Введен в действие

Приказом Ростехрегулирования

от 20 июля 2007 г. N 186-ст

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ СОРТОВОЙ И ФАСОННЫЙ ИЗ СТАЛИ

УГЛЕРОДИСТОЙ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Common quality carbon steel bar and shaped sections.

General specifications

ГОСТ 535-2005

Группа В22

ОКП 09 3000

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0-92 "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и ГОСТ 1.2-97 "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены".

Сведения о стандарте

1. Разработан Научно-исследовательским институтом "УкрНИИмет" Украинского государственного научно-технического центра "Энергосталь", Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 "Прокат сортовой, фасонный и специальные профили".

2. Внесен Государственным комитетом Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики.

3. Принят Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (Протокол N 28 от 9 декабря 2005 г.).

За принятие стандарта проголосовали:

┌────────────────────┬─────────────┬──────────────────────────────────────┐

│Краткое наименование│Код страны по│Сокращенное наименование национального│

│ страны по МК │МК (ИСО 3166)│ органа по стандартизации │

│ (ИСО 3166) 004-97 │ 004-97 │ │

├────────────────────┼─────────────┼──────────────────────────────────────┤

│Азербайджан │ AZ │Азстандарт │

│Армения │ AM │Минторгэкономразвития │

│Беларусь │ BY │Госстандарт Республики Беларусь │

│Казахстан │ KZ │Госстандарт Республики Казахстан │

│Кыргызстан │ KG │Кыргызстандарт │

│Молдова │ MD │Молдова-Стандарт │

│Российская Федерация│ RU │Федеральное агентство по техническому │

│ │ │регулированию и метрологии │

│Таджикистан │ TJ │Таджикстандарт │

│Узбекистан │ UZ │Узстандарт │

│Украина │ UA │Госпотребстандарт Украины │

└────────────────────┴─────────────┴──────────────────────────────────────┘

4. [Приложение Б](#Par503) настоящего стандарта соответствует международным стандартам:

- ИСО 630:1995 "Конструкционные стали. Прокат толстолистовой, широкополосный, сортовые и фасонные профили" (ISO 630:1995 "Structural steels - Plates, wide flats, bars, sections and profiles", NEQ);

- ИСО 1052:1982 "Сталь общего назначения" (ISO 1052:1982 "Steels for general engineering purposes", NEQ) в части требований к механическим и технологическим свойствам проката.

5. Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 20 июля 2007 г. N 186-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 535-2005 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2008 г.

6. Взамен ГОСТ 535-88.

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаный сортовой и фасонный прокат общего и специального назначений из углеродистой стали обыкновенного качества.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 103-76. Полоса стальная горячекатаная. Сортамент

ГОСТ 162-90. Штангенглубиномеры. Технические условия

ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76). Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 380-2005. Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

ГОСТ 427-75. Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1497-84 (ИСО 6892-84). Металлы. Методы испытания на растяжение

ГОСТ 2590-88. Прокат стальной горячекатаный круглый. Сортамент

ГОСТ 2591-88. Прокат стальной горячекатаный квадратный. Сортамент

ГОСТ 2879-88. Прокат стальной горячекатаный шестигранный. Сортамент

ГОСТ 3749-77. Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 4781-85. Профили стальные горячекатаные для шпунтовых свай. Технические условия

ГОСТ 5378-88. Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 6507-90. Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7268-82. Сталь. Метод определения склонности к механическому старению по испытанию на ударный изгиб

ГОСТ 7502-98. Рулетки измерительные металлические. Технические условия

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 7566-94. Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 8239-89. Двутавры стальные горячекатаные. Сортамент

ГОСТ 8240-97. Швеллеры стальные горячекатаные. Сортамент

ГОСТ 8509-93. Уголки стальные горячекатаные равнополочные. Сортамент

ГОСТ 8510-86. Уголки стальные горячекатаные неравнополочные. Сортамент

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

ГОСТ 14019-2003 (ИСО 7438:85). Материалы металлические. Метод испытания на изгиб

ГОСТ 17152-89 (ИСО 7129-82). Профили стальные горячекатаные для ножей землеройных машин. Общие технические условия

ГОСТ 17745-90. Стали и сплавы. Методы определения газов

ГОСТ 18662-83. Профили горячекатаные СВП для крепи горных выработок. Сортамент

ГОСТ 18895-97. Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

ГОСТ 19240-73. Рельсы для наземных и подвесных путей. Сортамент

ГОСТ 19425-74. Балки двутавровые и швеллеры стальные специальные. Сортамент

ГОСТ 21026-75. Швеллеры стальные горячекатаные с отогнутой полкой для вагонеток. 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 26020-83. Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок. Сортамент

ГОСТ 26877-91. Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы

ГОСТ 27809-95. Чугун и сталь. Методы спектрографического анализа

ГОСТ 28033-89. Сталь. Метод рентгенофлюоресцентного анализа.

Примечание. При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю "Национальные стандарты", составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3. Классификация. Основные параметры и размеры

3.1. Прокат разделяют на сортовой и фасонный.

К сортовому относят прокат, у которого касательная к любой точке контура поперечного сечения данное сечение не пересекает (прокат круглый, квадратный, шестигранный, полосовой).

К фасонному относят прокат, у которого касательная хотя бы в одной точке контура поперечного сечения данное сечение пересекает (двутавр, швеллер, уголок и профили специального назначения).

3.2. В зависимости от качества поверхности прокат делят на группы:

1ГП - для применения без обработки поверхности;

2ГП - для горячей обработки давлением;

3ГП - для холодной механической обработки резанием.

Группу указывают в заказе.

Группу, если она не указана в заказе, устанавливает изготовитель.

Фасонный прокат изготовляют только группы 1ГП.

3.3. По форме, размерам и предельным отклонениям прокат должен соответствовать требованиям:

ГОСТ 103 - для полосового;

ГОСТ 2590 - для круглого;

ГОСТ 2591 - для квадратного;

ГОСТ 2879 - для шестигранного;

ГОСТ 4781 - для шпунтовых свай;

ГОСТ 8239 - для двутавров;

ГОСТ 8240 - для швеллеров;

ГОСТ 8509 - для углового равнополочного;

ГОСТ 8510 - для углового неравнополочного;

ГОСТ 17152 - для профилей ножей землеройных машин;

ГОСТ 18662 - для горячекатаных профилей СВП для крепи горных выработок;

ГОСТ 19240 - для рельсов наземных и подвесных путей;

ГОСТ 19425 - для балок и швеллеров специального назначения;

ГОСТ 21026 - для швеллеров с отогнутой полкой для вагонеток;

ГОСТ 26020 - для двутавров с параллельными гранями полок и другим нормативным документам, утвержденным в установленном порядке.

3.4. Прокат изготовляют из стали марок: Ст0, Ст1кп, Ст1пс, Ст1сп, Ст2кп, Ст2пс, Ст2сп, Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп, Ст3Гпс, Ст3Гсп, Ст4кп, Ст4пс, Ст4сп, Ст5пс, Ст5сп, Ст5Гпс, Ст6пс, Ст6сп по ГОСТ 380.

3.4.1. Прокат для профилей СВП для крепи горных выработок по ГОСТ 18662 изготовляют из стали марок Ст5пс и Ст5сп.

3.5. В зависимости от нормируемых показателей прокат подразделяют на категории: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

Категорию указывают в заказе.

Категорию, если она не указана в заказе, определяет изготовитель.

3.6. Допускается изготовлять прокат из стали марок: E 185 (Fe 310), E 235 (Fe 360), E 275 (Fe 430), E 355 (Fe 510), Fe 490, Fe 590, Fe 690 по ГОСТ 380 ([Приложение Б](#Par503)).

3.7. [Схема](#Par451) условных обозначений проката приведена в Приложении А.

4. Общие технические требования

4.1. Прокат изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

4.2. Химический состав стали должен соответствовать ГОСТ 380.

4.3. Прокат изготовляют в горячекатаном состоянии. Для обеспечения требуемых свойств может применяться термическая обработка.

4.4. По требованию потребителя прокат изготовляют с гарантией свариваемости ("св"). Свариваемость обеспечивается химическим составом стали и технологией изготовления проката.

Углеродный эквивалент () не должен превышать 0,45%.

4.5. Нормируемые показатели по категориям проката приведены в таблице 1.

Таблица 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Кате-гория |  Марка стали  | Хими-чес- кий сос- тав  | Времен-ное со-против-ление  | Пре- дел теку-чести | Относи-тельноеудлине-ние  | Изгибв хо-лод- ном сос- тоя- нии  |  Ударная вязкость  |
|  KCU  |  KCV  |
| при темпе- ратуре,°C  | послемеха-ни- чес- кого ста- рения | при темпе- ратуре,°C  |
| +20 | -20 | +20 | -20 |
|  1  | Ст0  |  -  |  +  |  -  |  +  |  -  |  -  |  -  |  -  |  -  |  -  |
| Ст1кп, Ст1пс,Ст1сп, Ст2кп,Ст2пс, Ст2сп,Ст3кп, Ст3пс,Ст3сп, Ст4кп,Ст4пс, Ст4сп,Ст5пс, Ст5сп  |  -  |  +  |  +  |  +  |  +  |  -  |  -  |  -  |  -  |  -  |
| Ст6пс, Ст6сп  |  -  |  +  |  +  |  +  |  -  |  -  |  -  |  -  |  -  |  -  |
|  2  | Ст3кп, Ст3пс,Ст3сп, Ст3Гпс, Ст4кп, Ст4пс,Ст4сп, Ст5пс,Ст5сп, Ст5Гпс |  +  |  +  |  +  |  +  |  +  |  -  |  -  |  -  |  -  |  -  |
|  3  | Ст3пс, Ст3сп,Ст3Гпс, Ст4пс, Ст4сп  |  +  |  +  |  +  |  +  |  +  |  +  |  -  |  -  |  -  |  -  |
|  4  | Ст3пс, Ст3сп,Ст3Гпс, Ст3Гсп  |  +  |  +  |  +  |  +  |  +  |  -  |  +  |  -  |  -  |  -  |
|  5  | Ст3пс, Ст3сп,Ст3Гпс, Ст3Гсп  |  +  |  +  |  +  |  +  |  +  |  -  |  +  |  +  |  -  |  -  |
|  6  | Ст3пс, Ст3сп,Ст3Гпс, Ст3Гсп  |  +  |  +  |  +  |  +  |  +  |  -  |  -  |  -  |  +  |  -  |
|  7  | Ст3пс, Ст3сп,Ст3Гпс, Ст3Гсп  |  +  |  +  |  +  |  +  |  +  |  -  |  -  |  -  |  -  |  +  |
|  Примечания. 1. Знак "+" означает, что показатель нормируется, знак "-"  означает, что показатель не нормируется.  2. Химический состав стали по плавочному анализу или в готовом прокате - в соответствии с заказом.  |

4.6. Механические свойства проката при растяжении, а также условия испытаний на изгиб в холодном состоянии должны соответствовать нормам, приведенным в таблице 2.

Таблица 2

┌──────┬────────────┬────────────────────────────────┬─────────────────┬─────────────┐

│Марка │Временное │ Предел текучести сигма , Н/мм2 │ Относительное │Изгиб до │

│стали │сопротивле- │ т │ удлинение │параллель- │

│ │ние сигма │ (кгс/мм2), для проката толщин, │ дельта , %, для │ности сторон │

│ │ в, │ мм │ 5, │(a - толщина │

│ │Н/мм2 │ │ проката толщин, │образца, │

│ │(кгс/мм2), │ │ мм │d - диаметр │

│ │для проката ├──────┬──────┬──────┬──────┬────┼──────┬──────┬───┤оправки), для│

│ │толщин, мм │до 10 │св. 10│св. 20│св. 40│св. │до 20 │св. 20│св.│проката │

│ │ │включ.│до 20 │до 40 │до 100│100 │включ.│до 40 │40 │толщин, мм │

│ │ │ │включ.│включ.│включ.│ │ │включ.│ │ │

│ ├──────┬─────┼──────┴──────┴──────┴──────┴────┴──────┴──────┴───┼──────┬──────┤

│ │до 10 │ св. │ не менее │до 20 │св. 20│

│ │включ.│ 10 │ │включ.│ │

├──────┼──────┴─────┼──────┬──────┬──────┬──────┬────┬──────┬──────┬───┼──────┼──────┤

│Ст0 │ Не менее │ - │ - │ - │ - │ - │ 18 │ 18 │15 │ - │ - │

│ │ 300 (31) │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст1кп │ 305 - 390 │ 195 │ 195 │ 185 │ 175 │165 │ 35 │ 34 │32 │d = a │d = 2a│

│ │ (31 - 40) │ (20) │ (20) │ (19) │ (18) │(17)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст1пс │ 315 - 410 │ 205 │ 205 │ 195 │ 185 │175 │ 34 │ 33 │31 │d = a │d = 2a│

│Ст1сп │ (32 - 42) │ (21) │ (21) │ (20) │ (19) │(18)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст2кп │ 325 - 410 │ 215 │ 215 │ 205 │ 195 │185 │ 33 │ 32 │30 │d = a │d = 2a│

│ │ (33 - 42) │ (22) │ (22) │ (21) │ (20) │(19)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст2пс │ 335 - 430 │ 225 │ 225 │ 215 │ 205 │195 │ 32 │ 31 │29 │d = a │d = 2a│

│Ст2сп │ (34 - 44) │ (23) │ (23) │ (22) │ (21) │(20)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст3кп │ 360 - 460 │ 235 │ 235 │ 225 │ 215 │195 │ 27 │ 26 │24 │d = a │d = 2a│

│ │ (37 - 47) │ (24) │ (24) │ (23) │ (22) │(20)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст3пс │ 370 - 480 │ 245 │ 245 │ 235 │ 225 │205 │ 26 │ 25 │23 │d = a │d = 2a│

│ │ (38 - 49) │ (25) │ (25) │ (24) │ (23) │(21)│ │ │ │ │ │

├──────┼──────┬─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст3сп │380 - │370 -│ 255 │ 245 │ 235 │ 225 │205 │ 26 │ 25 │23 │d = a │d = 2a│

│ │ 490│ 480│ (26) │ (25) │ (24) │ (23) │(21)│ │ │ │ │ │

│ │(39 - │(38 -│ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

│ │ 50)│ 49)│ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

├──────┼──────┴─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст3Гпс│ 370 - 490 │ - │ 245 │ 235 │ 225 │205 │ 26 │ 25 │23 │d = a │d = 2a│

│ │ (38 - 50) │ │ (25) │ (24) │ (23) │(21)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст3Гсп│ 390 - 570 │ - │ - │ 245 │ - │ - │ - │ 24 │- │ - │d = 2a│

│ │ (40 - 58) │ │ │ (25) │ │ │ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст4кп │ 400 - 510 │ 255 │ 255 │ 245 │ 235 │225 │ 25 │ 24 │22 │d = 2a│d = 3a│

│ │ (41 - 52) │ (26) │ (26) │ (25) │ (24) │(23)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст4пс │ 410 - 530 │ 265 │ 265 │ 255 │ 245 │235 │ 24 │ 23 │21 │d = 2a│d = 3a│

│Ст4сп │ (42 - 54) │ (27) │ (27) │ (26) │ (25) │(24)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст5пс │ 490 - 630 │ 285 │ 285 │ 275 │ 265 │255 │ 20 │ 19 │17 │d = 3a│d = 4a│

│Ст5сп │ (50 - 64) │ (29) │ (29) │ (28) │ (27) │(26)│ │ │ │ │ │

│ │ 490 - 630 │ 295 │ 285 │ 275 │ 265 │255 │ 20 │ 19 │17 │d = 3a│d = 4a│

│ │ (50 - 64) │ (30) │ (29) │ (28) │ (27) │(26)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст5Гпс│ 450 - 590 │ - │ 285 │ 275 │ 265 │255 │ 20 │ 19 │17 │d = 3a│d = 4a│

│ │ (46 - 60) │ │ (29) │ (28) │ (27) │(26)│ │ │ │ │ │

├──────┼────────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼──────┼──────┼───┼──────┼──────┤

│Ст6пс │ Не менее │ 315 │ 315 │ 305 │ 295 │295 │ 15 │ 14 │12 │ - │ - │

│Ст6сп │ 590 (60) │ (32) │ (32) │ (31) │ (30) │(30)│ │ │ │ │ │

├──────┴────────────┴──────┴──────┴──────┴──────┴────┴──────┴──────┴───┴──────┴──────┤

│ Примечания. 1. По согласованию изготовителя с потребителем допускается: │

│ - снижение предела текучести на 10 Н/мм2 (1 кгс/мм2) для фасонного │

│проката толщиной свыше 20 мм; │

│ - снижение относительного удлинения на 1% (абс.) для фасонного проката │

│всех толщин. │

│ 2. Допускается превышение верхнего предела временного сопротивления на │

│49,0 Н/мм2 (5 кгс/мм2), а по согласованию с потребителем - без ограничения │

│верхнего предела временного сопротивления при условии выполнения остальных │

│норм. По требованию потребителя превышение верхнего предела временного │

│сопротивления не допускается. │

└────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────┘

4.7. Ударная вязкость проката должна соответствовать нормам, приведенным в таблице 3.

Таблица 3

┌──────┬───────────┬──────────────────────────────────────────────────────┐

│Марка │ Толщина │ Ударная вязкость, Дж/см2 (кгс x м/см2), не менее │

│стали │проката, мм├─────────────────────────────────┬────────────────────┤

│ │ │ KCU │ KCV │

│ │ ├───────┬─────────────┬───────────┼───────┬────────────┤

│ │ │ тип │ при │после меха-│ тип │ при │

│ │ │образца│температуре, │нического │образца│температуре,│

│ │ │по ГОСТ│ °C │старения │по ГОСТ│ °C │

│ │ │ 9454 ├─────┬───────┤ │ 9454 ├─────┬──────┤

│ │ │ │ +20 │ -20 │ │ │ +20 │ -20 │

├──────┼───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│Ст3пс │От 3,0 до │ - │ - │49 (5) │ 49 (5) │ - │ - │ 9,8 │

│ │5,0 включ. │ │ │ │ │ │ │(1,0) │

│ ├───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│Ст3сп │Св. 5,0 до │ 2, 3 │ 108 │49 (5) │ 49 (5) │12, 13 │ 34 │ - │

│ │10,0 включ.│ │(11) │ │ │ │(3,5)│ │

│ ├───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│Ст3Гпс│Св. 10,0 до│ 1 │ 98 │29 (3) │ 29 (3) │ 11 │ 34 │ - │

│ │26,0 включ.│ │(10) │ │ │ │(3,5)│ │

│ ├───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│Ст3Гсп│Св. 26,0 до│ 1 │ 88 │ - │ - │ - │ - │ - │

│ │40,0 включ.│ │ (9) │ │ │ │ │ │

│ ├───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│ │От 3,0 до │ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │

│ │5,0 включ. │ │ │ │ │ │ │ │

│ ├───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│Ст4пс │Св. 5,0 до │ 3 │ 98 │ - │ - │ 13 │ - │ - │

│ │10,0 включ.│ │(10) │ │ │ │ │ │

│ ├───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│Ст4сп │Св. 10,0 до│ 1 │ 88 │ - │ - │ 11 │ - │ - │

│ │26,0 включ.│ │ (9) │ │ │ │ │ │

│ ├───────────┼───────┼─────┼───────┼───────────┼───────┼─────┼──────┤

│ │Св. 26,0 до│ 1 │ 69 │ - │ - │ - │ - │ - │

│ │40,0 включ.│ │ (7) │ │ │ │ │ │

├──────┴───────────┴───────┴─────┴───────┴───────────┴───────┴─────┴──────┤

│ Примечания. 1. Знак "-" означает, что показатель не нормируется. │

│ 2. Определение ударной вязкости проката круглого сечения проводят,│

│начиная с диаметра 12 мм, квадратного - начиная со стороны квадрата 11│

│мм. │

│ 3. Допускается снижение величины ударной вязкости на одном образце на│

│30%, при этом среднее значение должно быть не ниже норм, указанных в│

│настоящей таблице. │

│ 4. Ударную вязкость KCV определяют при толщине проката до 20 мм│

│включительно. │

└─────────────────────────────────────────────────────────────────────────┘

4.8. Расслоение проката не допускается.

4.9. На поверхности проката группы 1ГП допускаются без зачистки отдельные раскатанные пузыри и загрязнения, рябизна, отпечатки, риски, не выводящие размеры профиля за пределы минусового отклонения. Другие виды дефектов должны быть удалены пологой зачисткой или вырубкой, не выводящей размер профиля за пределы минусового отклонения.

4.10. На поверхности проката группы 2ГП допускаются без зачистки отдельные раскатанные пузыри и загрязнения, рябизна, отпечатки, риски, не выводящие размеры профиля за пределы минусового отклонения. Другие виды дефектов должны быть удалены пологой зачисткой или вырубкой, глубина которой не должна превышать:

- суммы предельных отклонений диаметра или толщины - для прутков размером 40 мм и менее;

- 5% диаметра или толщины - для прутков размером свыше 40 мм до 140 мм включительно;

- 8% диаметра или толщины - для прутков размером свыше 140 мм.

Глубина зачистки или вырубки считается от минимального размера проката.

В поперечном сечении проката размером (диаметром или толщиной) 140 мм и свыше допускается не более двух зачисток максимальной глубины, которые не должны быть расположены на одной оси.

4.11. На поверхности проката группы 3ГП допускаются без зачистки дефекты, глубина которых не превышает:

- минусового предельного отклонения - для диаметра или толщины менее 100 мм;

- суммы предельных отклонений - для диаметра или толщины 100 мм и более.

Глубина залегания дефектов считается от номинального размера.

4.12. Глубина залегания, зачистки или вырубки дефектов на поверхности проката, не имеющих нормированных предельных отклонений, не должна превышать 10% толщины контролируемого элемента профиля.

4.13. Дефекты удаляют пологой зачисткой или вырубкой шириной не менее пятикратной глубины.

4.14. Прокат должен быть обрезан.

4.14.1. При порезке проката в холодном состоянии на поверхности реза (торца) допускаются волнистость и сколы, не выводящие длину профиля за номинальный размер и предельные отклонения по длине.

4.14.2. Косина реза фасонного проката не должна выводить длину проката за номинальный размер и предельные отклонения по длине. Высота заусенца при порезке ножницами не должна превышать: 1,0 мм - при толщине фасонного проката до 5,0 мм включительно, 1,5 мм - при толщине свыше 5,0 до 10 мм включительно, 0,15 толщины - при толщине фасонного проката свыше 10 мм.

4.14.3. Косину реза сортового проката диаметром (толщиной) до 80 мм включительно не нормируют.

Косина реза сортового проката диаметром (толщиной) свыше 80 мм не должна превышать 0,1 диаметра (толщины), а по требованию потребителя - 5,0 мм.

Высота заусенцев при порезке сортового проката ножницами не должна превышать 0,1 диаметра (толщины).

4.14.4. Высота заусенцев при порезке фасонного и сортового проката пилами не должна превышать 3 мм.

4.14.5. По требованию потребителя заусенцы должны быть удалены.

4.14.6. При порезке сортового и фасонного проката ножницами допускаются отпечатки ножей глубиной до 0,25 диаметра (толщины) и утяжка концов проката.

4.15. Прокат диаметром (стороной квадрата, шириной) до 40 мм включительно немерной длины допускается изготовлять с необрезанными концами.

По согласованию изготовителя с потребителем прокат диаметром (стороной квадрата, шириной) свыше 40 мм включительно изготовляют с необрезанными концами.

4.16. Допускается изготовлять прокат из стали марок E 185 (Fe 310), E 235 (Fe 360), E 275 (Fe 430), E 355 (Fe 510), Fe 490, Fe 590, Fe 690 с требованиями по ИСО 630 [[1]](#Par631) и ИСО 1052 [[2]](#Par632), приведенными в [Приложении Б](#Par503).

5. Маркировка

5.1. Маркировка проката - по ГОСТ 7566.

5.2. По согласованию потребителя с изготовителем на прокат наносят цветную маркировку в соответствии с ГОСТ 380.

6. Упаковка

6.1. Упаковка проката - по ГОСТ 7566.

7. Правила транспортирования и хранения

7.1. Транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566.

8. Правила приемки

8.1. Прокат принимают партиями. Партия должна состоять из проката одного размера и одной плавки-ковша.

Для проката из стали марки Ст0 число плавок в партии не ограничено.

8.1.1. В партии допускается наличие нескольких плавок (сборные партии), при этом партия должна состоять из проката одного размера (диаметра, толщины или номера) и одной марки стали. Химический состав, временное сопротивление, предел текучести, относительное удлинение, ударную вязкость, изгиб в холодном состоянии и соответствие заданной категории проката этой партии определяют по плавке, имеющей наименьшее значение углеродного эквивалента ().

Масса партии - не более 200 т.

Масса партии проката из заготовок, полученных на машинах непрерывного литья методом "плавка на плавку", не более 500 т.

8.2. Партия должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 7566 с дополнениями:

- индекса "сб" и величины углеродного эквивалента - для сборной партии;

- индекса "св" - при поставке проката с обеспечением свариваемости;

- индекса (\*) для ковшевой пробы или (S) для готового проката - при указании химического состава.

8.3. Для проверки качества проката по химическому составу, механическим и технологическим свойствам от партии отбирают:

- для химического анализа - одну пробу от плавки-ковша или одну пробу от готового проката каждой плавки-ковша;

- для испытания на растяжение и изгиб в холодном состоянии - один пруток, моток, полосу или профиль;

- для испытания на ударный изгиб для определения ударной вязкости - два прутка, мотка, полосы или профиля.

8.4. При прокатке плавки на различные толщины (диаметры, стороны квадрата) прутки, мотки, полосы или профили для механических испытаний отбирают от проката минимальной и максимальной толщины.

8.5. Для контроля массы проката от партии отбирают один пруток, моток, полосу или профиль.

8.6. Для контроля формы, размеров проката и качества поверхности от партии отбирают 10% прутков, мотков, полос или профилей, но не менее 5 штук.

8.7. Химический анализ готового проката и испытание на изгиб в холодном состоянии допускается не проводить, установленные нормы обеспечивают технологией изготовления.

8.8. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному показателю повторную проверку проводят в соответствии с ГОСТ 7566.

9. Методы контроля

9.1. Методы отбора проб для определения химического состава стали - по ГОСТ 7565.

9.2. Химический анализ - по ГОСТ 17745, ГОСТ 18895, ГОСТ 22536.0 - ГОСТ 22536.11, ГОСТ 27809, ГОСТ 28033 или другими методами, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность анализа.

При разногласиях между изготовителем и потребителем применяют методы анализа, указанные в настоящем стандарте.

9.3. Углеродный эквивалент вычисляют по формуле

, (1)

где C, Mn - массовая доля углерода и марганца по плавочному анализу, %.

9.4. Методы отбора проб для механических и технологических испытаний - по ГОСТ 7564.

9.4.1. От каждого отобранного для контроля прутка, мотка, полосы или профиля отбирают:

- для испытания на растяжение и изгиб - по одному образцу;

- для испытания на ударный изгиб и определения ударной вязкости после механического старения - по два образца.

9.5. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497.

9.6. Испытание на изгиб проводят по ГОСТ 14019.

9.7. Испытание на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454.

Испытание на ударный изгиб проката толщиной 5 мм и менее проводят на образцах толщиной, равной толщине проката.

9.8. Определение ударной вязкости после механического старения проводят по ГОСТ 7268.

9.9. При контроле механических свойств допускается применение статистических и неразрушающих методов контроля по нормативным документам на методы контроля металлопродукции, прошедшим государственную регистрацию.

В арбитражных случаях и при периодических проверках качества применяют методы контроля, предусмотренные данным стандартом.

9.10. При изготовлении из стали одной плавки проката разной толщины (диаметра, стороны квадрата) образцы для механических испытаний отбирают от проката минимальной и максимальной толщины (диаметра, стороны квадрата) каждой группы размеров:

 до 10 мм включ.;

 св. 10 до 20 мм "

 " 20 " 40 мм "

 " 40 " 100 мм "

 " 100 мм.

Результаты испытаний распространяют на всю группу размеров.

При изготовлении фасонного проката из стали одной плавки образцы для механических испытаний отбирают от каждого типа или номера профиля.

9.11. Качество поверхности проката проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Расслоение проката проверяют внешним осмотром торцов и кромок проката.

9.12. Геометрические размеры и форму профиля проверяют согласно ГОСТ 26877 при помощи измерительных инструментов по ГОСТ 162, ГОСТ 166, ГОСТ 427, ГОСТ 3749, ГОСТ 5378, ГОСТ 6507, ГОСТ 7502 или инструментов, аттестованных в установленном порядке.

9.13. Контроль массы проката проводят путем взвешивания одного образца длиной не менее 0,3 м при массе 1 м длины до 100 кг, образца длиной менее 0,3 м при массе 1 м длины 100 кг и более.

Приложение А

(обязательное)

ПРИМЕРЫ УСЛОВНЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ

Схема условного обозначения проката

┌────────────────────────────── Вид поперечного сечения проката - круг,

│ квадрат, шестигранник, полоса, уголок,

│ двутавр и др.

│ ┌────────────────────────Точность изготовления проката

│ │ ┌──────────────────────Серповидность

│ │ │ ┌────────────────────Кривизна, отклонение от плоскостности

│ │ │ │ ┌──────────────────Размеры проката или номер профиля

│ │ │ │ │ ┌─────────Обозначение НД на сортамент

│ │ │ │ │ │

│ Х-Х-Х-Х ГОСТ Х...

Х... ───────────────────────

 Х-Х- Х ГОСТ 535-2005

 │ │ │ │

 │ │ │ └──────── Обозначение стандарта

 │ │ └────────────────── Группа качества поверхности

 │ └───────────────────── Категория проката

 └─────────────────────── Марка стали

Примеры условных обозначений:

Прокат горячекатаный круглый обычной точности прокатки (В), II класса кривизны, диаметром 30 мм по ГОСТ 2590-88, из стали марки Ст5пс, категории 1, группы 1ГП:

Уголок горячекатаный равнополочный высокой точности прокатки (А), размером 50 x 50 x 3 мм по ГОСТ 8509-93, из стали марки Ст3сп, категории 2:

Двутавр горячекатаный повышенной точности прокатки (Б), номер 30 по ГОСТ 8239-89, из стали марки Ст3пс, категории 4:

Рельс тавровый по ГОСТ 19240-73, из стали марки Ст5сп, категории 1:

Двутавр с параллельными гранями полок, номер 40Б2 по ГОСТ 26020-83, из стали марки Ст3сп, категории 5:

Прокат горячекатаный угловой неравнополочный высокой точности прокатки (А), размером 63 x 40 x 4 мм по ГОСТ 8510-86, из стали марки Ст3сп, категории 4, с гарантией свариваемости (св):

Приложение Б

(рекомендуемое)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОКАТУ СОГЛАСНО ИСО 630:1995,

ИСО 1052:1982

Б.1. Механические свойства проката при растяжении и работа удара должны соответствовать нормам, приведенным в [таблице Б.1](#Par521).

Механические характеристики проката толщиной свыше 200 мм устанавливают по согласованию изготовителя и потребителя.

Б.2. Поверхность проката должна быть гладкой и не иметь дефектов поверхности, которые влияют на дальнейшую обработку проката или на его использование по назначению.

Б.3. Отдельные дефекты могут быть удалены изготовителем путем зачистки при условии, что толщина не должна выходить за пределы минусовых отклонений, которые определяют в соответствии с международными стандартами на сортовой и фасонный прокат, при отсутствии предельных отклонений в международных стандартах, толщина проката не должна уменьшаться локально больше чем на 6% от номинального размера.

Б.4. Если нет других указаний, дефекты глубиной, превышающей предельные отклонения по толщине проката, могут быть заварены и тогда наплавленный металл подлежит следующим ограничениям:

а) уменьшение толщины проката в результате удаления дефекта не должно до сварки превышать 2% номинальной толщины в одном сечении;

б) все сварочные операции должны выполняться квалифицированными сварщиками с применением сварочных электродов, соответствующих марке исправляемого материала, и затем сварочный процесс должен быть исследован и одобрен.

Б.5. Прокат принимают по плавкам.

Б.6. Объем контроля проката для испытаний должен быть не менее 50 т взятого от каждой плавки, масса которой должна быть не менее 50 т.

Б.7. От каждой контролируемой партии и диапазона толщины в соответствии с [таблицей Б.1](#Par521) проводят:

- одно испытание на растяжение;

- комплект из трех испытаний на удар при температуре 0 °C для марки категории C и комплект из трех испытаний при температуре минус 20 °C для марки категории Д

и, если оговорено в заказе,

- комплект из трех испытаний на удар при температуре 20 °C для марки категории B.

Таблица Б.1

┌────────┬─────┬─────────┬────────────────────────────────────────────────┐

│ Марка │Кате-│Временное│ Верхний предел текучести R , Н/мм2 │

│ стали │гория│сопротив-│ eH │

│ │ │ление R ,│ для толщин, мм │

│ │ │ m ├──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┤

│ │ │Н/мм2 │до 16 │св. 16│св. 40│св. 63│св. 80│ св. │ св. │

│ │ │ │включ.│до 40 │до 63 │до 80 │до 100│ 100 │ 150 │

│ │ │ │ │включ.│включ.│включ.│включ.│до 150│до 200│

│ │ │ │ │ │ │ │ │включ.│включ.│

│ │ │ ├──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┤

│ │ │ │ не менее │

├────────┼─────┼─────────┼──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┤

│E 185 │ - │300 - 540│ 185 │ 175 │ - │ - │ - │ - │ - │

│(Fe 310)│ │ │ │ │ │ │ │ │ │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│E 235 │ A │340 - 470│ 235 │ 225 │ 215 │ 215 │ 215 │ 195 │ 185 │

│(Fe 360)├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │ B │340 - 470│ 235 │ 225 │ - │ - │ - │ - │ - │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │B NF │340 - 470│ 235 │ 225 │ 215 │ 215 │ 215 │ 195 │ 185 │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │ C │340 - 470│ 235 │ 225 │ 215 │ 215 │ 215 │ 195 │ 185 │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │ D │340 - 470│ 235 │ 225 │ 215 │ 215 │ 215 │ 195 │ 185 │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│E 275 │ A │410 - 540│ 275 │ 265 │ 255 │ 245 │ 235 │ 225 │ 215 │

│(Fe 430)├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │ B │410 - 540│ 275 │ 265 │ 255 │ 245 │ 235 │ 225 │ 215 │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │ C │410 - 540│ 275 │ 265 │ 255 │ 245 │ 235 │ 225 │ 215 │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │ D │410 - 540│ 275 │ 265 │ 255 │ 245 │ 235 │ 225 │ 215 │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│E 355 │ C │490 - 640│ 355 │ 345 │ 335 │ 325 │ 315 │ 295 │ 285 │

│(Fe 510)├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│ │ D │490 - 640│ 355 │ 345 │ 335 │ 325 │ 315 │ 295 │ 285 │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│Fe 490 │ - │490 - 640│ 295 │ 285 │ 275 │ - │ - │ - │ - │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│Fe 590 │ - │590 - 740│ 335 │ 325 │ 315 │ - │ - │ - │ - │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┤

│Fe 690 │ - │690 - 840│ 365 │ 355 │ 345 │ - │ - │ - │ - │

└────────┴─────┴─────────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┘

Продолжение табл. Б.1

┌────────┬─────┬─────────┬──────────────────────────────────┬─────────────┐

│Марка │Кате-│Временное│ Относительное удлинение │Работа удара │

│стали │гория│сопротив-│ \_\_ │ (V-образный │

│ │ │ление R ,│A (L = 5,65 \/S ), % для толщин, │ надрез) KV, │

│ │ │ m │ 0 0 │ Дж │

│ │ │Н/мм2 │ мм │ │

│ │ │ ├──────┬──────┬──────┬──────┬──────┼─────────────┤

│ │ │ │до 40 │св. 40│св. 63│ св. │ св. │ при │

│ │ │ │включ.│до 63 │до 100│ 100 │ 150 │температуре, │

│ │ │ │ │включ.│включ.│до 150│до 200│ °C │

│ │ │ │ │ │ │включ.│включ.├────┬────┬───┤

│ │ │ │ │ │ │ │ │+20 │ 0 │-20│

│ │ │ ├──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴────┴────┴───┤

│ │ │ │ не менее │

├────────┼─────┼─────────┼──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬────┬────┬───┤

│E 185 │ - │300 - 540│ 18 │ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │

│(Fe 310)│ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│E 235 │ A │340 - 470│ 26 │ 25 │ 24 │ 22 │ 21 │ - │ - │ - │

│(Fe 360)├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │ B │340 - 470│ 26 │ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │B NF │340 - 470│ 26 │ 25 │ 24 │ 22 │ 21 │ 27 │ - │ - │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │ C │340 - 470│ 26 │ 25 │ 24 │ 22 │ 21 │ - │ 27 │ - │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │ D │340 - 470│ 26 │ 25 │ 24 │ 22 │ 21 │ - │ - │27 │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│E 275 │ A │410 - 540│ 22 │ 21 │ 20 │ 18 │ 17 │ - │ - │ - │

│(Fe 430)├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │ B │410 - 540│ 22 │ 21 │ 20 │ 18 │ 17 │ 27 │ - │ - │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │ C │410 - 540│ 22 │ 21 │ 20 │ 18 │ 17 │ - │ 27 │ - │

│ ├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │ D │410 - 540│ 22 │ 21 │ 20 │ 18 │ 17 │ - │ - │27 │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│E 355 │ C │490 - 640│ 22 │ 21 │ 20 │ 18 │ 17 │ - │ 27 │ - │

│(Fe 510)├─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│ │ D │490 - 640│ 22 │ 21 │ 20 │ 18 │ 17 │ - │ - │27 │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│Fe 490 │ - │490 - 640│ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│Fe 590 │ - │590 - 740│ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │

├────────┼─────┼─────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────┼────┼───┤

│Fe 690 │ - │690 - 840│ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │ - │

├────────┴─────┴─────────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴────┴────┴───┤

│ Примечания. 1. Прокат из стали марки E 185 (Fe 310) и E 235 (Fe 360)│

│категории B изготовляют толщиной менее 25 мм. │

│ 2. Для проката из стали марок E 235 (Fe 360), E 275 (Fe 430), E 355│

│(Fe 510) толщиной свыше 100 мм допускается снижение нижнего значения│

│временного сопротивления на 20 Н/мм2. │

│ 3. Работу удара вычисляют как среднее значение испытаний трех│

│образцов, при этом работа удара каждого образца должна быть не менее 70%│

│от установленной нормы. │

└─────────────────────────────────────────────────────────────────────────┘

БИБЛИОГРАФИЯ

[1] ИСО 630:1995 (ISO 630:1995). Конструкционные стали. Прокат толстолистовой, широкополосный, сортовые и фасонные профили (Structural steels - Plates, wide flats, bars, sections and profiles)

[2] ИСО 1052:1982 (ISO 1052:1982). Сталь общего назначения (Steels for general engineering purposes).