

**КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



Утверждаю:
Технический директор
ПАО «Ашинский метзавод»

Д.С. Якшук

«26» 06 2023 г.

**ПРОКАТ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ,
КОНСТРУКЦИОННОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-123-199-2023

(взамен ТУ 14-123-199-2012)

Держатель подлинника ПАО «Ашинский метзавод»

Срок действия: с «03» 07 2023 г.

до: без ограничения

РАЗРАБОТАНЫ:
Начальник техотдела
ПАО «Ашинский метзавод»

ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ТО
ПО ПРИКАЗУ № 3515-ОК _____ С.Н. Самарин
ОТ 05.06.2023 г.

«И. КУРЕНКОВ» _____ 2023 г.
26.06.2023

Аша
2023 г.

1 Область применения

Настоящие технические условия распространяются на толстолистовой прокат толщиной свыше 60 мм, имеющий отклонения от норм, установленных в нормативно-технической документации (стандартах) на аналогичную продукцию. Прокат применяется для изготовления изделий не ответственного назначения, включая ремонтные нужды и поставляется по согласованию поставщика и потребителя.

2 Нормативные ссылки

В настоящих технических условиях использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 380-2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Технические условия

ГОСТ 1050-2013Metalлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Технические условия

ГОСТ 1577-2022 Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали. Технические условия

ГОСТ 4543-2016 Metalлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 7566-2018 Metalлопродукция. Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 14637-89 Прокат толстолистовой из углеродистой стали. Технические условия

ГОСТ 14959-2016 Metalлопродукция из рессорно-пружинной нелегированной и легированной стали. Технические условия

ГОСТ 19281-2014 Прокат повышенной прочности. Технические условия

ГОСТ 19903-2015 Прокат листовой. Сортамент

Примеры условного обозначения

Прокат толстолистовой размерами 70x1500x3500 мм из стали марки 20 с химическим составом по ГОСТ 1050 с требованиями по ТУ 14-123-199-2023:

*Лист 70x1500x3500 ТУ 14-123-199-2023
20 ГОСТ 1050*

Прокат толстолистовой размерами 120x1000x3200 мм из стали 30ХГСА с химическим составом по ГОСТ 4543 с требованиями по ТУ 14-123-199-2023:

*Лист 120x1000x3200 ТУ 14-123-199-2023
30ХГСА ГОСТ 4543*

3 Сортамент

3.1 Прокат поставляется толщиной свыше 60 до 200 мм включительно. Размеры проката по ширине и длине обеспечиваются размерами исходной заготовки и указываются в

согласованных сторонами заказе или спецификации.

3.2 Предельные отклонения по толщине проката до 160 мм включ. +1,5/-3,5 мм.

Предельные отклонения по толщине проката свыше 160 мм +2/-4,5 мм.

3.3 Предельные отклонения по ширине проката +150 мм.

3.4 Ширина и длина обеспечивается массой исходной заготовки.

4 Технические требования

4.1 Основные характеристики

4.1.1 Толстолистовой прокат изготавливается с химическим составом из сталей марок:

- Ст0, СтЗсп, СтЗпс по ГОСТ 380;
- 10, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 15Г, 20Г, 30Г, 50Г по ГОСТ 1050;
- 20Х, 30Х, 40Х, 45Х, 30ХГСА по ГОСТ 4543;
- 65, 70, 60Г, 65Г, 70Г по ГОСТ 14959;
- 09Г2С, 10ХСНД, 16ГС, 17ГС, 17Г1С по ГОСТ 19281.

По соглашению сторон допускается поставка проката других марок стали.

4.1.2 Толстолистовой прокат изготавливается в горячекатаном состоянии без термической обработки.

4.1.3 Толстолистовой прокат поставляется с необрезными боковыми кромками. Торцевые кромки обрезаются огневой резкой.

4.1.4 По требованию заказчика листы обрезаются с четырех сторон огневой резкой.

4.1.5 Отклонение от плоскостности проката на 1 метр длины толщиной свыше 60 до 100 мм включительно должно соответствовать требованиям ГОСТ 19903 по ПН (нормальная плоскостность). Прокат толщиной свыше 100 мм поставляется без правки с фактическим отклонением от плоскостности и серповидностью.

4.1.6 Твердость проката из конструкционных сталей марок 10, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 15Г, 20Г, 30Г, 50Г, 60Г, 65Г, 70Г, 20Х, 30Х, 40Х, 45Х толщиной до 100 мм включительно должна соответствовать нормам по ГОСТ 1577, результаты испытаний заносятся в документ о качестве. Для проката толщиной свыше 100 мм твердость не определяется.

4.1.7 Для проката толщиной до 120 мм включительно из углеродистых сталей СтЗсп, СтЗпс и низколегированных сталей 09Г2С, 10ХСНД, 16ГС, 17ГС, 17Г1С определяются механические свойства на растяжение (временное сопротивление, предел текучести и относительное удлинение). Фактические результаты испытаний заносят в документ о качестве и не нормируются. На прокат толщиной свыше 120 мм механические свойства не определяются.

4.1.8 Толстолистовой прокат из углеродистой стали марки Ст0 толщиной свыше 60 до 200 мм включительно изготавливается без испытаний.

4.1.9 Толстолистовой прокат из конструкционной легированной стали марки 30ХГСА изготавливается толщиной свыше 100 до 200 мм включительно без испытаний.

4.1.10 На катаной поверхности толстолиствого проката толщиной до 160 мм включительно не должно быть рванин, сквозных разрывов, раскатанных пригара и корочек, а также пузырей-вздутий, трещин, плен, вкатанных загрязнений. Глубина зачистки дефектов поверхности не должна выводить размер проката за предельное минусовое отклонение по толщине.

На катаной поверхности толстолиствого проката толщиной до 160 мм включительно допускаются дефекты (рябизна, риски и другие местные дефекты), не выводящие прокат за предельные размеры по толщине. На поверхности листов допускаются без зачистки отдельные дефекты «вкатаная окалина» площадью не более 400 мм² и глубиной, не выводящей лист за предельные отклонения по толщине; общая площадь таких дефектов не должна быть более 5% от площади поверхности листа.

4.1.11 Толстолистовой прокат толщиной свыше 160 мм до 200 мм включительно производится с фактическим качеством поверхности без зачистки и удаления поверхностных дефектов.

4.1.12 Листы толщиной свыше 60 до 200 мм включительно поставляются с фактической макроструктурой (т.е. возможно наличие в металле раковин, рыхлостей, расслоений, трещин и других дефектов, не определяемых визуально на кромках листов). На боковых кромках проката допускается закат кромки.

4.1.13 Проведение дополнительных испытаний по требованию потребителя согласовывается с изготовителем.

5 Правила приемки, методы испытаний, упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

5.1 Правила приемки, методы испытаний, маркировка, транспортирование и хранение в соответствии с ГОСТ 7566 и ГОСТ 14637, ГОСТ 1577, ГОСТ 19281.

5.2 Прокат поставляется по фактической массе.

Зарегистрированы:

Начальник технического отдела

ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ТО
ПО ПРИКАЗУ № 3515-ОК
ОТ 05.06.2023 г.

С.Н. Самарин

А.И. КУРЕНКОВ

А.И. Куренков
26.06.2023 г.