

ГОСТ 6009-74: Лента стальная горячекатаная

Технические требования

Hot-rolled steel strips

Настоящий стандарт распространяется на стальную ленту шириной от 20 до 220 мм толщиной от 1,5 до 50 мм, полученную горячей прокаткой или продольной резкой горячекатаного листа рулонной стали.

1. СОСТАВ

1.1. Ширина, толщина и масса 1 м ленты должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Ширина, мм	Масса 1 м ленты, кг при толщине, мм												
	1,2	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
20	0,188	0,220	0,236	0,251	0,283	0,314	0,350	0,393	0,471	0,550	—	—	—
22	0,207	0,242	0,259	0,276	0,311	0,345	0,380	0,432	0,518	0,604	—	—	—
25	0,236	0,275	0,294	0,314	0,353	0,393	0,432	0,491	0,589	0,087	—	—	—
28	0,264	0,308	0,327	0,352	0,396	0,440	0,484	0,550	0,659	0,769	—	—	—
30	—	0,330	0,353	0,377	0,424	0,471	0,518	0,589	0,707	0,824	—	—	—
32	—	0,352	0,377	0,402	0,452	0,502	0,553	0,628	0,754	0,879	—	—	—
36	—	0,396	0,424	0,452	0,509	0,565	0,622	0,707	0,848	0,989	—	—	—
40	—	0,440	0,471	0,502	0,565	0,628	0,691	0,785	0,942	1,099	—	—	—
45	—	0,495	0,530	0,565	0,636	0,707	0,777	0,883	1,060	1,236	—	—	—
50	—	0,550	0,589	0,628	0,707	0,785	0,864	0,981	1,178	1,374	—	—	—
60	—	—	—	—	—	0,942	1,036	1,178	1,413	1,649	—	—	—
63	—	—	—	—	—	0,989	1,088	1,236	1,484	1,731	—	—	—
65	—	—	—	—	—	1,021	1,123	1,276	1,531	1,786	—	—	—
70	—	—	—	—	—	1,072	1,209	1,374	1,649	1,923	—	—	—
75	—	—	—	—	—	1,178	1,295	1,472	1,766	2,061	—	—	—
80	—	—	—	—	—	1,256	1,382	1,570	1,884	2,198	—	—	—
85	—	—	—	—	—	1,334	1,468	1,668	2,002	2,335	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—	1,766	2,120	2,473	—	—	—
100	—	—	—	—	—	—	—	1,963	2,355	2,748	—	—	—
110	—	—	—	—	—	—	—	2,159	2,591	3,022	—	—	—
120	—	—	—	—	—	—	—	2,355	2,826	3,297	—	—	—
130	—	—	—	—	—	—	—	2,551	3,062	3,572	—	—	—
150	—	—	—	—	—	—	—	2,944	3,533	4,121	—	—	—
160	—	—	—	—	—	—	—	3,136	3,768	4,396	—	—	—
170	—	—	—	—	—	—	—	3,332	4,004	4,671	—	—	—
175	—	—	—	—	—	—	—	3,434	4,121	4,808	—	—	—
190	—	—	—	—	—	—	—	3,724	4,475	5,220	—	—	—
200	—	—	—	—	—	—	—	3,920	4,710	5,495	6,280	7,065	7,850
215	—	—	—	—	—	—	—	—	5,063	5,907	6,751	7,595	8,439
220	—	—	—	—	—	—	—	—	5,181	6,045	6,908	7,772	8,635

Примечание. Площадь поперечного сечения ленты вычислена по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

1.2. Предельные отклонения по толщине ленты должны соответствовать:

- для ленты с катаной кромкой -табл. 2;

Таблица 2

Ширина ленты, мм	Предельные отклонения по толщине, мм
От 20 до 100	+0,15 -0,20
Св. 100 до 150	+0,20 -0,25
160 до 220	+0,25 -0,30

- для разрезной ленты - табл. 3

Таблица 2

Толщина ленты, мм	Предельные отклонения по толщине при ширине исходной ленты, мм			
	Св. 200 до 500	Св. 500 до 750	Св. 750 до 1100	Св. 1100 до 1500
1,2	±0,11	±0,12	±0,18	—
Св. 1,2 до 1,4	±0,12	±0,13	±0,16	±0,16
1,4 - 1,8	±0,14	±0,15	±0,16	±0,17
1,8 - 2,0	+0,14 -0,15	+0,15 -0,16	+0,15 -0,18	+0,16 -0,20
2,0 - 2,2	+0,14 -0,16	+0,15 -0,17	+0,15 -0,19	+0,17 -0,21
2,2 - 2,5	+0,14 -0,18	+0,15 -0,19	+0,16 -0,20	+0,17 -0,23
2,0 - 3,0	+0,15 -0,19	+0,16 -0,20	+0,17 -0,22	+0,18 -0,24
3,0 - 3,5	+0,16 -0,20	+0,17 -0,23	+0,18 -0,25	+0,22 -0,28
3,5 - 3,8	+0,18 -0,24	+0,20 -0,20	+0,20 -0,30	+0,25 -0,33
3,8 - 5,0	+0,20 -0,30	+0,20 -0,36	+0,20 -0,40	+0,28 -0,40

Для ленты, полученной путем продольной резки горячекатаной листовой рулонной стали (разрезная лента), разнотолщинность по поперечному сечению не должна превышать половины суммы предельных отклонений по толщине.

1.3. Предельные отклонения по ширине должны соответствовать:

- +0,8 -1,0 — для ленты с катаной кромкой шириной до 60 мм;
- +1,5 - 2,0% ширины — для ленты с катаной кромкой шириной свыше 60 мм;
- +2,0 мм — для разрезной ленты.

Пример условного обозначения горячекатаной ленты толщиной 3,5 мм, шириной 50 мм из стали марки БСт2пс:

Лента 3,5x50 БСт2пс ГОСТ 6009—74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лента должна изготавливаться из углеродистой стали обыкновенного качества марок БСтО—БСт5 первой или второй категории всех степеней раскисления по ГОСТ 380—71.

2.2. На поверхности ленты не допускаются дефекты, глубина или высота которых превышает предельные отклонения по толщине. Для разрезной ленты допускаются заусенцы на кромках высотой не более 1 мм.

Допускается полая зачистка наружных дефектов поверхности ленты. Ширина зачистки должна быть не менее пятикратной глубины. Глубина зачистки не должна превышать минусового предельного отклонения по толщине ленты.

2.3. По соглашению сторон концы ленты с катаной кромкой обрезаются.

2.4. Допускается телескопичность рулона в пределах 1/4 ширины ленты, но не более 50 мм.

2.5. Серповидность (кривизна в горизонтальной плоскости) ленты с катаной кромкой должна составлять 0,6% от длины, разрезной ленты — устанавливается по соглашению сторон.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Общие правила приемки—по ГОСТ 7566—69.

3.2. К приемке лента представляется партиями. Партия должна состоять из лент одной марки стали, одной плавки и одного размера. Допускаются сборные партии из стали одной марки разных плавков, но не более четырех.

3.3. Для осмотра и обмера от партии отбирают 2% ленты, но не менее двух мотков.

3.4. При контрольной проверке поверхности ленты у потреби теля партия считается соответствующей требованиям настоящего стандарта, если масса участков, не соответствующих требованиям к поверхности, не превышает 3% от массы партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для определения химического состава стали пробы отбирают по ГОСТ 7565—73.

Химический состав разрезной ленты не контролируется, а указывается в сертификате по данным плавочного анализа.

4.2. Поверхность ленты проверяют без применения увеличительных приборов на длине не менее двух витков от конца рулона.

4.3. Проверка размеров ленты производится микрометром или другим мерительным инструментом на расстоянии не менее длины одного витка от конца рулона. Толщину ленты шириной до 30 мм измеряют в середине ширины, свыше 30 мм—на расстоянии не менее 15 мм от кромки.

5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

5.1. Общие правила упаковки, маркировки и оформление документации — по ГОСТ 7566—69.