейкой по ГОСТ 427—75 или другими измерительными инструментами, обеспечивающими точность, установленную настоящим стандартом»;

заменить ссылку: ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—89.

Пункт 5.14. Заменить слово: «статические» на «статистические».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.15—5.19:

«5.15. Отсутствие в листах внутренних дефектов, указанных в п. 3.3, обеспечивается технологией изготовления стали и листов.

5.16. Испытание на растяжение при повышенных температурах проводят по ГОСТ 9651—84.

5.17. Испытание на ударную вязкость — по ГОСТ 9454—78.

5.18. Определение альфа-фазы — по ГОСТ 11878—66.

5.19. Шероховатость поверхности проверяют профилометрами, профилографами, оптическими приборами или по рабочим образцам в соответствии с требованиями ГОСТ 2789—73».

(ИУС № 12 1991 г.)