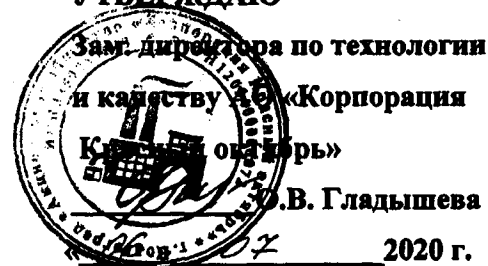


УТВЕРЖДАЮ



# ПРОКАТ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРОК 30X13, 40X13

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-132-208-2020

(Взамен ТУ 14-132-208-2001)

Держатель подлинника: АО «ВМК «Красный Октябрь»

Срок действия: с 05.07.2020 г. до 05.07.2025 г.

Согласовано:

Разработано:

Зам. начальника технологического  
управления АО «Корпорация

Красный октябрь»

  
А.В. Седов

« 06 » 07 2020 г.

Настоящие технические условия распространяются на прокат горячекатаный толстолистовой (далее - листы) из стали марок 30X13, 40X13.

Пример условного обозначения:

Лист обычной точности изготовления (Б), с обрезной кромкой (О), толщиной 6 мм из стали марки 30X13:

Лист 6-Б-О- 30X13 ТУ 14-132-208-2020.

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

## 1. Сортамент

1.1 Листы поставляют толщиной от 4 до 80 мм включительно.

Листы толщиной от 4 до 20 мм поставляют обрезными, толщиной свыше 20 мм до 40 мм включительно – с необрезными боковыми кромками, толщиной свыше 40 мм – с необрезными боковыми кромками и торцами.

Размеры листов по ширине и длине устанавливают в соответствии с заказом.

1.2 Предельные отклонения по толщине, ширине и длине листов должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903 для обычной точности изготовления (Б), со следующими особенностями:

- для листов толщиной 4 мм предельные отклонения по толщине  $+0,5/-0,4$  мм;
- для листов толщиной от 40 мм и выше – предельные отклонения по толщине  $+3,0/-1,0$  мм, по ширине  $+100$  мм, по длине  $+200$  мм;
- плоскостность листов не нормируется.

## 2. Технические требования

2.1 Химический состав стали марок 30X13, 40X13, предельные отклонения в готовом прокате и остаточные элементы должны соответствовать ГОСТ 5632.

2.2 Состояние поставки и качество поверхности листов должно соответствовать группе М5г ГОСТ 7350.

На поверхности листов толщиной 50 мм и более допускаются без зачистки местные дефекты в виде следа от вкатанной окалины, не выводящие лист за пределы минусового допуска.

2.3 В листах толщиной от 4 мм до 40 мм включительно расслоения не допускаются.

В листах толщиной от 4 мм до 20 мм включительно отсутствие расслоений проверяют визуально по срезу боковых и торцевых кромок в объеме 100 %.

В листах толщиной свыше 20 мм до 40 мм включительно отсутствие расслоений проверяют визуально по срезу торцевых кромок в объеме 100 %.

Листы свыше 40 мм поставляют без контроля макроструктуры и расслоений.

### 3. Правила приемки, методы испытаний

3.1 Правила приемки и методы испытаний в объеме требований данных технических условий – по ГОСТ 7350.

### 4. Маркировка, упаковка, документация, транспортирование и хранение

4.1 Маркировка, документация, транспортирование и хранение – по ГОСТ 7566.

4.2 Упаковка листов по ГОСТ 7566 ВУ-1, ВУ-2, ВУ-3.

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ:**

« 06 » 07 2020 г.

Бюро стандартизации  
технологического управления  
АО «Корпорация Красный  
октябрь»



**Приложение А  
(обязательное)**

**Перечень НД,  
на которые имеются ссылки в тексте технических условий**

Обозначение и наименование нормативного документа	Номер раздела, Подраздела, пункта, подпункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 5632-2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки	2.1
ГОСТ 7350-77 Сталь толстолистовая коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия	2.2, 3.1
ГОСТ 7566-2018 Металлопродукция. Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	4.1, 4.2
ГОСТ 19903-2015 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент	1.2