

Государственный стандарт СССР ГОСТ 7350-77  
(СТ СЭВ 6434-88)

"Сталь толстолистовая коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия"  
(утв. постановлением Госстандарта СССР от 21 июля 1977 г. N 1786)

**Plate steel, corrosion-resistant, heat-resistant and high-temperature. Specifications**

Срок действия с 01.01.79 до 01.01.94

*По информации, приведенной в Общероссийском строительном каталоге (СК-1. Нормативные и методические документы по строительству), настоящий ГОСТ является действующим*

1. Классификация
2. Сортамент
3. Технические требований
4. Правила приемки
5. Методы испытаний
6. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Настоящий стандарт распространяется на толстолистовую, горячекатаную и холоднокатаную коррозионно-стойкую, жаростойкую и жаропрочную сталь, изготовляемую в листах.  
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6434-88.

### 1. Классификация

- 1.1. Толстолистовую коррозионно-стойкую, жаростойкую и жаропрочную сталь подразделяют по состоянию материала и качеству поверхности на группы:
- холоднокатаная нагартованная - Н1,
  - холоднокатаная полунагартованная - ПН1,
  - холоднокатаная, термически обработанная, травленая или после светлого отжига - М2а, М3а, М4а, М5а,
  - холоднокатаная термически обработанная - М5в,
  - горячекатаная термически обработанная, травленая или после светлого отжига - М2б, М3б, М4б, М5б,
  - горячекатаная термически обработанная нетравленая - М5г,
  - горячекатаная без термической обработки и нетравленая - 5 д;
- по точности прокатки:
- повышенной точности - А,
  - нормальной точности - Б;
- по виду кромок на:
- обрезную - О;
  - необрезную - НО;
- по неплоскостности листов с временным сопротивлением 690 Н/мм<sup>2</sup> (70 кгс/мм<sup>2</sup>) и менее на:
- особо высокую плоскостность - ПО;
  - высокую плоскостность - ПВ,
  - улучшенную плоскостность - ПУ,
  - нормальную плоскостность - ПН.
- (Измененная редакция, Изм. N 2).
- 1.2. Допускается изготовлять толстолистовую сталь с точностью прокатки более высокой, чем указано в заказе.

### 2. Сортамент

- 2.1. Горячекатаную толстолистовую сталь изготовляют толщиной от 4 до 50 мм, холоднокатаную от 4 до 5 мм.
- 2.2. Форма, размеры и предельные отклонения по размерам толстолистовой стали должны соответствовать требованиям:

для горячекатаной - ГОСТ 19903-74,  
для холоднокатаной - ГОСТ 19904-74.

Горячекатаные листы толщиной более 20 мм с обрезной кромкой изготавливают по соглашению изготовителя с потребителем.

Горячекатаные листы повышенной точности прокатки А изготавливают по требованию потребителя.  
(Измененная редакция, Изм. N 2).

2.3. Неплоскостность листов должна соответствовать указанной в табл.1.

Таблица 1

Временное сопротивление. Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Неплоскостность листов на 1 м длины, мм	
	горячекатаных	холоднокатаных
До 690 (70) включ.	По ГОСТ 19903-74 (ПО, ПВ, ПУ, ПН)	По ГОСТ 19904-74 (ПО, ПВ, ПУ, ПН)
Св. 690 до 830 (св. 70 до 85) включ.	15	25
Св. 830 (85)	25	По согласованию изготовителя с потребителем

**Примечания:**

1. По требованию потребителя горячекатаные листы толщиной 4 - 5 мм изготавливают особо высокой плоскостности (ПО), толщиной 6 мм и более - с повышенной (ПВ) и улучшенной (ПУ) плоскостностью.

2. По соглашению изготовителя с потребителем листы толщиной более 20 мм изготавливают без правки. В этом случае неплоскостность не должна превышать 30 мм на 1 м длины.

3. Для листов в термически обработанном состоянии без травления неплоскостность не нормируется.

**Примеры условных обозначений**

Сталь холоднокатаная, термически обработанная, травленая, толстолистовая, марки [12X18H10T](#), М2а группы поверхности, повышенной точности прокатки, с обрезной кромкой, улучшенной плоскостности, размером 5 X 1250 X 2500 мм:

А - О - ПУ - 5 X 1250 X 2500 ГОСТ 19904-74

Лист 

---

 12 X 18H10T - М2А ГОСТ 7350-77

То же, горячекатаная, термически обработанная, травленая, толстолистовая, марки [20X13](#), М3Б группы поверхности, с необрезной кромкой, нормальной плоскостности, размером 40 X 1400 X 3000 мм:

НО - ПН - 40 X 1400 X 3000 ГОСТ 19903-74

Лист 

---

 20 X 13 - М3Б ГОСТ 7350 - 77

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

**3. Технические требования**

3.1. Толстолистовую сталь изготавливают следующих марок: [20X13](#), [09X16H4Б](#), [12X13](#), [14X17H2](#), [08X13](#), [12X17](#), [08X17T](#), [15X25T](#), [07X16H6](#), [09X17H7Ю](#), [03X18H11](#), [03X17H14M3](#), [08X22H6T](#), [12X21H5T](#), [08X21H6M2T](#), [20X23H13](#), [08X18Г8H2T](#), [15X18H12C4TЮ](#), [10X14П4H4T](#), [12X17Г9АН4](#), [08X17H13M2T](#), [10X17H13M2T](#), [10X17H13M3T](#), [08X17H15M3T](#), [12X18H9](#), [17X18H9](#), [12X18H9T](#), [04X18H10](#), [08X18H10](#), [08X18H10T](#), [12X18H10T](#), [08X18H12T](#), [12X18H12T](#), [08X18H12Б](#), [03X21H21M4ГБ](#), [03X22H6M2](#), [03X23H6](#), [20X23H18](#), [12X25H16Г7AP](#), [06XH28MДT](#), [03XH28MДT](#), [15X5M](#).

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

3.1а. Толстолистовую сталь изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

3.2. Химический состав стали всех марок - по ГОСТ 5632-72, кроме стали марки [15X5M](#), химический состав которой должен соответствовать указанному в ГОСТ 20072-74.

Химический состав марок [03X23H6](#) и [03X22H6M2](#) должен соответствовать [табл.1а](#).

3.3. В листах не должно быть следов усадочной раковины, рас слоений, инородных включений и пузырей.

3.4. Механические свойства термически обработанных листов должны соответствовать нормам, указанным в [табл.2](#).

3.5. Механические свойства листов, определенные на контрольных термически обработанных образцах, должны соответствовать нормам, указанным в [табл.3](#).

**Таблица 1а**

Марка стали	Массовая доля элементов. %						
	Углерод	Кремний	Сера	Фосфор	Марганец	Хром	Никель
Молибден	не более						
<a href="#">03X23H6</a>	0,03	0,4	0,020	0,035	1,0 - 2,0	22,0 -	5,6 -
-						24,0	6,3
<a href="#">03X22H6M2</a>	0,03	0,4	0,020	0,035	1,0 - 2,0	21,0 -	5,5 -
1,8 - 2,5						23,0	6,5

**Примечания:**

1. Допускается в готовом прокате отклонение по массовой доле: кремния +0,4%. серы +0,005%, никеля +-0,2%, хрома +0,5%.

2. В стали марки [03X22H6M2](#) допускается увеличение массовой доли молибдена +0,2%.

3. Допускается массовая доля остаточного титана не более 0,05%. прочих остаточных элементов - по ГОСТ 5632-72.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

3.6. Механические свойства нагартованных и полунагартованных листов не нормируются, но определяются обязательно. Нормы устанавливаются по соглашению изготовителя с потребителем.

3.7. По виду и качеству поверхности листы должны соответствовать требованиям, указанным в табл.4.

3.8. Листы из стали марок [09X17H7Ю](#), 03X18H11; 03X17H14M3, [08X22H6T](#), [08X21H6M2T](#), 10X14П4Н4Т, [12X17Г9АН4](#), 08X17H13M2Т, [10X17H13M2T](#), 10X17H13M3Т, 08X17H15M3Т, [12X18H9](#), [12X18H9T](#), [04X18H10](#), [08X18H10](#), [08X18H10T](#), [12X18H10T](#), [08X18H12T](#), 12X18H12Т, [08X18H12Б](#), [08X18Г8Н2Т](#), [03X21H21M4ГБ](#), [03X22H6M2](#); [03X23H6](#), [06XН28МДТ](#), 03XН28МДТ не должны обладать склонностью к межкристаллитной коррозии.

Нормы межкристаллитной коррозии для стали марок [03X22H6M2](#) и [03X23H6](#) не являются обязательными до 01.01.93 г. Определение обязательно для набора данных.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

3.9. По требованию потребителя листы изготавливают с нормированием:

а) склонности к охрупчиванию стали марки [12X21H5T](#). Режим термической обработки и нормы должны соответствовать указанным в [табл.5](#).

б) шероховатости поверхности нагартованной и полунагартованной стали;

в) альфа-фазы в аустенитных сталях;

г) склонности к межкристаллитной коррозии для стали марок, не указанных в ГОСТ 6032-84;

Таблица 2

Марка стали	Режим термической обработки	Временное	Предел
Относительная вязкость	Ударная	сопротивление	ное
удлинение	КС U	сигма <sub>в</sub> ,	сигма <sub>т</sub> ,
дельта <sub>5</sub> , %	Дж/см <sup>2</sup>	Н/мм <sup>2</sup>	Н/мм <sup>2</sup>
(кгс × м/см <sup>2</sup> )		(кгс/мм <sup>2</sup> )	(кгс/мм <sup>2</sup> )
			не менее
15X5M	Отжиг при 840 - 870°, охлаждение на воздухе	470 (48)	235 (24)   18
20X13	Нормализация или закалка при 1000 - 1050 С, охлаждение на воздухе, отпуск при 680 - 780°С, охлаждение с печью или на воздухе	510 (52)	375 (38)   20
14X17H2* потребителем	Отжиг или отпуск при 650 - 700°С	По согласованию изготовителя с потребителем	
09X16H4B	Отжиг по режиму изготовителя	не более	
-		1030 (105)	-   13
12X13	Закалка при 960 - 1020°С.	490 (50)	345 (35)   21

	охлаждение на воздухе, отпуск			
	при 680 - 780°С, охлаждение на			
	воздухе или с печью			
-	Отжиг по режиму изготовителя	Не более	250 (25)	15
		650 (66)		
08X13	Закалка при 960 - 1020°С,	420 (43)	295 (30)	23
-	охлаждение в воде или на			
	воздухе, отпуск при 680 - 780°С,			
	охлаждение на воздухе или с			
	печью			
-	Отжиг по режиму изготовителя	Не более	250 (25)	15
		650 (66)		
12X17*	Отжиг или отпуск при 760 -	440 (45)	-	18
-	780°С, охлаждение на воздухе или			
	с печью			
08X17T*	Отжиг или отпуск при 760 -	440 (45)	-	18
-	780°С, охлаждение на воздухе			
15X25T*	Отжиг или отпуск при 740 -	440 (45)	-	14
20 (2)	780°С, охлаждение в воде			
08X22Н6Т	Закалка при 1000 - 1050°С,	590 (60)	345 (35)	18
59 (6)	охлаждение в воде			
03X23Н6	Закалка 1030 - 1050°С,	590 (60)	345 (35)	25
-				

		охлаждение в воде						
12X21H5T*		Закалка при 950 - 1050°C,		690 (70)		390 (40)		14
-		охлаждение в воде или на воздухе						
08X21H6M2T		Закалка при 1050 +- 25°C,		590 (60)		345 (35)		20
59 (6)		охлаждение в воде						
03X22H6M2		Закалка при 1030 - 1050°C,		590 (60)		345 (35)		25
		охлаждение в воде						
20X23H13*		Закалка при 1030 - 1120°C,		570 (58)		-		35
-		охлаждение в воде						
10X14Г14Н4Т		Закалка при 1050 - 1080°C,		590 (60)		245 (25)		40
-		охлаждение в воде или на воздухе						
12X17Г9АН4*		Закалка при 1030 - 1100°C,		690 (70)		345 (35)		40
-		охлаждение в воде						
10X17H13M2T		Закалка при 1030 - 1080°C,		530 (54)		235 (24)		37
-		охлаждение в воде или на воздухе						
08X17H13M2T		Закалка при 1030 - 1080°C,		510 (52)		196 (20)		40
-		охлаждение в воде или на воздухе						
10X17H13M3T		Закалка при 1030-1080°C,		530 (54)		235 (24)		37
-		охлаждение в воде или на воздухе						
08X17H15M3T*		Закалка при 1030 - 1080°C,		610 (52)		196 (20)		40
-								

		охлаждение в воде или на воздухе						
17X18N9		Закалка при 1080 - 1120°C,		590 (60)		265 (27)		35
-		охлаждение в воде						
12X18N9		Закалка при 1050 - 1120°C,		530 (54)		215 (22)		38
-		охлаждение в воде или под						
		водяным душем						
12X18N9T		Закалка при 1030 - 1080°C,		530 (54)		215 (22)		38
-		охлаждение в воде или на воздухе						
08X18N10		Закалка при 1050 - 1100°C,		510 (52)		205 (21)		43
-		охлаждение в воде или на воздухе						
04X18N10		Закалка при 1050 - 1100°C,		490 (50)		176 (18)		46
-		охлаждение в воде или на воздухе						
12X18N10T		Закалка при 1000 - 1080°C,		530 (54)		236 (24)		38
-		охлаждение в воде или на воздухе						
08X18N10T		Закалка при 1000 - 1080°C,		510 (52)		205 (21)		43
-		охлаждение в воде или на воздухе						
12X18N12T		Закалка при 1030 - 1080°C,		530 (54)		235 (24)		38
-		охлаждение в воде или на воздухе						
08X18N12T		Закалка при 1030 - 1080°C,		510 (52)		205 (21)		43
-		охлаждение в воде или на воздухе						

08X18H12B	Закалка при 1000 - 1100°С,	510 (52)	205 (21)	40
-	охлаждение в воде или на воздухе			
20X23H18	Закалка при 1030 - 1130°С,	540 (55)	265 (27)	35
-	охлаждение в воде			
03X28МДТ*	Закалка при 1040 - 1080°С,	540 (55)	215 (22)	35
-	охлаждение в воде			
12X25H16Г7АР*	Закалка при 1050 - 1150°С,	740 (75)	390 (40)	50
-	охлаждение в воде или на воздухе			
15X18H12C4ТЮ*	Закалка при 1020 - 1050°С,	690 - 930	345 (35)	30
-	охлаждение в воде или на воздухе	(70 - 95)		
07X16H6	Нормализация при (1040 +- 10)°С,	не более	не более	15
-	охлаждение на воздухе	1180 (120)	390 (40)	
03X21H21M4ГБ*	Закалка при 1060 - 1120°С,	590 (60)	295 (30)	30
-	охлаждение в воде или под			
	водяным душем			
08X18Г8Н2Т 59 (6)	Закалка при 980 - 1020°С,	590 (60)	345 (35)	20
	охлаждение в воде или под			
	водяным душем			
09X17Н7Ю 49 (5)	Закалка при 1030 - 1070°С,	830 (85)	не более	12
	охлаждение на воз духе,		735 (75)	
	двукратный первый отпуск при 740			
	- 760°С, охлаждение на воздухе			



	или в воде, второй отпуск при			
	580 - 680°C, охлаждение на			
	воздухе			
06ХН28МДТ	Закалка 950 - 1080°C, охлаждение	540 (55)	215 (22)	35
-	в воде			
03Х18Н11	Закалка при 1080 - 1100°C,	490 (50)	196 (20)	40
-	охлаждение в воде или на воздухе			
03Х17Н14М3	Закалка при 1080 - 1100°C,	490 (50)	196 (20)	40
-	охлаждение в воде или на воздухе			

\* Для листов толщиной свыше 25 мм механические свойства не нормируются, определение обязательно.

**Примечание.** Отжиг листов из стали марок [20Х13](#), [12Х13](#), [08Х13](#) проводят по требованию потребителя. Нормы не являются обязательными до 01.01.94. Определение обязательно для набора данных.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

**Таблица 3**

Марка стали	Режим термической обработки образцов	Временное сопротивление $Q_v$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $Q_t$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\sigma_s$ , %	Ударная вязкость КС U, Дж/см <sup>2</sup> (кгсм/см <sup>2</sup> )
14Х17Н2	Закалка при 960 - 1050°C, охлаждение в воде или на воздухе, отпуск при 275 - 350°C, охлаждение на воздухе	1080 (110)	885 (90)	10	-
09Х16Н4Б	Закалка при 950 - 980°C, охлаждение на воздухе, отпуск при 300 - 350°C, охлаждение на воздухе	1200 (125)	080 (100)	8	-
<a href="#">07Х16Н6</a>	Нормализация при (975 +/- 10)°C, обработка холодом при - 70°C 2 ч., отпуск при (425 +/- 10)°C 1 ч, охлаждение на воздухе	1080 (110)	835 (85)	10	-

**Примечание.** По соглашению изготовителя с потребителем допускается изменение режима термической обработки с соответствующим изменением норм механических свойств.  
(Измененная редакция, Изм. N 2).

**Таблица 4**

Группа	Условное обозначение	Состояние материала	Характеристика	Наименование
Максимальная глубина залегания дефектов			поверхности	допускаемых дефектов поверхности
1	N1	Нагартованные (Н) и полунангартованные (ПН)	Блестящая, без царапины, без пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, плен, рябизны, перетрава, с незначительной разницей оттенков	Царапины, забоины, 1/2 отпечатки, раскатанные отпечатки
суммы		предельных отклонений по толщине		
2	M2a	а) Холоднокатаные, термически обработанные, травленные или после светлого отжига		Рябизна, забоины, лист отпечатки
царапины, отпечатки за	Глубина, выводящая за		риски, раскатанные	
предельные отклонения				
	M2б	б) Горячекатаные, термически обработанные, травленные или после светлого отжига		То же и раковины
3	M3a	а) Холоднокатаные, термически обработанные или после отжига	Серебристо-матовая блестящая, без пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, плен, трещин, окалины и	Рябизна, царапины, 1/2 отпечатки, риски, отпечатки
суммы		предельных отклонений по толщине		
забоины, раскатанные				
	M3б	б) Горячекатаные, термически		То же и раковины

			обработанные, травлены*4 или после светлого отжига	перетрава		
4	M4a	а)	Холоднокатаные, термически обработанные, травленные или после светлого отжига		Рябизна, царапины, отпечатки, риски, отпечатки	Сумма
забоины, предельных раскатанные отклонений по толщине						
	M4б	б)	Горячекатаные, термически обработанные, травленные или после светлого отжига		То же и раковины	
5	M5a	а)	Горячекатаные, термически обработанные, травленные или после светлого отжига	Матовая с серым оттенком	Рябизна, царапины, отпечатки, риски, отпечатки	Сумма
забоины, предельных мелкие отклонений по плены, толщине						
	M5б	б)	Горячекатаные, термически обработанные, травление или после светлого отжига	раскатанных пузырей, третий, окалины и перетрава	блестящая, без пузырей-вздутий, прокатные	риски, отпечатки
	M5в	в)	Холоднокатаные, термически обработанные		Рябизна, царапины, отпечатки, забоины, риски, мелкие прокатные плены, раскатанные отпечатки, окалины	
	M5г	г)	Горячекатаные, термически обработанные	Темная	Рябизна, царапины, отпечатки, забоины, риски, мелкие прокатные плены, раковины, раскатанные отпечатки, окалина	
	5д	д)	Горячекатаные, термически необработанные и нетравленные		То же	

**Примечания:**

1. Требования к качеству поверхности термически обработанной стали по количеству и характеру дефектов могут уточняться по соглашению сторон по эталонам.

2. Допускается местная пологая зачистка поверхности, при этом глубина зачистки не должна превышать норм глубины залегания допускаемых дефектов. Поджоги от зачистки не допускаются.

3. По требованию потребителя листы изготавливают без зачистки и вырезки недопустимых дефектов.

4. Цвета побежалости и различные оттенки от травления на холоднокатаных и горячекатаных термически обработанных листах, травленных или после светлого отжига, не являются браковочным признаком.

5. Заварка, дефектов на листах допускается по соглашению с потребителем. (Измененная редакция, Изм. N 2).

д) ударной вязкости сталей, для которых в [табл.2](#) ударная вязкость не указана;

е) величины зерна;

ж) механических свойств горячекатаных листов, поставляемых без термической обработки и травления;

з) механических свойств при повышенных температурах;

и) загрязненности стали неметаллическими включениями;

к) механических свойств, отличных от указанных в [табл.2](#).

**Примечание.** Нормы по [подпунктам б, в, д, е, ж, з, и, к](#), а также методы контроля по [подпунктам в, г](#) устанавливаются по соглашению изготовителя с потребителем.

**Таблица 5**

Режим термической обработки	Толщина листа, мм	Тип образца	Ударная вязкость КС U, Дж/см <sup>2</sup> (кгс x м/см <sup>2</sup> ), не менее
Нагрев до 550°С, выдержка 1 ч, охлаждение с печью со скоростью 100°С/ч до 300°С, затем охлаждение на воздухе	До 10	Тип VIII по ГОСТ 6996-66	39(4,0) 29(3,0)
	Св. 10	Тип I по ГОСТ <a href="#">9454-78</a>	

3.10. По требованию потребителя листы изготавливают:

а) с проверкой склонности к межкристаллитной коррозии стали марок 08X17T, 15X25T и 07X16H6;

б) с проверкой внутренних дефектов неразрушающими методами. Нормы устанавливаются по соглашению изготовителя с потребителем;

в) без механических или других испытаний при условии обеспечения норм, установленных в настоящем стандарте.

г) с контролем твердости термически обработанных листов;

д) с испытанием на изгиб.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

#### 4. Правила приемки

4.1. Листовую сталь принимают партиями. Партия должна состоять из металла одной плавки, одного состояния материала, одной толщины, а для термически обработанной стали - одного режима термической обработки. В одну партию могут быть объединены листы, отличающиеся по толщине не более 40% - для листов толщиной от 4 до 12 мм, не более 5 мм - для листов толщиной свыше 12 мм.

По соглашению изготовителя с потребителем допускаются партии, состоящие из нескольких плавков одной марки или одной плавки листов разной толщины.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

4.1.1. Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 7566-81 с дополнениями:

*Взамен ГОСТ 7566-81 постановлением Госстандарта РФ от 21 мая 1997 г. N 185 введен в действие с 1 января 1998 г. Межгосударственный стандарт ГОСТ 7566-94*

результатов испытаний механических свойств нагартованных и полунатравленных листов и листов толщиной свыше 25 мм;

результатов испытаний листов из стали марок [03X22H6M2](#) и [03X23H6](#) на склонность к межкристаллитной коррозии;

результатов проверки листов на внутренние дефекты;

результатов контроля твердости.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

4.2. Контролю поверхности, неплоскостности и размеров подвергают все листы партии.

Изготовителю разрешается контролировать неплоскостность и размеры листов выборочно, но не менее чем на одном листе каждой толщины в партии.

4.3. Для проверки качества листов отбирают:

для испытания на растяжение, определения ударной вязкости, величины зерна и шероховатости поверхности - один лист от партии;

для определения склонности к межкристаллитной коррозии - по ГОСТ 6032-84;

для определения загрязненности стали неметаллическими включениями - по ГОСТ 1778-70;

для проверки химического состава - по ГОСТ 7565-81.

Для проверки механических свойств, склонности к межкристаллитной коррозии, загрязненности неметаллическими включениями и величины зерна допускается от партии, состоящей из листов разной толщины и одного режима термической обработки, отбирать лист наибольшей толщины.

4.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей повторные испытания проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566-81.

*Взамен ГОСТ 7566-81 постановлением Госстандарта РФ от 21 мая 1997 г. N 185 введен в действие с 1 января 1998 г. Межгосударственный стандарт ГОСТ 7566-94*

## 5. Методы испытаний

5.1. Отбор проб для определения химического состава стали - по ГОСТ 7565-81. Химический состав определяют по ГОСТ 20560-81, ГОСТ 12344-88, ГОСТ 12345-88, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12349-83, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12353-78, ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12355-78, ГОСТ 12356-81, ГОСТ 12357-84, ГОСТ 12358-82, ГОСТ 12359-81, ГОСТ 12360-82, ГОСТ 12361-82, ГОСТ 12362-79, ГОСТ 12363-79, ГОСТ 12364-84, ГОСТ 12365-84 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность анализа.

5.2. Качество поверхности проверяют без применения увеличительных приборов.

5.3. Измерение толщины листов и неплоскостности производят по ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 19904-74. Размеры и форму листов проверяют измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

5.4. Отбор и подготовку проб для механических испытаний производят по ГОСТ 7564-73 поперек направления прокатки, а для стали марки [09X17H7Ю](#) - вдоль направления прокатки.

От каждого контрольного листа отбирают:

для испытания на растяжение и определения шероховатости поверхности по одному образцу;

для определения ударной вязкости и величины зерна - по два образца.

5.5. Испытание на растяжение при комнатной температуре проводят по ГОСТ 1497-84, при повышенной температуре - по ГОСТ 9651-84 на коротких образцах.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

5.6. Ударную вязкость определяют только для листов толщиной 11 мм и более по ГОСТ 9454-78 на образцах типа 1.

5.7. Шероховатость поверхности определяют и соответствии с требованиями ГОСТ 2789-73 профилографом - профилометром по ГОСТ 19300-86 или сравнением с рабочими образцами.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

*Нумерация пунктов приводится в соответствии с источником*

5.10. Испытание стали на склонность к межкристаллитной коррозии проводят по ГОСТ 6032-75.

Листы без термической обработки на склонность к межкристаллитной коррозии не проверяют.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний по методам АМУ и ВУ по согласованию изготовителя с потребителем допускается проводить повторные испытания соответственно по методам АМ и В;

Испытание стали марок [03X23H6](#) и [03X22H6M2](#) на склонность к межкристаллитной коррозии проводят по методу ДУ ГОСТ 6032-84.

Листы из стали марки [03X22H6M2](#) контролируются в закаленном состоянии, а из стали марки [03X23H6](#) - в состоянии закалки и последующего отпуска при 550°C в течение 1 ч.

5.11. Отсутствие в листах внутренних дефектов, указанных, в [п.3.3](#), обеспечивается технологией производства стали и листов

Контроль осуществляется визуально на кромках листов.

Ультразвуковой контроль внутренних дефектов проводят по требованию потребителя по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

5.12. Для испытания механических свойств и отсутствия склонности к межкристаллитной коррозии допускается применять статистические методы контроля, утвержденные в установленном порядке.

5.13. Определение твердости проводят по ГОСТ 9012-59 на заготовках для изготовления образцов на растяжение.

5.14. Испытание на изгиб проводят по ГОСТ 14019-80.

[5.13](#); [5.14](#). (Введен дополнительно, Изм. N 2).

## **6. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение**

6.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566-81.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

6.2. (Исключен, Изм. N 2).

6.3. При упаковке листов в пачки каждая пачка должна состоять из листов одной партии. Допускается упаковывать в одну пачку листы разных партий, изготовленных из одной плавки. В этом случае партии должны разделяться прокладками. Допускается обвязка пачек горячекатаных нетравленных листов поперечными обвязками в количестве, равном сумме продольных и поперечных обвязок, предусмотренных ГОСТ 7566-81. При этом не должно быть смещения листов в пачки при транспортировании. Вместо маркировки верхнего листа пачки допускается наносить маркировку на металлическую карту размером не менее 200X290 мм, прочно прикрепляемую не менее чем в двух местах к упаковочной ленте на верх пачки.

**Приложение.** (Исключено, Изм. N 1).