

ГОСТ 30565—98

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Общие технические условия

Издание официальное



БЗ 8—97/279

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Украинским государственным научно-исследовательским институтом металлов, ТК 2

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 13 от 28 мая 1998 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 28 апреля 1999 г. № 150 межгосударственный стандарт ГОСТ 30565—98 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2000 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1999

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ****Общие технические условия**

Hot-rolled steel shapes for machine-building in chemical engineering and oil industry.
General specifications

Дата введения 2000—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стальные горячекатаные специальные профили для химического и нефтяного машиностроения, предназначенные для алюминиевых и диафрагменных электролизеров и для уплотняющих рамок коксовых печей.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 162—90 Штангенглубиномеры. Технические условия

ГОСТ 166—89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 380—94 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 535—88 Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества.

Общие технические условия

ГОСТ 1497—84 Металлы. Методы испытания на растяжение

ГОСТ 3749—77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 5378—88 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7502—89 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7564—97 Прокат. Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний

ГОСТ 7565—81 Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава

ГОСТ 7566—94Metalлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 9454—78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах

ГОСТ 14019—80 Металлы. Методы испытания на изгиб

ГОСТ 22536.0—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 22536.1—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения общего углерода и графита

ГОСТ 22536.2—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения серы
 ГОСТ 22536.3—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения фосфора
 ГОСТ 22536.4—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения кремния
 ГОСТ 22536.5—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения марганца
 ГОСТ 22536.6—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения мышьяка
 ГОСТ 22536.7—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения хрома
 ГОСТ 22536.8—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения меди
 ГОСТ 22536.9—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения никеля
 ГОСТ 22536.10—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения алю-

миния

ГОСТ 22536.11—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения титана
 ГОСТ 22536.12—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения ванадия
 ГОСТ 26877—91 Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы
 ГОСТ 27809—95 Чугун и сталь. Методы спектрографического анализа

3 Основные параметры и размеры

3.1. Форма поперечного сечения и размеры горячекатаных профилей должны соответствовать профилям, приведенным на рисунках 1, 2, 3.

3.2 Предельные отклонения по размерам, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профиля должны соответствовать приведенным в таблицах 1, 2, 3.

Т а б л и ц а 1

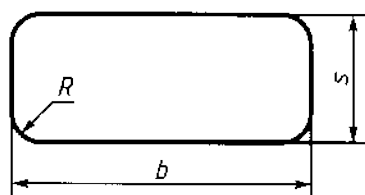


Рисунок 1 — Полосовой профиль № 1 для алюминиевых электролизеров

Тип профиля	Номинальные размеры (1) и предельные отклонения (2), мм				Радиус закругления углов R, мм	Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м длины профиля, кг
	b		s				
	1	2	1	2			
1	190	+5,0	115	±5,0	16	216,3	169,8
2	230	-7,0				262,3	205,9

Пр и м е ч а н и е — Допускается увеличение радиуса закругления углов профиля до 18 мм.

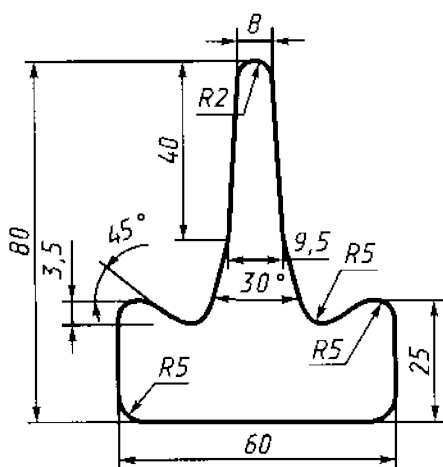


Рисунок 2 — Специальный профиль № 2 для электролизеров ФБ 500

Т а б л и ц а 2

Обозначение профиля	Номинальные размеры (1) и предельные отклонения (2), мм								Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м длины профиля, кг
	по высоте		по ширине		по толщине					
					основания		стенки			
	1	2	1	2	1	2	1	2		
80 · 60 · 25 · 8	80	±3,0	60	±2,5	25	±2,0	8	±1,0	19,6	15,4