

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ
ИЗ СТАЛИ
ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ**

Технические условия

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2009

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом ТК 120 «Чугун, сталь, прокат»

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21 октября 1995 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Стандарт соответствует МС ИСО 4996—91 «Листы из горячекатаной стали с высоким пределом текучести» в части классов прочности Н355 и Н390 и МС ИСО 5951—80 «Листы горячекатаные из стали с высоким пределом текучести и улучшенной штампуемости» в части классов прочности Н275 и Н255, за исключением требований к изгибу

4 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 24.01.94 № 31 межгосударственный стандарт ГОСТ 17066—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 17066—80

6 ИЗДАНИЕ (сентябрь 2009 г.) с Поправкой (ИУС 11—97)

© ИПК Издательство стандартов, 1995
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ
ИЗ СТАЛИ ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ**

Технические условия

Rolled sheet of high-strength steel.
Specifications

Дата введения 1997—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на тонколистовую горячекатаный и холоднокатаный прокат толщиной от 0,5 до 3,9 мм шириной не менее 500 мм из стали повышенной прочности, изготавливаемый в листах и рулонах.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

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

ГОСТ 7565—81 (ИСО 377-2—89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава

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

ГОСТ 11701—84 Металлы. Методы испытания на растяжение тонких листов и лент

ГОСТ 12344—2003 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода

ГОСТ 12345—2001 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы

ГОСТ 12346—78 (ИСО 439—82, ИСО 4829-1—86) Стали легированные и высоколегированные.

Методы определения кремния

ГОСТ 12347—77 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора

ГОСТ 12348—78 (ИСО 629—82) Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца

ГОСТ 12350—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома

ГОСТ 12351—2003 (ИСО 4942:1988, ИСО 9647:1969) Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ванадия

ГОСТ 12352—81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля

ГОСТ 12355—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения меди

ГОСТ 12356—81 Стали легированные и высоколегированные. Метод определения титана

ГОСТ 12357—84 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения алюминия

ГОСТ 12358—2002 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения мышьяка

ГОСТ 12359—99 (ИСО 4945—77) Стали углеродистые, легированные и высоколегированные.

Методы определения азота

ГОСТ 12361—2002 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ниобия

ГОСТ 12364—84 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения церия

ГОСТ 14019—2003 (ИСО 7438—85) Металлы. Методы испытания на изгиб

ГОСТ 16523—97 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 18895—97 Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

ГОСТ 19281—89 (ИСО 4950—2—81, ИСО 4950—3—81, ИСО 4951—79, ИСО 4995—78, ИСО 4996—78, ИСО 5952—83) Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия

- ГОСТ 19903—74 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
 ГОСТ 19904—90 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
 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 (ИСО 629—82) 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 алюминия
 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 27809—95 Чугун и сталь. Методы спектрографического анализа
 ГОСТ 28473—90 Чугун, сталь, ферросплавы, хром, марганец металлические. Общие требования к методам анализа

3 Основные параметры и размеры

3.1 Прокат изготовляют классов прочности 295, 315, 345, 355, 390.

3.2 По форме, размерам и предельным отклонениям горячекатаный прокат должен соответствовать требованиям ГОСТ 19903, холоднокатаный — ГОСТ 19904.

3.3 Степени точности проката по размерам, плоскостности, кривизне в пределах, предусмотренных в стандартах на сортамент, указываются потребителем в заказе. При отсутствии в заказе требований точность изготовления определяет предприятие-изготовитель.

Примеры условных обозначений

Прокат тонколистовой горячекатаный, повышенной точности прокатки (А), нормальной плоскостности (ПН), с обрезной кромкой (О), размером 3×1000×2000 мм по ГОСТ 19903—74, класса прочности 315, из стали марки 12ГС:

$$\text{Лист } \frac{А-ПН-О-3 \times 1000 \times 2000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{315-12ГС-ГОСТ 17066-94}$$

Прокат рулонный горячекатаный, нормальной точности прокатки (Б), с обрезной кромкой (О), размером 2×1000 мм по ГОСТ 19903—74, класса прочности 345:

$$\text{Рулон } \frac{Б-О-2 \times 1000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{345-ГОСТ 17066-94}$$

Прокат тонколистовой холоднокатаный повышенной точности прокатки по толщине (АТ), улучшенной плоскостности (ПУ), с обрезной кромкой (О), размером 2×1500×3000 мм по ГОСТ 19904—90, класса прочности 390:

$$\text{Лист } \frac{АТ-ПУ-О-2 \times 1500 \times 3000 \text{ ГОСТ } 19904-90}{390-ГОСТ 17066-94}$$

Прокат тонколистовой холоднокатаный, нормальной точности прокатки (Б), с необрезной кромкой (НО), нормальной плоскостности (ПН), размером 3×2000×3000 мм по ГОСТ 19904—90, класса прочности 345, из стали марки 09Г2С, термообработанной (ТО):