

Изменение № 1 ГОСТ 11036—75 Сталь сортовая электротехническая нелегированная

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.06.89 № 2287

Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 6156—88)**.

Наименование стандарта дополнить словами: **«Технические условия», «Specifications»**.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 09 6600.

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6156—88».

Пункт 1.1 дополнить марками: 10850, 11850, 20850, 21850, 10860, 20860, 11860, 21860;

исключить марки: 10864, 20864, 11864, 21864.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Сортамент, форма и размеры стали должны соответствовать ГОСТ 2590—88, ГОСТ 2591—88, ГОСТ 4405—75, ГОСТ 1133—71, ГОСТ 7417—75 и другой нормативно-технической документации».

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений:

Сталь горячекатаная, круглая, диаметром 20 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—88, марки 10864, для горячей обработки давлением (подгруппа а), без термической обработки:

$\frac{20\text{—В ГОСТ } 2590\text{—}88}{\text{Круг } 10864\text{—}а \text{ ГОСТ } 11036\text{—}75}$

То же, полосовая, толщиной 20 мм, шириной 100 мм по ГОСТ 4405—75, марки 10880, для холодной механической обработки (подгруппа б), без термической обработки:

$\frac{20 \times 100 \text{ ГОСТ } 4405\text{—}75}{\text{Полоса } 10880\text{—}б \text{ ГОСТ } 11036\text{—}75}$

Сталь калиброванная, круглая, диаметром 10 мм, с предельными отклонениями по h11 по ГОСТ 7417—75, марки 20895, качества поверхности группы В по ГОСТ 1051—73, термически обработанная Т:

$\frac{10\text{—}h11 \text{ ГОСТ } 7417\text{—}75}{\text{Круг } 20895\text{—}В\text{—}Т \text{ ГОСТ } 11036\text{—}75}$ ».

Пункт 3.1. Заменить слова: «Содержание элементов» на «Массовая доля элементов»;

примечание 2. Исключить марки: 11864 и 21864; дополнить марками: 11860, 21860, 11850 и 21850.

Пункт 3.2. Заменить слово: «холоднотянутую» на «калиброванную».

Пункт 3.4. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 1

Марка стали	Коэрцитивная сила в разомкнутой цепи, А/м, не более	Магнитная индукция при напряженности магнитного поля в А/м в цепи, Тл, не менее				
		200	300	500	1000	2500
10895 20895 11895 21895	95,0	1,00	1,20	1,32	1,45	1,54

(Продолжение см. с. 62)

Марка стали	Коэрцитивная сила в разомкнутой цепи, А/м, не более	Магнитная индукция при напряженности магнитного поля в А/м в цепи, Тл, не менее				
		200	300	500	1000	2500
10880 20880 11880 21880	80,0	1,00	1,20	1,36	1,47	1,57
10860 20860 11860 21860	60,0	1,15	1,25	1,40	1,50	1,60
10850 20850 11850 21850	50,0	1,15	1,25	1,44	1,53	1,62

Примечание. Магнитная индукция определяется по требованию потребителя.

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Коэффициент старения (процент увеличения коэрцитивной силы образца после старения) стали марок 11895, 11880, 11860, 11850, 21895, 21880, 21860, 21850 не должен быть более 10 %».

Пункты 4.2, 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Пункт 4.3. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «Для определения магнитных свойств — два прутка от партии»; шестой абзац изложить в новой редакции: «для определения механических свойств — два прутка или мотка партии».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Коэффициент старения изготовитель определяет периодически, но не реже одного раза в квартал».

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний испытания переводят в прямо-сдаточные до получения положительного результата на трех партиях подряд».

Пункты 4.5, 6.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7566—69 на ГОСТ 7566—81.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Химический состав стали определяют по ГОСТ 22536.0—87, ГОСТ 22536.1—88, ГОСТ 22536.2—87, ГОСТ 22536.3—88, ГОСТ 22536.4—88, ГОСТ 22536.5—87, ГОСТ 22536.8—87 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность анализа. Технологические добавки вводятся по расчету и химическим анализом не определяются».

При разногласиях в оценке качества химический состав стали определяют методами, установленными в стандарте».

Пункт 5.6. Первый абзац дополнить словами: «Коэрцитивная сила измеряется в поле напряженностью 16 КА/м»;

второй, третий абзацы изложить в новой редакции: «Образцы вырезают из разных прутков или заготовок таким образом, чтобы ось образца совпадала с осью прутка и направлением прокатки».

Для прутков размером более 40 мм допускается:

изготовление образцов таким образом, чтобы ось проходила на расстоянии не более 1/2 радиуса или 1/4 диагонали от оси прутка; вытачивать образцы из проб, перекованных на круг или квадрат размером с 30 по 40 мм».

Пункты 5.6, 5.7. Заменить ссылку: ГОСТ 12119—66 на ГОСТ 12119—80.

(Продолжение см. с. 63)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11036—75)

Пункт 5.12 изложить в новой редакции: «5.12. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497—84 на двух коротких образцах, взятых от разных прутков».

Раздел 6 изложить в новой редакции:

«6. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

6.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—81 со следующим дополнением.

Упаковку и маркировку калиброванной стали производят по ГОСТ 1051—73. Элементы, вводимые как технологические добавки, указываются в документе о качестве.

6.2. Транспортирование проката проводят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки, действующими на транспорте данного вида.

6.3. Прокат транспортируют по железной дороге в крытых и открытых транспортных средствах.

(Продолжение см. с. 64)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11036—75)

6.3.1. При отгрузке в адрес одного потребителя — укрупнение грузовых мест в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76 с габаритными размерами по ГОСТ 24597—81, ГОСТ 21650—76.

Размещение и крепление проката на открытом подвижном составе устанавливаются техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР.

6.4. Масса грузового места при механизированной погрузке и выгрузке в открытые транспортные средства не должна превышать 5 т, в крытые — 1000 кг.

6.5. Транспортная маркировка грузовых мест выполняется в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—77 с указанием основных, дополнительных информационных надписей, выполняемых на грузе или ярлыках, надежно прикрепленных к грузу.

6.6. Прокат хранят в закрытых складских помещениях или под навесом, защищающим от атмосферных осадков».

(ИУС № 11 1989 г.)