

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЧУГУН ЛИТЕЙНЫЙ

Технические условия

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом Украины № 4 «Чугун, прокат листовой, прокат сортовой термоупрочненный. Изделия для подвижного состава, метизы и ТНП»; Институтом черной металлургии НАН Украины

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 МГС от 10 октября 1995 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украины	Госстандарт Украины

3 Приложение А настоящего стандарта соответствует международному стандарту ИСО 9147—87 «Чушковый чугун. Определение и классификация» в части классификации по химическому составу

4 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 16 ноября 1998 г. № 398 межгосударственный стандарт ГОСТ 4832—95 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1999 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 4832—80

6. ИЗДАНИЕ (октябрь 2001 г.) с Поправкой (ИУС 2-2000 г.)

© ИПК Издательство стандартов, 1999

© ИПК Издательство стандартов, 2001

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

ЧУГУН ЛИТЕЙНЫЙ**Технические условия**Foundry pig iron.
Specifications

Дата введения 1999—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на литейный чугун, предназначенный для дальнейшей переплавки в чугунолитейных цехах при производстве чугунных отливок.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

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

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 22536.7—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения хрома

ГОСТ 22536.8—87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения меди

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 22536.14—88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Метод определения циркония

ГОСТ 27611—88 Чугун. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

3 Классификация

3.1 В зависимости от массовой доли кремния и назначения чугун изготовляют:

- литейный марок Л1, Л2, Л3, Л4, Л5, Л6;

- литейный рафинированный магнием марок ЛР1, ЛР2, ЛР3, ЛР4, ЛР5, ЛР6, ЛР7.

4 Технические требования

4.1 Литейный и литейный рафинированный магнием чугун должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.2 Химический состав литейного и литейного рафинированного магнием чугуна должен соответствовать нормам, указанным в таблицах 1 и 2 соответственно.

Литейный чугун, соответствующий определенной марке по массовой доле кремния, но не соответствующий по массовой доле серы, относят к ближайшей марке по кремнию и к соответствующей категории по массовой доле серы.

Таблица 1

Впроцентах

Марка чугуна	Массовая доля				
	кремния	марганца			
		группы			
		I	II	III	IV
Л1	Св. 3,2 до 3,6 включ.	До 0,3 включ.	Св. 0,3 до 0,9 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.
Л2	Св. 2,8 до 3,2 включ.	До 0,3 включ.	Св. 0,3 до 0,9 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.
Л3	Св. 2,4 до 2,8 включ.	До 0,3 включ.	Св. 0,3 до 0,9 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.
Л4	Св. 2,0 до 2,4 включ.	До 0,3 включ.	Св. 0,3 до 0,9 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.
Л5	Св. 1,6 до 2,0 включ.	До 0,3 включ.	Св. 0,3 до 0,9 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.
Л6	Св. 1,2 до 1,6 включ.	До 0,3 включ.	Св. 0,3 до 0,9 включ.	Св. 0,5 до 0,9 включ.	Св. 0,9 до 1,5 включ.

Окончание таблицы 1

Впроцентах

Марка чугуна	Массовая доля								
	фосфора					серы, не более			
	класса					категории			
	А	Б	В	Г	Д	1	2	3	4
	не более								
Л1	0,08	0,12	0,30	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,2 включ.	0,02	0,03	0,04	—
Л2	0,08	0,12	0,30	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,2 включ.	0,02	0,03	0,04	—
Л3	0,08	0,12	0,30	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,2 включ.	0,02	0,03	0,04	—
Л4	0,08	0,12	0,30	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,2 включ.	0,02	0,03	0,04	0,05
Л5	0,08	0,12	0,30	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,2 включ.	0,02	0,03	0,04	0,05
Л6	0,08	0,12	0,30	Св. 0,3 до 0,7 включ.	Св. 0,7 до 1,2 включ.	0,02	0,03	0,04	0,05