



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОКАТ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 14637—89

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
МОСКВА

5 коп. БЗ 6—89/715

ПРОКАТ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ
СТАЛИ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

Технические условия

Rolled plate from carbon steel of general quality.
Specifications

ГОСТ

14437—89

ОКП 09 7100

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Исходные стандарты приводятся по выбору

Настоящий стандарт распространяется на толстолистовой горячекатаный прокат из углеродистой стали обыкновенного качества, изготовляемый шириной 500 мм и более, толщиной от 4 до 160 мм включительно.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Прокат изготовляют в виде листов и рулонов из сталей марок Ст0, Ст2кп, Ст2пс, Ст2сп, Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп, Ст3Гпс, Ст3Гкп, Ст4пс, Ст4сп, Ст5пс, Ст5сп, Ст3Гпс по ГОСТ 380.

1.2. В зависимости от требуемых характеристик прокат подразделяют на категории 1, 2, 3, 4, 5, 6.

Для обозначения категории к обозначению марки добавляется номер категории, например, Ст3пс1, Ст4сп3.

Категорию проката потребитель указывает в заказе. При отсутствии указания категорию выбирает предприятие-изготовитель.

1.3. Прокат изготовляют толщиной:

4—160 мм — листы;

4—12 мм — рулоны.

В части остальных требований к сортаменту прокат должен соответствовать ГОСТ 19903.

1.4. Примеры условных обозначений приведены в приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Характеристики

2.1.1. Прокат изготовляют из стали с химическим составом, соответствующим ГОСТ 380.

Предельные отклонения по химическому составу в готовом прокате от плавочного анализа ковшовой пробы не должны превышать допускаемые ГОСТ 380.

2.1.2. Для проката толщиной до 10 мм включительно из сталей марок Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп допускается сужение нижнего предела массовой доли одного из элементов — углерода на 0,04% абс., марганца на 0,1% абс. — при обеспечении механических свойств, установленных для указанных марок стали.

По требованию потребителя массовая доля кислотоустойчивого алюминия в прокате категории 2 толщиной до 5 мм из стали марки Ст3сп, раскисленной алюминием, должна быть не менее 0,02%.

Массовая доля кремния в прокате категорий 2—4 толщиной до 8 мм включительно, изготовленном из стали марок Ст2пс и Ст3пс, раскисленной не содержащими кремния раскислителями, допускается менее 0,05% при соблюдении остальных норм к требованиям к прокату.

2.1.3. По требованию потребителя массовая доля серы в прокате категорий 1—5 из стали всех марок, кроме Ст0, не должна превышать 0,040%, фосфора — 0,030%; в прокате категории 6 массовая доля каждого из этих элементов не должна превышать 0,025%.

2.1.4. В прокате, предназначенном для сварных конструкций, массовая доля углерода не должна превышать 0,22%.

2.1.5. Категории проката в зависимости от нормируемых характеристик приведены в табл. 1.

2.1.6. Прокат категорий 1—5 изготовляют в горячекатаном состоянии, категории 6 — в упрочненном состоянии.

Для обеспечения требуемых свойств проката всех категорий может применяться термическая обработка.

2.1.7. Механические свойства проката категорий 1—5 при испытании на растяжение и изгиб должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 2.

2.1.7.1. Допускается превышение верхнего предела временного сопротивления не более чем на 50 Н/мм² (5 кгс/мм²) по сравнению с приведенными в табл. 2 при соблюдении остальных норм, а по согласованию изготовителя с потребителем — без ограничения верхнего предела.

2.1.7.2. По согласованию изготовителя с потребителем эластичные пределы текучести проката толщиной более 20 мм допуска-

Класс горючести	Химический состав	Аustenитизация при сварке, марки и чистоты и их влияние на свойства или свойства	Ударная вязкость				КСУ при температуре, град. С	Марка стали*	
			КСУ		после не значительного старения	0			150
			время температура, °С	КСУ					
1	+	+	-	-	-	-	Ст0, Ст2кп, Ст2пс, Ст2кп, Ст2пс, Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс		
2	+	+	-	-	-	-	Ст2кп, Ст2пс, Ст2кп, Ст2пс, Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс		
3	+	+	-	-	-	-	Ст3кп, Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс, Ст3Гпс, Ст4пс, Ст4пс		
4	+	+	+	-	-	-	Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс, Ст3Гпс, Ст3Гпс		
5	+	+	+	+	-	+	Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс, Ст3Гпс, Ст3Гпс		
6	+	+	-	+	+	+	Ст3пс, Ст3кп, Ст3пс, Ст3Гпс, Ст3Гпс		

Примечания

- 1 Знак «+» означает, что характеристика порируется «—» не формируется.
- 2 Для проката из стали марки Ст0 предел текучести в ударная вязкость не нормируются.
- 3 Проект категории 2 из стали марок Ст3пс и Ст3кп с толщиной 5 мм и более изготавливают по согласованию по требованию заказчика.

Таблица 2

Марка стали	Временное сопротивление $\sigma_{0.2}$, Н/мм ² [кгс/мм ²]	Средняя густота ρ , Н/мм ³ [кгс/мм ³] для толщин, мм				Относительное удлинение δ , % для толщины, мм				Наличие параллельности стержня: 1а — заштрихованная линия, δ — диаметр стержня КИ для толщин, мм
		по мм				по мм				
		до 20	20-40	40-100	св. 100	до 20	20-40	40-100	св. 100	
Ст0	Нр менее 300(31)	—	—	—	—	23	22	20	$\delta = 2,5a$	
Ст0к	350—410(33—42)	215(22)	205(21)	195(20)	185(19)	33	32	30	$\delta = 3,5a$	
Ст2ис. Ст2ел	330—330(31—44)	225(23)	215(22)	205(21)	195(20)	32	31	29	$\delta = 1,5a$	
Ст3к	360—460(37—47)	235(24)	225(23)	215(22)	195(20)	27	26	24	$\delta = 2,5a$	
Ст3ис. Ст3ел	370—480(38—49)	245(25)	235(24)	225(23)	205(21)	26	25	23	$\delta = 3,5a$	
Ст3пс	370—490(38—50)	245(25)	235(24)	225(23)	205(21)	23	24	—	$\delta = 3,5a$	
Ст3пс	390—570(40—58)	245(25)	235(24)	225(23)	205(21)	21	23	21	$\delta = 3,5a$	
Ст4ис. Ст4ел	410—530(42—51)	265(27)	255(26)	245(25)	235(24)	20	19	17	$\delta = 4,5a$	
Ст5ис. Ст5ел	490—630(50—64)	285(29)	275(28)	265(27)	255(26)	—	—	—	$\delta = 3,5a$	
Ст6пс	450—590(46—60)	—	—	—	—	—	—	—	$\delta = 3,5a$	

ется на 10 Н/мм^2 (1 кгс/мм^2) ниже по сравнению с приведенным в табл. 2.

2.1.7.3. Допускается снижение относительного удлинения на 1% абс. для проката толщиной более 8 мм и на каждый миллиметр уменьшения толщины для проката толщиной 8 мм и менее.

2.1.8. Нормы ударной вязкости КСЧ проката категорий 3—5 должны соответствовать приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Марка стали	Толщина проката, мм	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·см/см ²)		
		для температуры, °С		после механического старения
		+20	20	
не менее				
СтЗкв, СтЗкз	5—9	78(8)	39(4)	38(4)
	10—25	69(7)	29(3)	29(3)
	26—40	49(5)	—	—
СтЗГкв	5—9	78(8)	39(4)	39(4)
	10—30	69(7)	29(3)	29(3)
	31—40	49(5)	—	—
СтЗГкз	5—9	78(8)	39(4)	39(4)
	10—30	69(7)	29(3)	29(3)
	31—40	49(5)	29(3)	29(3)
Ст4кв, Ст4кз	5—9	78(8)	—	—
	10—25	58(6)	—	—
	26—40	39(4)	—	—

Примечание По согласию потребителя с изготовителем нормы ударной вязкости устанавливаются для толщины 4—9 мм соответствующие значения для толщины 5—9 мм.

2.1.9. Механические свойства проката категории Б при испытаниях на растяжение, изгиб до параллельности сторон и нормы ударной вязкости КСЧ должны соответствовать приведенным в табл. 4.

Таблица 4

Толщина проката, мм	Формисное сопротивление σ_s , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·см/см ²)		Нормы до параллельности сторон (a — толщина, b — диаметр оправки)
				для температуры ± 20 и ± 40 °С	после механического старения	
не менее						
10—20	430(44)	295(30)	16	39(4)	29(3)	a—4 a
21—40						a—5 a

2.1.10. Нормы ударной вязкости КСЧ проката категорий 5 и 6 должны соответствовать приведенным в табл. 5.

Таблица 5

Категория	Толщина проката, мм	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·см/см ²) при температуре, °С	
		+20	0
5	5-20	34(3,5)	—
	Св. 20	—	—
6	8-9	—	34(3,5)
	10-20	—	30(3,1)
	Св. 20	—	—

Примечание. Нормы ударной вязкости проката толщиной более 20 мм устанавливаются с 01.01.84. Определение значений изготовитель приводит на каждой заводской партии для набора статистических данных.

2.1.11. Прокат из стали марки Ст3кп категории 3 изготовляют по согласованию изготовителя с потребителем. При этом нормы ударной вязкости при плюс 20°С принимают согласно табл. 3 для стали марок Ст3пс и Ст3сп.

2.1.12. На поверхности проката не должно быть рваных, скважинных разрывов, раскатанных пригара и корочек, а также пузырей, вздутий, гарьшиши, трещин, плен, загрязнений и окатанной окалины. Допускаются дефекты (рябизна, риски и другие местные дефекты), не выходящие прокат за предельные размеры.

2.1.13. Устранение поверхностных дефектов проката всех толщин, изготовляемого на толстолистовых стаках, проводится зачисткой. Допускается зачищенные участки проката толщиной более 10 мм заваривать.

Зачистка проводится абразивным инструментом или способами, не вызывающими изменений свойств проката.

По требованию потребителя заварка дефектов не допускается.

2.1.14. При удалении дефектов поверхности проката зачисткой допускается уменьшение толщины не более 5% номинальной сверх минусового предельного отклонения, но не более 3 мм, при этом площадь отдельного зачищенного участка поверхности проката не должна быть более 100 см², суммарная площадь всех зачищенных участков на одном листе — не более 2% его площади.

2.1.15. При совпадении мест зачистки на обеих сторонах проката допускаемая глубина зачистки определяется как сумма глубины зачистки на каждой стороне проката, которая не превышает предельного отклонения по толщине.

2.1.16. Поверхность зачищенного участка, не предназначенного под заварку, не должна иметь острых кромок.

2.1.17. По требованию потребителя зачетка дефектов на губу, бину, выводящую толщину проката за предельные размеры, не допускается.

2.1.18. Глубина зачестки под заварку проката толщиной до 120 мм не должна превышать 25% фактической толщины, проката больших толщин — не более 30 мм.

2.1.19. Наплавленная зона должна перекрывать зачищенный участок не менее чем на 5 мм по контуру и после зачестки не выводить толщину проката за предельные размеры.

Площадь отдельного заваренного участка поверхности проката не должна быть более 25 см², суммарная площадь на одном листе — не более 1% его площади.

2.1.20. На обрезанных краях проката не должно быть расщеплений, трещин и раковин, а также выводящих за предельные размеры по ширине и длине:

волосовки и трещки напряжения глубиной более 2 мм и длиной более 25 мм;

зазубрин глубиной более 2 мм для проката толщиной до 20 мм и 3 мм — проката больших толщин.

На краях проката не должно быть заусениц высотой более 2 мм.

2.1.21. Смятие и подгиб кромок после обрезки не должны выводить прокат за предельные отклонения от плоскостности по ГОСТ 19903.

2.1.22. На обжатых краях не должно быть заслоения, раковин, трещин, пузырей-вздутий, плен, загрязнений, вкатанной окатины, волосовки и рисок, выводящих прокат за предельные размеры по ширине.

2.1.23. Глубина дефектов на необрезанной кромке листа или рулона не должна превышать половины предельного отклонения по ширине и не выводить ширину проката за номинальный размер.

2.1.24. Нормы сплошности листов — в соответствии с классами 01, 2 и 3 по ГОСТ 22727.

Контроль прикромочной зоны проводят по требованию потребителя.

2.1.25. По требованию потребителя поверхность проката должна быть очищена от окиски и смазана нейтральным маслом или другим нейтральным консервирующим материалом.

2.1.26. Прокат в рулонах не должен иметь:
загнутых более чем на 90° боковых кромок;
скрученных и смятых концов;
концов неполной ширины по длине, превышающей ширину.

По требованию потребителя концы неполной ширины должны быть обрезаны.

2.1.27. Изготовление составных рулонов, предназначенных для изготовления труб, в том числе со сваркой частей, не допускается.

2.2. Маркировка проката — по ГОСТ 7566 с дополнением.

При маркировке наносят условный номер марки стали (без буквы Ст).

Цвет маркировки проката, за исключением категории Б, — в соответствии с ГОСТ 380, категории В — красный с желтым.

2.2.1. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

2.3. Упаковка проката — по ГОСТ 7566.

2.3.1. Упаковка проката для районов Крайнего Севера и приравненных к ним районов — по ГОСТ 15846.

3. ПРИЕМКА

3.1. Прокат принимают партиями. Партия проката, изготовленного из слэбов, полученных на машинах непрерывного литья заготовок, должна состоять из проката одной марки стали, одной толщины, одного режима термической или упрочняющей обработки; партии проката из слитков — кроме того, из одной плавки ковша.

Размер партии проката из слэбов, полученных на машинах непрерывного литья заготовок методом «плавка за плавку», не должен превышать 350 т, а из слэбов, полученных отдельными плавками, — массы плавки.

Партия проката, кроме проката из стали марки Ст0, должна состоять из листов и рулонов одной плавки.

Для проката из стали марки Ст0 число плавки в партии не ограничивается.

3.2. Каждую партию сопровождают документом о качестве по ГОСТ 7566 с дополнительным указанием:

категории проката;

вида и режима обработки — термической или упрочняющей (при проведении);

точности проката — по толщине, плоскостности, серповидности;

характера кромок;

качества поверхности, в том числе наличия исправлений поверхностных дефектов заваркой;

результатов неразрушающего контроля с толщину;

результатов испытаний на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V.

3.3. Для проверки химического состава готового проката объем выборки по ГОСТ 7565.

3.4. Контроль химического состава готового проката у изготовителя допускается не проводить при обеспечении установленных норм по результатам анализа ковшовой пробы.

3.5 Объем выборки для проверки качества по пп. 2.1.7—2.1.11 должен соответствовать табл. 6

Таблица 6

Вид проката	Объем выборки проката	
	кортекального и ультрамикрокристаллического (включе герметизации)	келькообразного
Лист	Два листа	Один лист (из середины сажки)
Рулон	Один рулон	

Примечание. Для листов, полученных резкой рулоном, отбирают один лист.

3.6. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем у изготовителя определение ударной вязкости на образцах с концентратором вида V проводить периодически на каждой двадцатой партии.

3.7. Контроль качества поверхности проводят на всех листах и рулонах партии.

Для контроля размеров отбирают от партии 10%, но не менее 5 шт. листов, рулоном — не менее 2 шт.

3.8. По согласованию изготовителя с потребителем проводят контроль сплошности проката. Контроль проводят на всех листах партии или выборочно. При выборочном контроле объем выборки — 10% листов, но не менее 5 шт.

Сплошность проката в рулонах, а также листов, полученных резкой рулоном, не контролируют.

3.9. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному показателю повторную проверку проводят на выборке, отобранной в соответствии с ГОСТ 7566.

При получении неудовлетворительных результатов при периодических испытаниях они переводятся в приемосдаточные до получения положительных результатов на трех партиях подряд.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний при выборочном ультразвуковом контроле изготовитель проводит испытания на каждом листе партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для проверки химического состава пробы отбирают по ГОСТ 7566.

Химический анализ проводят по ГОСТ 22536.0—ГОСТ 22536.11, ГОСТ 22536.13, ГОСТ 17745 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность анализа.

При возникновении разногласий применяют методы, установленные настоящим стандартом.

4.2 Для определения механических и технологических испытаний, от адихицы проката (таб. 3.5 и 3.6) отбивают образцы по ГОСТ 7504:

один образец — для испытаний на растяжение;

три образца — для испытаний на ударный изгиб с концентратором вида U;

три образца — для испытаний на ударный изгиб с концентратором вида V;

один образец — для испытания на изгиб.

Образцы для испытаний листов и рулонов, кроме образцов для испытаний на ударный изгиб типов 11 и 13, вырезают поперек направления прокатки. Образцы для испытаний на ударный изгиб типов 11 и 13 — вдоль направления прокатки.

При изготовлении образцов для испытаний на ударный изгиб одну из граней образца, соответствующую поверхности прокатки, оставляют необработанной.

4.3. Испытания на растяжение проводят по ГОСТ 1497.

4.4. Испытания на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454.

Для проката толщиной 4—9 мм — на образцах типа 3 или 13; толщиной 10 мм и более — типа 1 или 11. Для проката толщиной 4—10 мм, изготовленного с отклонением на минусовый допуск, ударную вязкость определяют на образцах толщиной, равной толщине проката.

4.5. Испытания на ударный изгиб после механического старения проводят по ГОСТ 7268.

4.6. Испытания на изгиб проводят по ГОСТ 14019.

4.7. При испытании проката на ударный изгиб не допускается снижение значений ударной вязкости на одном образце более чем на 30%, при этом среднее значение должно быть не ниже установленных норм.

4.8. По согласованию изготовителя с потребителем допускается применение неразрушающих, в том числе статистических методов контроля проката при обеспечении точности и достоверности не ниже достигаемых методами, предусмотренными настоящим стандартом.

При разногласиях в оценке качества проката применяют методы контроля, предусмотренные настоящим стандартом.

4.9. Контроль сплошности листов — по ГОСТ 22727.

Вид сканирования (сплошное или дискретное линейное) устанавливает изготовитель.

Глубина прикромочной зоны при контроле максимально допустимой протяженности несплошностей должна быть не менее 50 мм.

4.10. Качество поверхности проката контролируют визуально без применения увеличительных приборов. Рассеяное контролируют осмотром кромок.

4.11. Для контроля линейных размеров проката применяют универсальные или специальные измерительные приборы и инструмент.

Специальные средства измерения — калибры и шаблоны — должны быть аттестованы в установленном порядке.

Точность применяемых средств измерений должна обеспечивать воспроизведение размеров и предельных отклонений проката, установленных ГОСТ 19903, а в части измерения дефектов — настоящими стандартами.

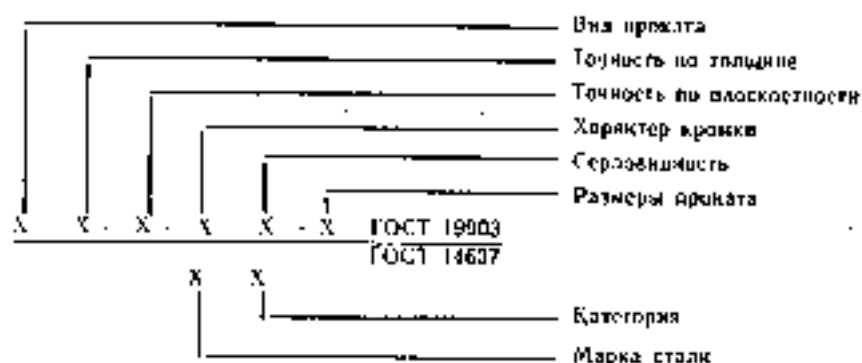
Отклонения формы проката контролируют по ГОСТ 26877.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И КРАЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение должно соответствовать требованиям ГОСТ 7586 с дополнениями.

При отгрузке более двух грузовых мест в адрес одного потребителя следует укрупнять грузовые места в соответствии с требованиями ГОСТ 21929.

ПРИМЕРЫ УСЛОВНЫХ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОКАТА
УСТАНОВЛИВАЮТСЯ ПО СХЕМЕ.



Примечание. Параметры и характеристики проката, приведенные в схеме, если они не указаны в заказе, устанавливаются изготовителем и в обозначении не приводятся.

Примеры условных обозначений:

Лист повышенной точности (А), особо высокой плоскостности (П0) с обрешеченной кромкой (К) размерами $8 \times 1500 \times 12000$ мм по ГОСТ 19903 из стали марки СтЗсп, категории 3 по ГОСТ 14637:

Лист $\frac{A-П0-0.8 \times 1500 \times 12000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{СтЗсп \text{ ГОСТ } 14637-89}$

Лист нормальной толщины (Н), улучшенной плоскостности (ПУ), с обжатой кромкой (К), оптимальной сервизности (СР11), размерами $26 \times 1000 \times 8000$ мм по ГОСТ 19903 из стали марки СтЗсп, категории 4 по ГОСТ 14637:

Лист $\frac{Н ПУ К.СР11-26 \times 1000 \times 8000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{СтЗсп \text{ ГОСТ } 14637-89}$

Рулон повышенной точности (А), с необрешеченной кромкой (НО), размерами 10×1500 мм по ГОСТ 19903 из стали марки СтЗсп, категории 3, по ГОСТ 14637:

Рулон $\frac{A-НО-10 \times 1500 \text{ ГОСТ } 19903-74}{СтЗсп \text{ ГОСТ } 14637-89}$

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР.

РАЗРАБОТЧИКИ

Ф. Е. Докучаев, д-р техн. наук; Ю. В. Коновалов, д-р техн. наук; В. Г. Носов, канд. техн. наук; А. И. Рабенко; С. Л. Неустров; В. А. Федоров; И. М. Рыжак; М. С. Подгайский, канд. техн. наук; А. П. Парамочкин, канд. техн. наук; А. В. Чечнев; Л. Б. Горский; В. Н. Мирянин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.12.89 № 4023

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14637—79, ГОСТ 380—71 в части требований к толстолистовому прокату

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 4953 в части проката толщиной до 4 мм включительно

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение ЦИТД на который введено ссылку	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 380—88	1.1, 2.1.1
ГОСТ 1497—84	4.3
ГОСТ 7268—83	4.5
ГОСТ 7564—73	4.2
ГОСТ 7565—81	3.3, 4.1
ГОСТ 7566—81	2.2, 2.3, 3.2, 3.9, 5.1
ГОСТ 9454—78	3.6, 4.4
ГОСТ 14019—80	4.6
ГОСТ 14392—77	2.2.1
ГОСТ 15816—79	2.3.1
ГОСТ 17745—72	4.1
ГОСТ 19903—74	1.3, 2.1.2, 4.1, приложение
ГОСТ 21929—76	5.1
ГОСТ 22536—87	4.1
ГОСТ 22536.1—88	4.1
ГОСТ 22536.2—87	4.1
ГОСТ 22536.3—88	4.1
ГОСТ 22536.4—88	4.1
ГОСТ 22536.5—87	4.1
ГОСТ 22536.6—88	4.1
ГОСТ 22536.7—88	4.1
ГОСТ 22536.8—87	4.1
ГОСТ 22536.9—88	4.1
ГОСТ 22536.10—88	4.1

Обозначение ИТД, на которые даны ссылки	Номер пункта, подпункта приложения
ГОСТ 22536 11—87	4.1
ГОСТ 22536 13—88	1.1
ГОСТ 22727—88	2.1 24, 4.9
ГОСТ 28677 86	4.11

Редактор *И. В. Виноградская*
 Технический редактор *Л. А. Маслова*
 Корректор *Л. В. Сивцова*

Сдано в набор 24.01.90. Подано в печать 20.03.90. 14 усл. п. л., 1,0 усл. экз., 0,61 уч. экз. л.
 Тираж 44 000. Цена 5 к.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 125957, Москва, ГСП,
 Новопроектный пер., 3, 3.
 Вильнюсский типографско-издательский завод «Даугава» и ГИИЭИ, 19 Дарзус и Гирена, 19. Лзм. 126

Изменение № 1 ГОСТ 14637—89 Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.89 № 3864

Дата введения 01.07.91

Пункт 2.1.2. Точка 2.1.2. Заменить диапазон категорий 2—3 на 2—6.

Пункт 2.1.5. Таблица 1. Примечание 3 изложить в новой редакции: «3. Прокат категорий 2 и 3 из стали марок СтЗп и СтЗк толщиной 5 мм и более, кроме проката, предназначенного для передела на трубы, изготовляют по согласованию изготовителя с потребителем».

дополнить примечанием: «4. «4. Для проката категории 6, предназначенного для передела на трубы, нормируется К_{0,0} при температуре ниже 20°С и один из двух других показателей ударной вязкости КС_{0,0} после искусственного старения при КС_{0,0} при температуре ниже 20°С».

Пункт 2.1.6. дополнить абзацем: «Допускается изготовление проката категорий 1—5 и углеродистой прокатного нагрева состоящий изд после контролируемой прокатки».

Пункт 2.1.7. Заменить слова «свойства проката категории 1» на «свойства горячекатаного проката».

Пункт 2.1.8. перед словом «проката» дополнить словом «горячекатаного».

Пункт 2.1.9. Заменить слова: «проката категории 6» на «углеродистого проката».

таблица 4. Точка 4. Толщина проката, мм. Заменить значение 10—20 на «до 20».

таблица 5. Точка 5. Примечание 2. Примечание 2. Для проката категорий 1 и 2 условия нормирования

Пункт 3.1. дополнить абзацем (перед словом): «Прокат проката — по ГОСТ 7566 с допуском».

дополнить словами: «Для проката с таргетной свариваемости дополнительно указывается абзац: «6»».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 22536-83 на ГОСТ 22780

Пункт 4.8. Изменить слова: «По согласованию изготовителя с потребителем».

второй абзац после слова «проката» дополнить словами: «и при нормативных испытаниях».

(Дополненное см. л. 44)

(Продолжение изменений к ГОСТ 14637-89)

Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 21929 на ГОСТ 26863.

Приложение 1. Примеры условных обозначений. Схема. Исключить слово и обозначение: «Серповидность»;

второй пример. Исключить слова и обозначение: «клинчатой серповидности», (СР1) (2 раза);

дополнить примером условного обозначения (цифра перекоя):

«То же, в гарантийной подрываемости»;

Лист $\frac{A - 110 - 0 - 8 \times 1500 \times 12000 \text{ ГОСТ } 19403 - 74}{СЗ.пЗ - 4 \text{ ГОСТ } 14637 - 89}$.

(ЕВЭС № 5 1991 г.)

к ГОСТ 14637—89 Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
См. Издание 1990 г.		
Пункт 2.1.4 Пункт 3.2. После последнего абзаца	0,22 %, —	0,22 % (св). для проката, предназна- ченного для сварных конструкций, — обо- значение «св».
См. Изменение № 1, ИУС № 5 — 1991		
С. 43. Пункт 3.1	дополнить словами: «Для проката с гаранти- ей свариваемости до- полнительно указывает- ся обозначение — св».	—
С. 44. Приложе- ние 1	То же, с гарантией сва- риваемости:	То же, для проката, предназначенного для сварных конструкций (св):
(ИУС № 12 2004 г.)		