

ГОСТ 5582—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ  
КОРРОЗИОННО-СТОЙКИЙ,  
ЖАРОСТОЙКИЙ И ЖАРОПРОЧНЫЙ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

к ГОСТ 5582—75 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия (см. Издание (август 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4; Издание (август 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4)

| В каком месте                  | Напечатано         | Должно быть        |
|--------------------------------|--------------------|--------------------|
| Информационные данные. Пункт 4 | от 27.09.91 № 1508 | от 03.09.91 № 1416 |

(ИУС № 6 2006 г.)

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИЙ,  
ЖАРОСТОЙКИЙ И ЖАРОПРОЧНЫЙ**

Технические условия

**ГОСТ  
5582—75**Stainless and Heat-Resisting Sheet.  
SpecificationsМКС 77.140.20  
ОКП 09 8500Дата введения 01.01.77

Настоящий стандарт распространяется на тонколистовую горячекатаный и холоднокатаный коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный прокат, изготавливаемый в листах.

**1. КЛАССИФИКАЦИЯ**

1.1. Прокат подразделяют:

а) по состоянию материала и качеству поверхности на:

- холоднокатаный нагартованный — Н1,
- холоднокатаный полунагартованный — ПН1,
- холоднокатаный термически обработанный (мягкий), травленный или после светлого отжига —

М2а, М3а, М4а,

- холоднокатаный термически обработанный (мягкий) — М4в,
- горячекатаный термически обработанный (мягкий), травленный или после светлого отжига —

М2б, М3б, М4б,

горячекатаный, термически обработанный (мягкий) — М4г;

б) по точности прокатки на:

- горячекатаный — по ГОСТ 19903,
- холоднокатаный — по ГОСТ 19904;

в) по виду кромок на:

- необрезной — НО,
- обрезной — О;

г) по отклонению от плоскостности проката с временным сопротивлением разрыву 690 Н/мм<sup>2</sup> (70 кгс/мм<sup>2</sup>) и менее:

- нормальный — ПН,
- улучшенный — ПУ,
- высокий — ПВ,
- особовысокий — ПО.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4; Поправка, ИУС 3—98).****2. СОРТАМЕНТ**

2.1. Горячекатаный тонколистовой прокат изготавливают толщиной от 1,5 до 3,9 мм, холоднокатаный — толщиной от 0,5 до 3,9 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2; Поправка, ИУС 10—94).**

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1976  
© ИПК Издательство стандартов, 2003

2.2. Форма, размеры и предельные отклонения по размерам тонколистового проката должны соответствовать требованиям:

- горячекатаный — ГОСТ 19903;
- холоднокатаный — ГОСТ 19904.

2.3. Отклонение от плоскостности листов с временным сопротивлением 70 кгс/мм<sup>2</sup> и менее должно соответствовать ГОСТ 19903 и ГОСТ 19904 для высокой (ПВ), улучшенной (ПУ) и нормальной (ПН) плоскостности.

Отклонение от плоскостности листов с временным сопротивлением св. 70 до 85 кгс/мм<sup>2</sup> включ. не должно превышать 25 мм на 1 м длины.

**Примечания:**

1. Отклонение от плоскостности горячекатаного проката, поставляемого в термически обработанном состоянии без травления, не нормируют.

2. Продольный равномерный изгиб (кривизна, копирующая форму рулона, — рулонная кривизна) нагартованного и полунанартованного проката, нарезанного из рулонов, не является браковочным признаком.

**Примеры условных обозначений**

Прокат горячекатаный листовой нормальной точности (Б), улучшенной плоскостности (ПУ), с необрезной кромкой (НО), размером 3×710×1420 мм по ГОСТ 19903, из стали марки 20Х13, термически обработанный, травленный, группы поверхности М3б:

$$\text{Лист } \frac{\text{Б-ПУ-НО-3}\times\text{710}\times\text{1420 ГОСТ 19903-74}}{\text{20Х13-М3б ГОСТ 5582-75}}$$

Прокат холоднокатаный листовой, повышенной точности: по толщине (АТ), по ширине (АШ), по длине (АД), нормальной плоскостности (ПН), с обрезной кромкой (О), размером 2×1000×2000 мм по ГОСТ 19904, из стали марки 12Х18Н10Т, нагартованный:

$$\text{Лист } \frac{\text{АТ-АШ-АД-ПН-0-2}\times\text{1000}\times\text{2000 ГОСТ 19904-90}}{\text{12Х18Н10Т-Н1 ГОСТ 5582-75}}$$

Прокат холоднокатаный листовой, нормальной точности: по толщине (БТ), по ширине (БШ), по длине (БД), нормальной плоскостной (ПН), с обрезной кромкой (О), размером 1,2×1100×2300 мм по ГОСТ 19904, из стали марки 08Х13, термически обработанный, травленный, группы поверхности М2а:

$$\text{Лист } \frac{\text{БТ-БШ-БД-ПН-0-1,2}\times\text{1100}\times\text{2300 ГОСТ 19904-90}}{\text{08Х13-М2а ГОСТ 5582-75}}$$

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4; Поправка, ИУС 3—98).**

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Прокат изготавливают следующих марок: 11Х11Н2В2МФ, 16Х11Н2В2МФ, 20Х13, 30Х13, 40Х13, 09Х16Н4Б, 12Х13, 14Х17Н2, 08Х13, 12Х17, 08Х17Т, 08Х18Тч, 08Х18Т1, 15Х25Т, 15Х28, 20Х13Н4Г9, 09Х15Н8Ю1, 07Х16Н6, 08Х17Н5М3, 20Х20Н14С2, 08Х22Н6Т, 12Х21Н5Т, 08Х21Н6М2Т, 20Х23Н13, 15Х18Н12С4ТЮ, 10Х11Н20Т2Р, 10Х13Г18Д, 10Х14Г14Н4Т, 10Х14АГ15, 12Х17Г9АН4, 03Х17Н14М3, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х17Н15М3Т, 12Х18Н9, 17Х18Н9, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н10Е, 03Х18Н11, 03Х18Н12-ВИ, 08Х18Н12Т, 08Х18Н12Б, 03Х21Н21М4ГБ, 20Х23Н18, 20Х25Н20С2, 12Х25Н16Г7АР, 06ХН28МТ, 06ХН28МДТ.

**(Измененная редакция, Изм. № 2; Поправка, ИУС 12—2000).**

3.2. Химический состав сталей — по ГОСТ 5632.

**Примечания:**

1. В стали марки 12Х21Н5Т не допускаются отклонения по содержанию титана. С согласия потребителя листы можно изготавливать с предельными отклонениями по титану в соответствии с ГОСТ 5632.

2. Для стали марки 12Х18Н10Т, прокатываемой на непрерывных и полунепрерывных станах, содержание титана должно быть [5 (С—0,02)—0,7] %, а отношение содержания хрома к никелю не должно превышать 1,8.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.3. Макроструктура стали не должна иметь следов усадочной раковины, расслоений, инородных включений, трещин и пузырей и обеспечивается технологией изготовления.

В срезах листов не должно быть трещин-расщеплений и расслоений.

С. 3 ГОСТ 5582—75

3.4. Механические свойства проката, подвергнутого термической обработке (умягчающей), должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Марка стали  | Режим термической обработки листов (рекомендуемый)   | Временное сопротивление $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )        | Предел текучести $\sigma_t$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta_s$ , % |
|--------------|--|--|--|---|
|              |  |  |  |   |
| 11X11H2B2MФ  | Отжиг 760—780 °С   | Не более 830 (85)  |  | 22                                      |
| 16X11H2B2MФ  |  |  |  |   |
| 20X13        | Отжиг или отпуск 740—800 °С  | 490 (50)   | —  | 20                                      |
| 30X13        |  | 540 (55)   |  | 17                                      |
| 40X13        |  | 550 (56)   |  | 15                                      |
| 09X16H4Б     |  | Отжиг 620—640 °С, выдержка 4—8 ч, охлаждение с печью до 200—300 °С, далее—на воздухе |  | Не более 1130 (115)                     |
| 12X13        | Отжиг или отпуск 740—780 °С  | 440 (45)   | —  | 21                                      |
| 14X17H2      | Отжиг или отпуск 650—700 °С  | По согласованию  |  |   |
| 08X13        | Отжиг или отпуск 740—780 °С  | 410 (42)   | —  | 21                                      |
| 12X17        |  | 490 (50)   |  | 20                                      |
| 08X17Т       |  | 460 (47)   |  | 30                                      |
|              | Отжиг 830—860 °С, охлаждение на воздухе или нормализация при 960—1000 °С, охлаждение на воздухе или в воде | 460 (47)   |  |   |
| 08X18Тч      | Закалка 920 °С, охлаждение в воде  | 470 (48)   | —  | 35                                      |
| 08X18Т1      | Отжиг 830—860 °С, охлаждение на воздухе или нормализация 960—1000 °С, охлаждение на воздухе или в воде     | 460 (47)   |  | 30                                      |
| 15X25Т       | Отжиг или отпуск 740—780 °С  | 530 (54)   |  | 17                                      |
| 20X13H4Г9    | Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе   | 640 (65)   |  | 40                                      |
| 15X28        | Отжиг или отпуск 740—780 °С  | 530 (54)   |  | 17                                      |
| 09X15H8Ю1    | Нормализация 1040—1080 °С  | Не более 1080 (110)  |  | 20                                      |
| 07X16H6      | Закалка 1030—1070 °С, охлаждение в воде или на воздухе   | Не более 1180 (120)  |  | 20                                      |
| 08X17H5M3    | Закалка 1030—1080 °С, охлаждение на воздухе или в воде   | Не более 1180 (120)  | 610 (62)   | 20                                      |
| 20X20H14C2   | Закалка 1000—1080 °С, охлаждение на воздухе или в воде   | 590 (60)   |  | 40                                      |
| 08X22H6Т     | Закалка 950—1050 °С, охлаждение в воде или на воздухе  | 640 (65)   | —  | 20                                      |
| 12X21H5Т     | Закалка 1000—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе   | 690 (70)   | 440 (45)   | 18                                      |
| 08X21H6M2Т   |  | 590 (60)   |  | 22                                      |
| 20X23H13     | Закалка 1100—1150 °С, охлаждение в воде или на воздухе   | 540 (55)   | —  | 35                                      |
| 15X18H12C4ТЮ | Закалка 1020—1050 °С, охлаждение в воде  | 720 (73)   | 345 (35)   | 30*                                     |
| 10X11H20Т2Р  | Закалка 1020—1060 °С, охлаждение в воде или на воздухе   | Не более 740 (75)  | —  |   |
| 10X14Г14H4Т  | Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде  | 690 (70)   | 295 (30)   | 35                                      |
| 10X14АГ15    | Закалка 950—1100 °С, охлаждение в воде   | 740 (975)  |  | 45                                      |
| 12X17Г9АН4   | Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе   | 690 (70)   | —  | 40                                      |
| 03X17H14M3   |  | Закалка 1030—1070 °С, охлаждение в воде или на воздухе                               | 490 (50)   | 196 (20)                                |

Окончание таблицы 1

| Марка стали  | Режим термической обработки листов (рекомендуемый)     | Временное сопротивление $\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Предел текучести $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta_5$ , % |          |      |
|--------------|--|---|--|---|----------|------|
|              |  |   |  |   | не менее |      |
| 10X17H13M2T  | Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе | 530 (54)  | 225 (23)   | 38                                      |          |      |
| 10X17H13M3T  |  |   | —  |   |          |      |
| 08X17H15M3T  |  |   | 205 (21)   | 35                                      |          |      |
| 12X18H9      |  |   | 195 (20)   | 38                                      |          |      |
| 17X18H9      |  |   | —  | 35                                      |          |      |
| 08X18H10     |  |   | 185 (19)   | 45                                      |          |      |
| 08X18H10T    |  |   | 530 (54)   | 205 (21)                                | 40       |      |
| 12X18H10T    |  |   |  | 205 (21)                                |          |      |
| 12X18H10E    |  |   | Не более 740 (75)  | —                                       | 35       |      |
| 03X18H11     |  |   | 490 (50)   | 196 (20)                                | 40       |      |
| 03X18H12-ВИ  |  |   | 390 (40)   | —                                       |          |      |
| 08X18H12T    |  |   | 510 (52)   | —                                       | 35       |      |
| 08X18H12Б    |  |   | 530 (54)   | —                                       | 40       |      |
| 03X21H21M4ГБ |  |   | Закалка 1080—1130 °С, охлаждение в воде или на воздухе                 | 540 (55)                                | 245 (25) | 25** |
| 20X23H18     |  |   | Закалка 1080—1150 °С, охлаждение в воде или на воздухе                 | 510 (52)                                |          |      |
| 20X25H20C2   | Закалка 1050—1100 °С, охлаждение в воде или на воздухе | 490 (50)  | —  | 35                                      |          |      |
| 12X25H16Г7АР |  | Не более 980 (100)  |  |   |          |      |
| 06XH28MT     | Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе | 540 (55)  | —  | 35                                      |          |      |
| 06XH28МДТ    |  |   |  |   |          |      |

\* Относительное удлинение  $\delta_{5,2}$ .\*\* Относительное удлинение  $\delta_{5r}$ .

Примечания:

- В таблице указаны рекомендуемые режим и вид термической обработки на заводе-изготовителе.
- По согласованию потребителя с изготовителем допускается изменение режима и вида термической обработки.
- Для горячекатаного проката из стали марок 20X13, 30X13, 40X13, 08X17T, 12X13, 14X17H2, 08X13, 12X17, 08X18T1, 15X25T, 15X28 допускается не производить термическую обработку при получении механических свойств, указанных в табл. 1.
- 6. **Исключены.**

По согласованию изготовителя с потребителем прокат из стали марок 08X18T1, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T, 08X18H10T, 12X18H10T, 20X23H18 изготавливают с повышенными значениями механических свойств, указанными в табл. 1а.

Таблица 1а

| Марка стали | Режим термической обработки листов (рекомендуемый)   | Временное сопротивление $\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Предел текучести $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta_5$ , % |
|-------------|--|---|--|---|
|             |  |   |  |   |
| 08X18T1     | Отжиг 830—860 °С, охлаждение на воздухе или нормализация 960—1000 °С, охлаждение на воздухе или в воде | 490 (50)  | —  | 32                                      |

Окончание таблицы 1а

| Марка стали | Режим термической обработки листов (рекомендуемый)     | Временное сопротивление $\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Предел текучести $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta_5$ , % |
|-------------|--|---|--|---|
|             |  |   |  |   |
| 10X17H13M2T | Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе | 550 (56)  | —  | 40                                      |
| 10X17H13M3T |  |   | 216 (22)   |   |
| 08X18H10T   |  |   |  |   |
| 12X18H10T   | Закалка 1080—1150 °С, охлаждение в воде или на воздухе | 530 (54)  | —  | 37                                      |
| 20X23H18    |  |   |  |   |

(Измененная редакция, Изм. № 1—4; Поправки, ИУС 3—98, 12—2000).

3.5. Механические свойства нагартованного и полунангартованного проката должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Марка стали  | Состояние поставки | Временное сопротивление $\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Предел текучести $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta_5$ , % |
|--------------|--------------------|---|--|---|
|              |                    |   |  |   |
| 20X13H4Г9    | Нагартованное      | Не менее 980 (100)  | —  | 15                                      |
| 15X18H12C4ТЮ |                    | Не менее 880 (90)   | 685 (70)   | 10                                      |
| 12X17Г9АН4   |                    | Не менее 980 (100)  |  | 15                                      |
| 12X18H9      |                    | 930—1230 (95—125)   |  | 13                                      |
| 17X18H9      |                    | 980—1230 (100—125)  |  |   |
| 17X18H9      | Полунангартованное | 740—980 (75—100)  |  | 18                                      |
| 08X18H10     |                    | 740—930 (75—95)   | 25   |   |
| 08X18H10     | Нагартованное      | Не менее 930 (95)   | 10   |   |
| 12X18H10Т    | Полунангартованное | Не менее 740 (75)   | 25   |   |
| 12X18H10Т    | Нагартованное      | 880—1080 (90—110)   | 10   |   |
| 03X18H12-ВИ  | Полунангартованное | Не менее 740 (75)   | 12   |   |

Примечания:

1. Исключен.

2. По согласованию потребителя с изготовителем для обеспечения указанных в табл. 2 свойств допускается применять термическую обработку.

(Измененная редакция, Изм. № 2; Поправка, ИУС 5—2001).

3.6. Механические свойства проката, определенные на контрольных термически обработанных образцах, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

(Измененная редакция, Изм. № 2; Поправка, ИУС 12—2000).

3.7. Механические свойства проката из стали марок 12X18H10Т, 12X25H16Г7АР и 10X11H20Т2Р, определенные по требованию потребителя при повышенных температурах на термически обработанных образцах, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 3

| Марка стали | Режим термической обработки образцов (рекомендуемый)   | Временное сопротивление $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Предел текучести $\sigma_t$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta_s$ , % |
|-------------|--|---|--|---|
|             |  |   |  |   |
| 11X11H2B2MФ | Закалка 1000—1150 °С, охлаждение на воздухе, отпуск 560—600 °С, охлаждение на воздухе  | 880 (90)  | —  | 10                                      |
| 16X11H2B2MФ | Закалка 960—1000 °С, охлаждение на воздухе, отпуск 240—400 °С, охлаждение на воздухе   | 1320 (135)  |  |   |
| 09X16H4Б    | Закалка 970—1050 °С, охлаждение на воздухе, отпуск 300—350 °С, выдержка 2 ч, охлаждение на воздухе   | 1230 (125)  |  | 8                                       |
| 14X17H2     | Закалка 950—975 °С, охлаждение в масле, отпуск 275—350 °С, охлаждение на воздухе   | 1080 (110)  |  | 10                                      |
| 07X16H6     | Закалка 960—990 °С, охлаждение на воздухе, обработка холодом при -70 ° в течение 2 ч, отпуск 350—400 °С, выдержка 1 ч, охлаждение на воздухе                   |   | 835 (85)   | 12                                      |
| 08X17H5M3   | Закалка (940 ± 10) °С, охлаждение на воздухе или в воде, обработка холодом при -70 °С в течение 2 ч, отпуск (450 ± 10) °С, выдержка 1 ч, охлаждение на воздухе | 1180 (120)  | 885 (90)   | 9                                       |
| 10X11H20T2P | Закалка 1020—1060 °С, охлаждение в воде или на воздухе, старение (720 ± 10) °С, выдержка 4—12 ч, охлаждение на воздухе   | 960 (98)  | —  | 20                                      |

Таблица 4

| Марка стали  | Режим термической обработки   | Температура испытания, °С | Временное сопротивление $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta_s$ , % |
|--------------|---|---------------------------|---|---|
|              |   |                           |   |   |
| 12X18H10T    | Закалка 1050—1080 °С, охлаждение в воде или на воздухе  | 700                       | 250 (25)  | 40                                      |
| 12X25H16Г7AP | Закалка 1050—1100 °С, охлаждение в воде или на воздухе  | 900                       | 180 (18)  | 30                                      |
| 10X11H20T2P  | Закалка 1020—1060 °С, охлаждение в воде или на воздухе, старение (720 ± 10) °С, выдержка 8 ч, охлаждение на воздухе | 700                       | 590 (60)  | 10                                      |

Примечание. Закалку стали производят в листах.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.8. По виду и качеству поверхности прокат должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 5.



Таблица 5

| Группа поверхности | Состояние материала   | Описание поверхности  | Наименование допускаемых дефектов поверхности  | Максимальная глубина залегания допускаемых дефектов  |
|--------------------|---|---|--|--|
| 1                  | Нагартованное (Н) и полунангартованное (ПН)                                   | Блестящая без пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, плен, вкатанных металлических частиц, рябизны и перетрава, с незначительной разницей оттенков | Царапины, вмятины, отпечатки, риски, раскатанные отпечатки   | $\frac{1}{2}$ суммы предельных отклонений по толщине |
| 2                  | а) Холоднокатаная термически обработанная травленая или после светлого отжига | Серебристо-матовая или блестящая, без пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, плен, вкатанных металлических частиц, окалина и перетрава             | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, раковины, раскатанные отпечатки                            |  |
|                    | б) Горячекатаная термически обработанная травленая или после светлого отжига  |   | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, раковины, раскатанные отпечатки                            |  |
| 3                  | а) Холоднокатаная термически обработанная травленая или после светлого отжига | Серебристо-матовая или блестящая без пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, плен, вкатанных металлических частиц, окалина и перетрава              | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, раскатанные отпечатки                                      | Сумма предельных отклонений по толщине               |
|                    | б) Горячекатаная термически обработанная травленая или после светлого отжига  |   | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, раковины, раскатанные отпечатки                            |  |
| 4                  | а) Холоднокатаная термически обработанная травленая или после светлого отжига | Серебристо-матовая или блестящая без пузырей-вздутий, раскатанных пузырей, окалина и перетрава  | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, прокатные пленки, раскатанные отпечатки                    |  |
|                    | б) Горячекатаная термически обработанная травленая или после светлого отжига  |   | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, раковины, раскатанные отпечатки, прокатные пленки          |  |
|                    | в) Холоднокатаная термически обработанная                                     | Темная  | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, прокатные пленки, раскатанные отпечатки, окалина           |  |
|                    | г) Горячекатаная термически обработанная                                      |   | Рябизна, царапины, отпечатки, вмятины, риски, раковины, прокатные пленки, раскатанные отпечатки, окалина |  |

## Примечания:

1. Требования к качеству поверхности термически обработанного проката по количеству и характеру дефектов могут уточняться по согласованию потребителя с изготовителем по эталонам.

2. Допускается полая зачистка дефектов поверхности абразивом с зернистостью по ГОСТ 3647, не крупнее № 16 для 1 и 2-й групп и с зернистостью не крупнее № 25 для 3 и 4-й групп на глубину, не выходящую прокат за пределы минимальной толщины. Поджоги от зачистки не допускаются.

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

4. Цвета побежалости и различные оттенки от травления на холоднокатаном и горячекатаном термически обработанном прокате травленном или после светлого отжига не являются браковочным признаком.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3.9. Стали марок 20X13H4Г9, 09X15H8Ю1, 08X22H6Т, 08X21H6M2Т, 10X14Г14H4Т, 12X17Г9АН4, 03X17H14M3, 10X17H13M2Т, 10X17H13M3Т, 08X17H15M3Т, 12X18H9, 08X18H10, 08X18H10Т, 12X18H10Т, 12X18H10Е, 03X18H11, 03X18H12-ВИ, 08X18H12Т, 08X18H12Б, 03X21H21M4ГБ, 06XН28МДТ и 06XН28МТ не должны обладать склонностью к межкристаллитной коррозии.

(Поправка, ИУС 12—2000).

3.10. По требованию потребителя листы изготовляют:

а) с проверкой стали марки 12X21H5Т на отсутствие склонности к охрупчиванию, режим термической обработки и нормы должны соответствовать указанным в табл. 6.

Т а б л и ц а 6

| Режим термической обработки образцов  | Толщина листа, мм | Приращение временного сопротивления, %, не более | Ударная вязкость кгс · м/см <sup>2</sup> , не менее |
|---|-------------------|--|---|
| Нагрев до 550 °С, выдержка 1 ч, охлаждение в печи (со скоростью 100 °С /ч) до 300 °С, затем охлаждение на воздухе | До 2              | 50,0*  | —   |
|   | 2 и более         | —  | 4,0   |

\* Приращение временного сопротивления после отпуска определяют в процентах от временного сопротивления термически обработанного мягкого проката

б) с нормированной шероховатостью поверхности нагартованного проката и полунагартованного проката;

в) с нормированием содержания газов в стали марки 03X18H12-ВИ, которое не должно превышать: кислорода — 0,006 %, азота — 0,03 %;

г) без механических испытаний и других испытаний, предусмотренных настоящим стандартом;

д) с определением механических свойств при повышенных температурах для стали марок, не указанных в табл. 4;

е) с определением предела текучести для стали марок, нормы предела текучести которых не приведены в табл. 1;

ж) с испытанием на изгиб;

з) с испытанием на перегиб;

и) с испытанием на вытяжку сферической лунки;

к) с определением альфа-фазы в аустенитных и аустенитно-ферритных сталях;

л) с проверкой на отсутствие склонности стали к межкристаллитной коррозии для стали марок, не указанных в ГОСТ 6032;

м) с проверкой на отсутствие склонности стали к межкристаллитной коррозии для стали марок 08X17Т, 15X25Т, 07X16H6, 08X17H5M3;

н) с контролем внутренних дефектов неразрушающими методами контроля.

П р и м е ч а н и е. Методы испытаний по подпунктам *к*, *л*, *н*, а также нормы при испытании по подпунктам *б*, *д*, *е*—*н* устанавливают по согласованию потребителя с изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

#### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Прокат принимают партиями. Партия должна состоять из металла одной плавки, одного состояния материала, одной толщины, а для термически обработанного проката — одного режима термической обработки.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается поставка партий, состоящих из нескольких плавок одной марки.

4.2. Для проверки качества проката от партии отбирают выборку:

а) для контроля поверхности, срезов, отклонения от плоскостности и размеров — все листы партии;

б) для химического анализа — по ГОСТ 7565;

в) для определения содержания газов — три образца, альфа-фазы — два образца от плавки;

г) для испытаний на растяжение при нормальной и повышенной температурах, охрупчивание, изгиб, перегиб, вытяжку сферической лунки, а также определение шероховатости поверхности, испытаний на склонность к межкристаллитной коррозии, ударную вязкость — по два листа от партии.

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

4.4. Допускается указывать химический состав стали и содержания альфа-фазы в документе о качестве по данным документа о качестве на заготовку.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

4.5. Макроструктуру контролируют визуально на кромках листов.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2, 4).**

## 5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Отбор проб для определения химического состава — по ГОСТ 7565—81, химический анализ — по ГОСТ 12344 — ГОСТ 12365 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

5.2. Толщину проката измеряют микрометром по ГОСТ 6507, линейные размеры листов — рулеткой по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427 или другими измерительными инструментами, обеспечивающими точность, установленную настоящим стандартом.

Отклонения формы измеряют в соответствии с ГОСТ 26877 металлической линейкой по ГОСТ 427 или другими измерительными инструментами, обеспечивающими точность, установленную настоящим стандартом.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

5.3. Качество поверхности проверяют визуально без применения увеличительных приборов.

При разногласиях в оценке глубины залегания дефектов определяют на поперечных микрошлифах с помощью окуляр-микрометра на микроскопе типа МИМ-7, МИМ-8, «Неофот» и других соответствующей точности, изготавливаемых по нормативно-технической документации (НТД).

**5.2, 5.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

5.4. Отбор и подготовку проб для определения содержания газов, газовый анализ — по ГОСТ 17745. Содержание газов определяет завод, производящий выплавку стали.

5.5. Для испытаний на растяжение при нормальной и повышенной температурах, охрупчивание, изгиб, перегиб, вытяжку сферической лунки, а также определение шероховатости поверхности, испытаний на склонность к межкристаллитной коррозии, ударную вязкость отбирают по одной пробе от каждого контрольного листа.

5.6. Отбор и подготовку проб для испытаний механических и технологических свойств производят поперек направления волокна по ГОСТ 7564.

5.7. Испытание на растяжение при температуре  $20^{+15}_{-10}$  °С листов толщиной 3,0 мм и более проводят по ГОСТ 1497, а листов толщиной до 3,0 мм — по ГОСТ 11701 на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$ . Допускается испытание листов толщиной до 3,0 мм проводить на образцах с расчетной длиной  $5,65 \sqrt{F_0}$  и шириной  $b_0 = 20$  мм.

Испытания проката из стали марки 03X21H21M4ГБ проводят по ГОСТ 11701 на образцах с начальной рабочей длиной  $l_0 = 25 \sqrt{F_0}$ .

Испытания проката из стали марки 15X18H12C4ТЮ толщиной 3,0 мм и более проводят по ГОСТ 1497 на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 11,3 \sqrt{F_0}$ . Листы толщиной менее 3,0 мм испытывают по ГОСТ 11701 на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 11,3 \sqrt{F_0}$  и шириной  $b_0 = 20$  мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5.8. Испытание на перегиб — по ГОСТ 13813.

5.9. Испытание на изгиб — по ГОСТ 14019.

5.10. Испытание на вытяжку сферической лунки — по ГОСТ 10510.

5.11. При получении неудовлетворительных результатов механических свойств контрольных термически обработанных образцов из стали марки 08X17H5M3 повторные испытания допускается прово-

дить на термически обработанных образцах по режиму: закалка  $(920 \pm 10)^\circ\text{C}$ , охлаждение на воздухе или в воде, обработка холодом при минус  $70^\circ\text{C}$  в течение 2 ч, отпуск  $(450 \pm 10)^\circ\text{C}$ , выдержка 1 ч, охлаждение на воздухе.

5.12. Испытание на межкристаллитную коррозию — по ГОСТ 6032. Сталь марки 06ХН28МТ испытывают по методу В по ГОСТ 6032, образцы подвергают дополнительному нагреву при  $650^\circ\text{C}$  в течение 1 ч.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.13. Периодичность испытаний на охрупчивание стали марки 12Х21Н5Т устанавливает предприятие-изготовитель.

5.14. Для испытаний на механические свойства и отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии допускается применять статистические методы контроля по согласованной с потребителем методике.

5.15. Отсутствие в листах внутренних дефектов, указанных в п. 3.3, обеспечивается технологией изготовления стали и листов.

5.16. Испытание на растяжение при повышенных температурах проводят по ГОСТ 9651.

5.17. Испытание на ударную вязкость — по ГОСТ 9454.

5.18. Определение альфа-фазы — по ГОСТ 11878.

5.19. Шероховатость поверхности проверяют профилометрами, профилографами, оптическими приборами или по рабочим образцам в соответствии с требованиями ГОСТ 2789.

5.15—5.19. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

## 6. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566 со следующими дополнениями.

6.2. Листы упаковывают в пачки.

6.3. Допускается вместо маркировки непосредственно на верхнем листе пачки наносить маркировку на металлическую карту размером не менее  $200 \times 300$  мм, которую прочно прикрепляют не менее чем в двух местах к упаковочной ленте на верх пачки листов.

6.4. Масса грузового места при механизированной погрузке и выгрузке в открытые транспортные средства не должна превышать 10 т, в крытые — 1250 кг. При ручной погрузке и выгрузке масса грузового места не должна превышать 80 кг.

6.1—6.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6.5. Укрупнение грузовых мест — по ГОСТ 24597 и ГОСТ 21650.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

6.6. Пачки или пакеты должны быть обвязаны упаковочной лентой по ГОСТ 3560, ГОСТ 6009 или другой НТД.

6.7. Листы перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки, действующими на транспорте данного вида, и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения.

6.6, 6.7. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

## 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19.12.75 № 3949

## 3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта       |
|---|--------------|---|--------------------|
| ГОСТ 427—75                             | 5.2          | ГОСТ 12350—78                           | 5.1                |
| ГОСТ 1497—84                            | 5.7          | ГОСТ 12351—81                           | 5.1                |
| ГОСТ 2789—73                            | 5.19         | ГОСТ 12352—81                           | 5.1                |
| ГОСТ 3560—73                            | 6.6          | ГОСТ 12353—78                           | 5.1                |
| ГОСТ 3647—80                            | 3.8          | ГОСТ 12354—81                           | 5.1                |
| ГОСТ 5632—72                            | 3.2          | ГОСТ 12355—78                           | 5.1                |
| ГОСТ 6009—74                            | 6.6          | ГОСТ 12356—81                           | 5.1                |
| ГОСТ 6032—89                            | 3.10, 5.12   | ГОСТ 12357—84                           | 5.1                |
| ГОСТ 6507—90                            | 5.2          | ГОСТ 12358—2002                         | 5.1                |
| ГОСТ 7502—98                            | 5.2          | ГОСТ 12359—99                           | 5.1                |
| ГОСТ 7564—97                            | 5.6          | ГОСТ 12360—82                           | 5.1                |
| ГОСТ 7565—81                            | 4.2, 5.1     | ГОСТ 12361—2002                         | 5.1                |
| ГОСТ 7566—94                            | 4.3, 6.1     | ГОСТ 12362—79                           | 5.1                |
| ГОСТ 9454—78                            | 5.17         | ГОСТ 12363—79                           | 5.1                |
| ГОСТ 9651—84                            | 5.16         | ГОСТ 12364—84                           | 5.1                |
| ГОСТ 10510—80                           | 5.10         | ГОСТ 12365—84                           | 5.1                |
| ГОСТ 11701—84                           | 5.7          | ГОСТ 13813—68                           | 5.8                |
| ГОСТ 11878—66                           | 5.18         | ГОСТ 14019—80                           | 5.9                |
| ГОСТ 12344—88                           | 5.1          | ГОСТ 17745—90                           | 5.4                |
| ГОСТ 12345—2001                         | 5.1          | ГОСТ 19903—74                           | 1.1, 2.2, 2.3, 5.2 |
| ГОСТ 12346—78                           | 5.1          | ГОСТ 19904—90                           | 1.1, 2.2, 2.3, 5.2 |
| ГОСТ 12347—77                           | 5.1          | ГОСТ 21650—76                           | 6.5                |
| ГОСТ 12348—78                           | 5.1          | ГОСТ 24597—81                           | 6.5                |
| ГОСТ 12349—83                           | 5.1          | ГОСТ 26877—91                           | 5.2                |

## 4. Ограничение срока действия снято постановлением Госстандарта от 27.09.91 № 1508

## 5. ИЗДАНИЕ (август 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июле 1979 г., декабре 1986 г., мае 1990 г., сентябре 1991 г. (ИУС 8—79, 3—87, 8—90, 12—91)

Редактор *В.П. Огурцов*  
Технический редактор *Л.А. Гусева*  
Корректор *Н.И. Гавришук*  
Компьютерная верстка *С.В. Рубовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 05.09.2003. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,23.  
Тираж 212 экз. С 11817. Зак. 774

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

**к ГОСТ 5582—75 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия**

| В каком месте   | Напечатано           | Должно быть          |
|---|----------------------|----------------------|
| Пункт 3.5. Таблица 2.<br>Для стали марки<br>12Х18Н10Т (нагартованное) | 880—1080<br>(90—100) | 880—1080<br>(90—110) |

(ИУС № 5 2001 г.)