

МИНИСТЕРСТВО МЕТАЛЛУРГИИ СССР

ОКЛ 00 7400

Группа В23

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖАЮ

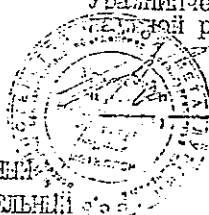
Главный инженер
проектного института
"Проектинформационный"

Заместитель директора
УралНИЧермет по
научной работе

Н.А.Семеников

Н.А.Соколов

телеграмма
№ 315/1801 от 3/II



11 1989г.

ПРОКАТ ХЛОДНОКАТАНЫЙ
ТОНКОЛИСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ

ТУ 14-II-232-89

(введен ОСТ 14-II-196-86)

Держатель подлинника УралНИЧермет
Срок действия с 01.01.1990
до 01.01.2000

СОГЛАСОВАНЫ

РАЗРАБОТАНЫ

Начальник технического
отдела Магнитогорского
меткомбината

Начальник отдела
прокатного производства
УралНИЧермет

В.Ф.Саричев

В.А.Григорьев

телеграмма
№ 109117/437 от 29/IO

Зам. главного инженера
Новолипецкого меткомбината

В.В.Рябов

письмо
№ 9803-507 от 29.08.89

Главный инженер
Карагандинского меткомбината

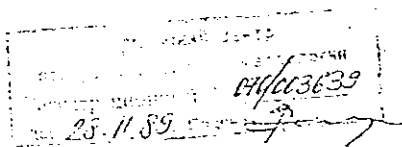
В.А.Игрко

письмо
№ 05-235 от 29.09.89

Зам. начальника технического
отдела Череповецкого
меткомбината

Савченко

телетайп
№ 289111/4-397 от 13/IO



Настоящие технические условия распространяются на холоднокатаный гоноколостовой кровельный прокат (далее - прокат) из низкоуглеродистой стали и атмосферостойкой низкоуглеродистой стали ЮХНШ и ЮХШ, изготовляемый в листах и рулонах, предназначенный для покрытия крыш, изготовленных элементов промышленной вентиляции, посуды и других изделий, не требующих специальной упаковки.

Примеры условных обозначений

Прокат рулонный холоднокатаный группы ПТК-1, номинальной точности прокатки (Б) размером 0,80x1250 мм, с обрезной кромкой (О)

Р-О-0,80x1250 ГОСТ 19904

Рулон ПТК-1 ТУ 14-11-262-89

Прокат листовой холоднокатаный группы ПТК-1, повышенной точности прокатки (А), улучшенной плоскостности (ПУ), размерами 0,5x700x1420 мм.

А-ПУ-0,50x700x1400 ГОСТ 19904

Лист ПТК-1 ТУ 14-11-262-89

Прокат группы ПТК-2 номинальной точности прокатки (Б), номинальной плоскостности, размером 0,60x600x1200 мм марки ЮХНШ

Б-ПН-0,60x600x1200 ГОСТ 19904

Лист ПТК-2 ЮХНШ ТУ 14-11-262-89

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Прокат должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготовлен по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Основные размеры

1.2.1. Прокат изготавливается в рулонах и листах толщиной от 0,35 до 0,80 мм, шириной от 500 до 1250 мм и длиной листов от 1000 до 2500 мм, номинальной и повышенной точности прокатки, номинальной, улучшенной или высокой плоскостности в соответствии с требованиями ГОСТ 19904.

Верхняя поверхность, косына реза и тележкоуплотнитель проката должны

соответствовать требованиям ГОСТ 19904.

1.3. Характеристики

1.3.1. По качеству поверхности прокат гоноколостовой кровельный (ПТК) подразделяется на группы: ПТК-1, ПТК-2.

1.3.2. Прокат изготавливается в обычной (из низкоуглеродистой

стали без указания химического состава) и атмосферостойком (из низкоуглеродистой стали марки ЮХНШ по ГОСТ 19282, ЮХНШ и ЮХШ по ТУ 14-1-1217-75, ЮХШ по ТУ 14-1-3654-83, выпущенной с продвинутой в косые внутренние газы) исполнения.

При изготовлении проката в атмосферостойком исполнении в условном обозначении проката указывается марка стали.

1.3.3. Прокат изготавливается в отожженном состоянии, в дроссированном или недроссированном виде.

1.3.4. Прокат изготавливается с обрезными или необрезными кромками. Листы изготавливаются поперечной резкой рулонного проката.

1.3.5. Прокат должен выдерживать испытание на двойной изгибаемый загиб.

1.3.6. На прокате не должно быть следов повреждений, царапин, загнутой кромки, грубой шероховатости, трещин, расслоений.

1.3.7. На поверхности проката допускаются ржавина, пелла, загрязненность, дырки, царапины, отпечатки, раковины глубиной и заусенцы высотой, не превышающие предельного отклонения по толщине проката и цвета поверхности.

На поверхности проката группы ПТК-2 допускаются изломы глубиной, не превышающей предельного отклонения по толщине проката; тонкий слой ржавчины на обеих сторонах, не препятствующий выделению дефектов поверхности.

1.3.8. На внешней стороне листового и рулонного проката, поперечности и разбеге поперечных дефектов поверхности не должны превышать нормы, указанные в таблице.

Таблица

Вид продукции	Группа проката	Пятна загрязнений, общей площадью, см ²	Пятна ржавчины, общей площадью, см ²	Загнутый угол или срезанный угол со стороны, мм	Рванины на кромках		Ширина кромок с отстакшей окалиной, мм
					длина, мм	количество, шт	
Лист	ПТК-1	20	-	10	3	3	20
	ПТК-2	50	50	20	6	5	30
Рулон	ПТК-1	10	-	-	3	1	-
	ПТК-2	25	20	-	6	2	-

Примечания: 1. Нормы дефектов рулонного проката указаны на 1 м его длины.
2. Знак "-" означает недопустимость дефекта.

ТУ 14-11-262-89 С.1

1.4. Маркировка

1.4.1. Общие правила маркировки по ГОСТ 7566.

1.4.2. На верхней или торцевой поверхности короба и на наружной поверхности рулона на расстоянии не более 1 м от его конца, а также на ярлыке наносит маркировку содержания:

товарный знак и изготовителя;
номер партии;
наосу нетто начки или рулона;
условное обозначение.

1.5. Упаковка

1.5.1. Общие правила упаковки по ГОСТ 7566.

1.5.2. Масса одного грузового каста при транспортировании в пачках не должна превышать 5 т, в рулонах — 8 т.

По согласованию изготовителя и потребителя с транспортными организациями масса пачки и рулона может быть увеличена.

1.5.3. Поверхность проката должна иметь временную противокоррозионную защиту на период транспортирования и хранения в соответствии с ГОСТ 9.014 для изделий группы 4-1, 4-2.

По требованию потребителя прокат изготавливают без временной антикоррозионной защиты.

Пачки листов упаковывают в металлические короба по технической документации, утвержденной в установленном порядке; торцы рулонов защищают торцевыми крышками.

По согласию сторон, листового проката без временной антикоррозионной защиты перед упаковкой в короба оборачивают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 6828 или бумагой других видов, не уступающей ей по качеству. Торцы холоднокатаного рулонного проката не покрывают антикоррозионным веществом перед установкой торцевых крышек закрывают водонепроницаемой бумагой.

ТУ 14-11-262-89 С.5

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Прокат подвергают приемно-сдаточным испытаниям.

Листы и рулоны принимают партиями. Партия должна состоять из проката одной толщины отожженного в рулонах одной сажки в печь или одного режима отжига рулонов в печах непрерывного действия.

Партия должна сопровождаться документом о качестве по

ГОСТ 7566 содержанием:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

номер заказа;

дату выписки документа о качестве;

номер вагона или транспортного средства;

номер партии;

наименование продукции;

размеры, количество грузовых мест, их общую массу;

группу продукции;

марку стали типа проката в атмосферостойком исполнении;

номер настоящих технических условий;

подтверждение о соответствии качества продукции требованиям

настоящих технических условий;

этапы технического контроля.

2.2. Для проверки размеров проката, величины отклонения от плоскостности, косыны реза и серповидности листов, серповидности и телескопичности рулонов откладывают два листа или один рулон от партии.

Проверку проката на двойной кровельный замок проводят на одной листе или рулоне.

2.3. Проверке качества поверхности листового проката подлежат два листа одной пачки от партии. Проверку качества поверхности рулонного проката проводят периодически на одном рулоне от каждой десятой партии.

2.4. В пачках листов марки ПТК-1 допускается не более 3% листов соответствующих требованиям проката группы ПТК-2, а на рулонном прокате рулон марки ПТК-1 не более 3% участков по массе ПТК-2.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль длины, ширины листового проката, ширину и телескопичность рулонного проката измеряют линейкой по ГОСТ 427 или шаблонной толщиной - микрометром по ГОСТ 6507 или калибром.

Допускается измерение длины и ширины проката рулеткой по ГОСТ 7502.

Серповидность рулонного проката и отклонение от плоскостности листового проката, косыны реза определяют по ГОСТ 26977. На рулонном прокате серповидность определяют на расстоянии 2 м от конца рулона.

Высота заусенцев определяется разностью высоты среза и толщины основного металла измеренных микрометром по ГОСТ 6507.

Отклонения формы могут измеряться другими методами, обеспечивающими требуемую точность.

3.2. Испытание на двойной кровельный замок проводят по методике, указанной в обязательном приложении 1.

Допускается применение, в установленном порядке, неразрушающих и статистических методов контроля. Испытание на двойной кровельный замок по методике настоящих технических условий в этом случае не проводится. Изготовитель гарантирует при этом соответствие продукции требованиям настоящих технических условий.

При возникновении разногласий применяется метод предусмотрен-

настоящими техническими условиями.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Прокат транспортируют всеми видами транспорта по видам перевозки грузов, утвержденными соответствующим транспортным министерством.

4.2. Транспортирование проката железнодорожными транспортом осуществляется на открытом подвижном составе.

4.3. Условия хранения кровельного проката - 6 (ОБЗ) по УТ 15150.

5. ПРАВИЛА РАСЧЕТА ЗА ПРОДЛЖКИ

5.1. Расчет за продлжку по прежнему № 01-10.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества проката холоднокатаного тонколистового кровельного требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЯ НА ДВОЙНОЙ
КРОВЕЛЬНЫЙ ЗАМОК

Для испытания проката на двойной кровельный замок вырезают два образца. Места срезы должны соответствовать установленным ГОСТ 7564 для испытаний на изгиб. Размеры образца должны быть достаточными для того, чтобы длина замка была не менее 150 мм.

Испытание заключается в соединении двух кусков листа вдоль направления проката и изгибу двойным замком, как показано на черт. 1 с последующим разгибанием по линии, перпендикулярной линии замка на 45° с последующим разгибанием в плоскость (черт. 2).

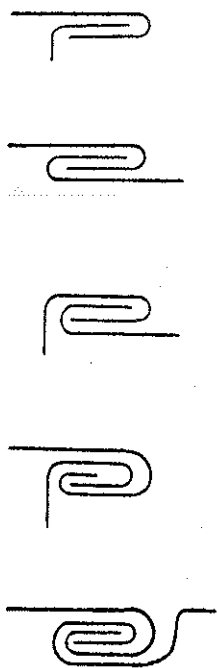
Перелом образца в противоположном направлении при испытании не допускается.

Загиб и разгиб прокатывают в специальных приспособлениях на испытательных машинах или катковой на деревянной подкладке.

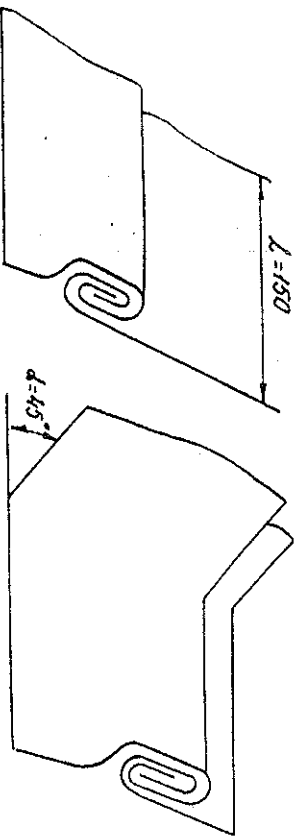
Сгибание и разгибание образцов производится один раз. В местах загиба и разгиба допускается отслаивание окатки.

Внешний осмотр поверхности проката производят без прикосновения увеличительных приборов.

Прокат выдерживают испытание на двойной кровельный замок, если после отгибания и разгибания на образцах отсутствуют трещины и надломы



Черт. 1



Черт. 2

Экспертиза проведена.
Зав. лабораторией стандартизации и метрологии УралНИИЧермет

Б.М. Проскураев



Перечень нормативно-технической документации
на которую даны ссылки в тексте ТУ 14-11-262-89

№ пп	Обозначение НТД на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
1.	ГОСТ 427-75	п.3.1
2.	ГОСТ 6507-78	п.3.1
3.	ГОСТ 7502-80	п.3.1
4.	ГОСТ 7564-73	приложение I
5.	ГОСТ 7565-81	п.1.4.1, п.1.5.1, п.2.1
6.	ГОСТ 8828-75	п.1.5.3
7.	ГОСТ 15150-69	п.4.3
8.	ГОСТ 19904-74	п.1.2.1
9.	ГОСТ 19282-73	п.1.3.2
10.	ГОСТ 26877-86	п.3.1
11.	ГОСТ 9.014-78	п.1.5.3
12.	ТУ 14-1-1217-75	п.1.3.2

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ТУ 14-11-262-89

Наименование документа, со-державшего изменение	Дата регистрации	Перечень пунктов, условий, на ко-торые распространяется изменение	Дата и номер государственной регистрации изменения