

**ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ,  
НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ДЛЯ  
КОТЛОВ И СОСУДОВ, РАБОТАЮЩИХ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

**ГОСТ  
5520—79**

**Технические условия**

Rolled carbon, low-alloy and alloy steel sheets and plates for boilers and pressure vessels. Specifications

МКС 77.140.30

ОКП 09 7100, 09 8100

Дата введения **01.01.80**

Настоящий стандарт распространяется на листовую прокат из углеродистой, низколегированной и легированной стали толщиной от 4 до 160 мм в горячекатаном и термически обработанном состоянии, пригодный для сварки и предназначенный для изготовления деталей и частей котлов и сосудов, работающих под давлением при комнатной, повышенных и минусовых температурах.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

**1. МАРКИ**

1.1. Листы изготовляют из стали следующих марок:

15К, 16К, 18К, 20К, 22К — углеродистых;

09Г2С, 16ГС, 10Г2С1; 17ГС, 17Г1С, 14ХГС — низколегированных;

12ХМ, 10Х2М, 12Х1МФ — легированных.

С 01.01.91 стали марок 15К и 14ХГС не допускаются к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.2. Химический состав марок стали должен соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

| Марка стали | Массовая доля элементов, % |           |           |          |        |          |                  |           |
|-------------|----------------------------|-----------|-----------|----------|--------|----------|------------------|-----------|
|             | Углерод                    | Кремний   | Марганец  | Сера     | Фосфор | Хром     | Никель           | Молибден  |
|             |                            |           |           | не более |        |          |                  |           |
| 15К         | 0,12—0,20                  | 0,15—0,30 | 0,35—0,65 | 0,040    | 0,040  | —        | —                | —         |
| 16К         | 0,12—0,20                  | 0,17—0,37 | 0,45—0,75 | 0,040    | 0,040  | —        | —                | —         |
| 18К         | 0,14—0,22                  | 0,17—0,37 | 0,55—0,85 | 0,040    | 0,040  | —        | —                | —         |
| 20К         | 0,16—0,24                  | 0,15—0,30 | 0,35—0,65 | 0,040    | 0,040  | —        | —                | —         |
| 22К         | 0,19—0,26                  | 0,17—0,40 | 0,7—1,0   | 0,035    | 0,040  | —        | —                | —         |
| 12ХМ        | Не более<br>0,16           | 0,17—0,37 | 0,4—0,7   | 0,025    | 0,025  | 0,8—1,10 | Не более<br>0,30 | 0,40—0,55 |
| 10Х2М       | 0,08—0,12                  | 0,17—0,37 | 0,4—0,7   | 0,020    | 0,020  | 2,0—2,5  | Не более<br>0,30 | 0,60—0,80 |
| 12Х1МФ*     | 0,08—0,15                  | 0,17—0,37 | 0,4—0,7   | 0,025    | 0,025  | 0,9—1,2  | Не более<br>0,30 | 0,25—0,35 |
| 09Г2С       | Не более<br>0,12           | 0,5—0,8   | 1,3—1,7   | 0,040    | 0,035  | —        | —                | —         |
| 16ГС        | 0,12—0,18                  | 0,4—0,7   | 0,9—1,2   | 0,040    | 0,035  | —        | —                | —         |
| 10Г2С1      | Не более<br>0,12           | 0,8—1,1   | 1,3—1,65  | 0,040    | 0,035  | —        | —                | —         |
| 17ГС        | 0,14—0,20                  | 0,4—0,6   | 1,0—1,4   | 0,040    | 0,035  | —        | —                | —         |
| 17Г1С       | 0,15—0,20                  | 0,4—0,6   | 1,15—1,6  | 0,040    | 0,035  | —        | —                | —         |
| 14ХГС       | 0,11—0,16                  | 0,4—0,7   | 0,9—1,3   | 0,040    | 0,035  | 0,5—0,8  | —                | —         |

\* Массовая доля ванадия 0,15 % — 0,30 %.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

1.3. По требованию потребителя в углеродистых и низколегированных сталях массовая доля серы не должна превышать 0,025; 0,030 или 0,035%; фосфора — 0,030 или 0,035%.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.4. В листах толщиной более 20 мм из стали марок 15К и 20К допускается массовая доля марганца до 0,8%.

1.5. Массовая доля хрома, никеля и меди в углеродистой и низколегированной стали не должна превышать 0,30% каждого. По требованию потребителя суммарная их массовая доля — не более 0,60% (ос).

Массовая доля меди в легированных сталях не должна превышать 0,20%, а при изготовлении скрапп-процессом не более 0,30%.

В низколегированных сталях допускается добавка алюминия и титана из расчета получения в прокате массовой доли алюминия не более 0,05%, титана — не более 0,03%.

Массовая доля алюминия в легированных сталях не должна превышать 0,02%.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

1.6. Массовая доля мышьяка в углеродистых и низколегированных сталях — не более 0,08%. При выплавке стали из керченских руд допускается массовая доля мышьяка до 0,15%, при этом массовая доля фосфора — не более 0,030%.

1.7. Массовая доля остаточного азота в углеродистой и низколегированной стали должна быть не более 0,008%, а при выплавке в электрических печах — не более 0,012%.

**П р и м е ч а н и я:**

1. Допускается в стали, выплавляемой во всех видах агрегатов, массовая доля азота до 0,012%.

2. Независимо от способа выплавки и категории лист из стали с массовой долей азота более 0,008% должен выдерживать испытание на механическое старение.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1.8. В готовом прокате предельные отклонения по химическому составу должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1а.

В прокате из стали марок 20К и 22К плюсовые отклонения по углероду не допускаются.

Т а б л и ц а 1а

| Класс стали       | Предельное отклонение в готовом прокате, % |                |                |       |          |         |        |        |
|-------------------|--|----------------|----------------|-------|----------|---------|--------|--------|
|                   | Углерод                                    | Марганец       | Кремний        | Хром  | Молибден | Ванадий | Сера   | Фосфор |
| Углеродистая      | +0,03<br>—0,02                             | +0,05<br>—0,03 | +0,03<br>—0,02 | —     | —        | —       | +0,005 | +0,005 |
| Низколегированная | ±0,02                                      | ±0,10          | ±0,05          | ±0,05 | —        | —       | +0,005 | +0,005 |
| Легированная      | ±0,01                                      | ±0,02          | ±0,02          | ±0,05 | ±0,02    | ±0,02   | +0,005 | +0,005 |

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 2. СОРТАМЕНТ

2.1. В зависимости от марки стали толщина листов должна соответствовать табл. 2.

Т а б л и ц а 2

| Марка стали        | Толщина, мм | Марка стали  | Толщина, мм |
|--------------------|-------------|--------------|-------------|
| 15К, 16К, 18К, 20К | 4—60        | 17 ГС, 17Г1С | 4—50        |
| 22К                | 25—70       | 12Х1МФ       | 4—40        |
| 09Г2С, 16ГС        | 4—160       | 12ХМ         | 4—160       |
| 10Г2С1             | 4—160       | 10Х2М        | 8—50        |
|                    |             | 14ХГС        | 4—10        |

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

2.2. По размерам, предельным отклонениям и другим требованиям сталь должна соответствовать ГОСТ 19903.



| Нормируемая характеристика   | Категория |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
|--|-----------|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|---|
|  | 2**       | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 |   |   |
| Ударная вязкость <i>KCU</i> при температуре +20 °С   |           | + |   |   |   |   |   |   | +  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| Ударная вязкость <i>KCU</i> после механического старения при температуре +20 °С  |           |   | + |   |   |   |   |   | +  | +  | +  | +  | +  | +  |    |    |    | +  |    |    |    |   |   |
| Ударная вязкость <i>KCU</i> при:   |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| — 20 °С  |           |   |   | + |   |   |   |   |    | +  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| — 40 °С  |           |   |   |   | + |   |   |   |    |    | +  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| — 50 °С  |           |   |   |   |   | + |   |   |    |    |    | +  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| — 60 °С  |           |   |   |   |   |   | + |   |    |    |    |    | +  |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| — 70 °С  |           |   |   |   |   |   |   | + |    |    |    |    |    | +  |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| Предел текучести при повышенной температуре*   |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    | +  |    |    | +  |    |    |    |   |   |
| Предел текучести при повышенной температуре, ударная вязкость <i>KCU</i> при одной из минусовых температур* и после механического старения |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    | +  |    |    |    |    |   |   |
| Ударная вязкость <i>KCV</i> при:   |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |   |
| + 20 °С  |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | +  |    |   |   |
| 0 °С   |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | +  |   |   |
| — 20 °С  |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | + |   |
| — 40 °С  |           |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   | + |

\* Температура испытания указывается в заказе.

\*\* Распространяется на лист толщиной до 12 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 4, Поправка).**

3.3. Категории в зависимости от марки стали приведены в табл. 3а.

Т а б л и ц а 3а

| Марка стали         | Категория              | Марка стали         | Категория             |
|---------------------|------------------------|---------------------|-----------------------|
| 15К, 16К, 18К, 22К  | 2—4, 10, 16, 18—21     | 17ГС, 17Г1С, 14ХГС  | 2—6, 10—12, 16, 18—22 |
| 20К                 | 2—5, 10, 11, 16, 18—21 | 12ХМ, 10Х2М, 12Х1МФ | 2—3, 16, 18—20        |
| 16ГС, 09Г2С, 10Г2С1 | 2—18, 19—22            |                     |                       |

П р и м е ч а н и е. Листы категорий 16, 17, 18 изготавливают толщиной 12—60 мм, а из стали марки 22К — 25—70 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

## С. 5 ГОСТ 5520—79

3.5. Листы из стали марок 16К и 18К изготавливают с нормализацией (Н). По требованию потребителя листы из стали этих марок изготавливают без нормализации.

Листы из стали марок 15К и 20К изготавливают без нормализации.

По требованию потребителя листы из стали марок 15К и 20К изготавливают в нормализованном состоянии (Н).

Листы из стали марки 22К толщиной до 35 мм включительно изготавливаются без термической обработки или термически обработанные (ТО), толщиной более 25 мм — без термической обработки.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).**

3.6. Листы из низколегированной стали категорий 2—6, 10—12, 16, 18, 19, 20 изготавливают без термической обработки или термически обработанные, в том числе с прокатного нагрева (ТО); категорий 7—9, 13—15, 17, 21, 22 — термически обработанные (после нормализации или закалки с отпуском) — ТО.

Листы из стали марок 17ГС, 17Г1С всех толщин, листы из стали марки 10Г2С1 толщиной более 20 мм категорий 4—15, 17, 20—22 изготавливают термически обработанные (после нормализации или закалки с отпуском) — ТО.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать листы без термической обработки при условии, что механические свойства, определенные на термически обработанных образцах, будут соответствовать значениям, указанным в табл. 4.

Т а б л и ц а 4

Механические свойства листов при температуре  $(+20^{+15}_{-10})^{\circ}\text{C}$

| Марка стали | Толщина листа, мм | Предел текучести $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее | Временное сопротивление $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение $\delta_5$ , %, не менее | Ударная вязкость KCU, не менее              |  |
|-------------|-------------------|--|---|--|---|--|
|             |                   |  |   |  | Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> ) | после механического старения*, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> ) |
| 15К         | До 5              | 225(23)  | 370—480(38—49)  | 27   | —   | —  |
|             | От 5 » 20         | 225(23)  | 370—480(38—49)  | 27   | 69(7)                                       | 34(3,5)***   |
|             | » 21 » 40         | 215(22)  | 370—480(38—49)  | 26   | 64(6,5)                                     | 29(3)  |
|             | » 41 » 60         | 205(21)  | 370—480(38—49)  | 25   | 69(7)                                       | 29(3)  |
| 16К         | До 5              | 255(26)  | 400—490(41—50)  | 22   | —   | —  |
|             | От 5 » 20         | 255(26)  | 400—490(41—50)  | 22   | 69(7)                                       | 34(3,5)***   |
|             | » 21 » 40         | 245(25)  | 400—490(41—50)  | 22   | 69(7)                                       | 34(3,5)  |
|             | » 41 » 60         | 235(24)  | 400—490(41—50)  | 22   | 69(7)                                       | 34(3,5)  |
| 18К         | До 5              | 275(28)  | 430—520(44—53)  | 20   | —   | —  |
|             | От 5 » 20         | 275(28)  | 430—520(44—53)  | 20   | 59(6)                                       | 29(3)***   |
|             | » 21 » 40         | 265(27)  | 430—520(44—53)  | 20   | 59(6)                                       | 29(3)  |
|             | » 41 » 60         | 255(26)  | 430—520(44—53)  | 20   | 59(6)                                       | 29(3)  |
| 20К         | До 5              | 245(25)  | 400—510(41—52)  | 25   | —   | —  |
|             | От 5 » 20         | 245(25)  | 400—510(41—52)  | 25   | 59(6)                                       | 29(3)***   |
|             | » 21 » 40         | 235(24)  | 400—510(41—52)  | 24   | 54(5,5)                                     | 24(2,5)  |
|             | » 41 » 60         | 225(23)  | 400—510(41—52)  | 23   | 49(5)                                       | 24(2,5)  |
| 22К         | От 25 до 60       | 265(27)  | 430—590(44—60)  | 22   | 59(6)                                       | 29(3)  |
|             | Св. 60 » 70       | 255(26)  | 430—590(44—60)  | 22   | 59(6)                                       | 29(3)  |
| 12Х1МФ      | До 5              | 295(30)  | 440—590(45—60)<br>470—640(48—65)*   | 21   | —   | —  |
|             | От 5 » 40         | 295(30)  | 440—590(45—60)<br>470—640(48—65)*   | 21   | 79(8)                                       | —  |

Продолжение табл. 4

| Марка стали | Толщина листа, мм | Предел текучести $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее | Временное сопротивление $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение $\delta_5$ , %, не менее | Ударная вязкость КСУ, не менее                |  |
|-------------|-------------------|--|---|--|---|--|
|             |                   |  |   |  | Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ) | после механического старения*, Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ) |
| 12ХМ        | До 5              | 245(25)  | 430—550(44—56)  | 22   | —   | —  |
|             | От 5 » 50         | 245(25)  | 430—550(44—56)  | 22   | 59(6)   | —  |
|             | » 51 » 100        | 235(24)  | не менее 430(44)**  | 20   | 49(5)   | —  |
|             |                   |  | не менее 420(43)**  | 18   | 39(4)   | —  |
| 10Х2М       | От 8 до 50        | 295(30)  | 390—590(40—60)<br>450—590(46—60)**  | 20   | 98(10)  | —  |

\* Применяется в договорно-правовых отношениях.

\*\* Значения верхнего предела временного сопротивления для листов толщиной 50—100 мм устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

\*\*\* Нормы установлены для проката толщиной 7 мм и более.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3.7. Листы из стали марок 12ХМ, 10Х2М, 12Х1МФ изготавливают термически обработанными.

3.8. Механические свойства и результаты испытаний листов на изгиб должны соответствовать:

из углеродистой и легированной стали — нормам, указанным в табл. 4 и 5;

из низколегированной стали — нормам, указанным в табл. 4а и 5.

По требованию потребителя временное сопротивление для листов из низколегированной стали марок 09Г2С, 10Г2С1 и 16ГС (М1) не должно превышать 640 Н/мм<sup>2</sup> (65 кгс/мм<sup>2</sup>).

Т а б л и ц а 4а

| Марка стали  | Толщина листа, мм | Предел текучести, $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Временное сопротивление $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение $\delta_5$ , % | Ударная вязкость КСУ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ), при температуре, °С |         |         | Ударная вязкость КСУ после механического старения при +20 °С, Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ) |
|--------------|-------------------|---|---|--|--|---------|---------|---|
|              |                   |   |   |  | +20  | —40     | —70     |   |
| не менее     |                   |   |   |  |  |         |         |   |
| 09Г2С        | До 5              | 345(35)   | 490(50)   | 21                                     | —  | —       | —       | 29(3,0)   |
|              | От 5 до 10        | 345(35)   | 490(50)   |  | 64(6,5)  | 39(4,0) | 34(3,5) |   |
|              | » 10 » 20 включ.  | 325(33)   | 470(48)   |  | 59(6,0)  | 34(3,5) | 29(3,0) |   |
|              | Св. 20 » 32 »     | 305(31)   | 460(47)   |  | 59(6,0)  | 34(3,5) | 29(3,0) |   |
|              | » 32 » 60 »       | 285(29)   | 450(46)   |  | 59(6,0)  | 34(3,5) | 29(3,0) |   |
|              | » 60 » 80 »       | 275(28)   | 440(45)   |  | 59(6,0)  | 34(3,5) | 29(3,0) |   |
| » 80 » 160 » | 265(27)           | 430(44)   | 59(6,0)   | 34(3,5)                                | 29(3,0)  |         |         |   |
| 10Г2С1       | До 5              | 355(36)   | 490(50)   | 21                                     | —  | —       | —       | 29(3,0)   |
|              | От 5 до 10        | 345(35)   | 490(50)   |  | 64(5,5)  | 39(4,0) | 29(3,0) |   |
|              | » 10 » 20 включ.  | 335(34)   | 480(49)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |
|              | Св. 20 » 32 »     | 325(33)   | 470(48)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |
|              | » 32 » 60 »       | 325(33)   | 450(46)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |
|              | » 60 » 80 »       | 295(30)   | 430(44)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |
| » 80 » 100 » | 295(30)           | 430(44)   | 59(6,0)   | 29(3,0)                                | 24(2,5)  |         |         |   |
| 16ГС         | До 5              | 325(33)   | 490(50)   | 21                                     | —  | —       | —       | 29(3,0)   |
|              | От 5 до 10        | 325(33)   | 490(50)   |  | 59(6,0)  | 39(4,0) | 29(3,0) |   |
|              | » 10 » 20 включ.  | 315(32)   | 480(49)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |
|              | Св. 20 » 32 »     | 295(30)   | 470(48)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |
|              | » 32 » 60 »       | 285(29)   | 460(47)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |
|              | » 60 » 160 »      | 275(28)   | 450(46)   |  | 59(6,0)  | 29(3,0) | 24(2,5) |   |

| Марка стали | Толщина листа, мм | Предел текучести $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Временное сопротивление $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение $\delta_5$ , % | Ударная вязкость $KCU$ , Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ), при температуре, °С |                    |        | Ударная вязкость $KCU$ после механического старения при +20 °С, Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ) |
|-------------|-------------------|--|---|--|---|--------------------|--------|---|
|             |                   |  |   |  | +20   | —40                | —70    |   |
|             |                   |  |   |  | не менее  |                    |        |   |
| 17ГС        | До 5              | 345(35)  | 510(52)   | 23                                     | —   | —                  | —      | —   |
|             | От 5 до 10        | 345(35)  | 510(52)   |  | —   | 44(4,5)            | —      | 29(3,0)   |
|             | » 10 » 20 включ.  | 335(34)  | 490(50)   |  | —   | 34(3,5)            | —      |   |
| 17Г1С       | До 5              | 355(36)  | 510(52)   | 23                                     | —   | —                  | —      | —   |
|             | От 5 до 10        | 355(36)  |   |  | —   | 44(4,5)            | —      | 29(3,0)   |
|             | » 10 » 20 включ.  | 345(35)  |   |  | —   | 39(4,0)            | —      |   |
| 14ХГС       | До 5              | 345(35)  | 490(50)   | 22                                     | —   | —                  | —      | —   |
|             | От 5 до 10<br>10  |  |   |  | —   | 39(4,0)<br>34(3,5) | —<br>— | 29(3,0)   |

Т а б л и ц а 5

| Марка стали | Толщина листа, мм | Испытание на изгиб в холодном состоянии ( $d$ — диаметр оправки, $a$ — толщина образца) | Марка стали | Толщина листа, мм | Испытание на изгиб в холодном состоянии ( $d$ — диаметр оправки, $a$ — толщина образца) |
|-------------|-------------------|---|-------------|-------------------|---|
| 15К         | От 4 до 30 включ. | $d = 0,5a$  | 12ХМ        | От 4 до 50 включ. | $d = 2a$  |
|             | Св. 30 » 60 »     | $d = 1,5a$  |             | Св. 50 » 100 »    | $d = 2,5a$  |
| 16К         | От 4 » 60 »       | $d = 2a$  |             | » 100 » 160 »     | $d = 3a$  |
| 18К         | » 4 » 60 »        | $d = 2,5a$  | 17ГС, 17Г1С | От 4 » 20 »       | $d = 3,5a$  |
| 20К         | » 4 » 30 »        | $d = 1,5a$  |             | 09Г2С             | » 4 » 160 »   |
|             | Св. 30 » 60 »     | $d = 2,5a$  | 16ГС        | » 4 » 160 »       | $d = 2a$  |
| 22К         | От 25 » 70 »      | $d = 2a$  | 10Г2С1      | » 4 » 160 »       | $d = 2a$  |
| 12Х1МФ      | » 4 » 40 »        | $d = 2a$  | 14ХГС       | » 4 » 10 »        | $d = 2a$  |

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).**

3.8.1. Для проката толщиной менее 8 мм допускается снижение относительного удлинения на 1% на 1 мм уменьшения толщины, для проката толщиной более 20 мм — снижение относительного удлинения на 0,25% на 1 мм увеличения толщины, но не более чем на 2%.

Для листов из углеродистой стали допускается увеличение верхнего предела временного сопротивления на 29,4 Н/мм<sup>2</sup> (3 кгс/мм<sup>2</sup>) по сравнению с нормами, указанными в табл. 4.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

3.8.2. Нормы ударной вязкости при минусовых температурах, которые не приведены в табл. 4а, устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем. При этом нормы ударной вязкости при температуре минус 20 °С должны быть не ниже норм при температуре минус 40 °С, при температуре минус 50 и минус 60 °С — не ниже норм при температуре минус 70 °С.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3.8.3. Листы всех марок стали дополнительно испытывают на ударный изгиб на поперечных образцах с концентратором напряжения вида *V*. Ударную вязкость  $KCV$  углеродистых и низколегированных марок стали определяют при температурах 20 и 0 °С, легированных — при 20 °С. По требованию потребителя ударную вязкость  $KCV$  углеродистых и низколегированных марок стали определяют при температуре минус 20 °С или минус 40 °С.

Нормы ударной вязкости  $KCV$  приведены в табл. 5а.

Определение значений проводят для набора статистических данных.

Т а б л и ц а 5а

| Марка стали | Толщина листа, мм | Ударная вязкость <i>KCV</i> , Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ), не менее, при температуре, °С |          |     |     |
|-------------|-------------------|--|----------|-----|-----|
|             |                   | +20  | 0        | −20 | −40 |
| 15К         | От 5 до 60 включ. | 39(4,0)  | 39(4,0)* | +   | —   |
| 16К         | » 5 » 60 »        | 39(4,0)*   | 39(4,0)* | +   | —   |
| 18К         | » 5 » 60 »        | +  | +        | +   | —   |
| 20К         | » 5 » 60 »        | 39(4,0)*   | 29(3,0)* | +   | —   |
| 22К         | » 25 » 70 »       | +  | +        | +   | —   |
| 09Г2С       | » 5 » 80 »        | 39(4,0)  | 29(3,0)  | +   | +   |
| 10Г2С1      | » 5 » 80 »        | +  | +        | +   | +   |
| 16ГС        | » 5 » 80 »        | 39(4,0)  | 34(3,5)  | +   | +   |
| 17ГС        | » 5 » 50 »        | +  | 34(3,5)* | +   | +   |
| 17Г1С       | » 5 » 50 »        | +  | 34(3,5)* | +   | +   |
| 12ХМ        | » 5 » 60 »        | 39(4,0)  | +        | —   | —   |
|             | Св. 60 » 160 »    | +  | +        | —   | —   |
| 10Х2М       | От 8 » 50 »       | +  | +        | —   | —   |
| 12Х1МФ      | » 5 » 40 »        | +  | +        | —   | —   |

**П р и м е ч а н и я:**

1. Результаты контроля значений ударной вязкости, отмеченных знаком «\*», факультативны до 01.01.2000 и указываются в документе о качестве.

2. Знак «+» означает, что до 01.01.2000 контроль проводят для набора статистических данных и результаты контроля указывают в документе о качестве.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).**

3.8.4. При испытании механических свойств листов толщиной 25 мм и более дополнительно контролируют относительное сужение поперечного сечения. Результаты контроля относительного сужения не являются браковочным признаком до 01.01.2000 и указываются в документе о качестве.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3.8.5. По требованию потребителя листы из сталей марок 16К, 16ГС, 17ГС, 12ХМ и 10Х2М поставляют с нормированием относительного сужения поперечного сечения в направлении толщины листа (М2). Нормы устанавливают в соответствии с приложением 1.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).**

3.9. Предел текучести при повышенных температурах должен соответствовать табл. 6.

В соответствии с заказом для стали марки 14ХГС определяют предел текучести при одной из температур, указанных в табл. 6. Нормы устанавливают с 01.01.2000. Определение значений проводят для набора статистических данных.

Т а б л и ц а 6

| Марка стали | Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), при температуре °С, не менее |                     |                     |         |                     |         |         |     |
|-------------|--|---------------------|---------------------|---------|---------------------|---------|---------|-----|
|             | 200  | 250                 | 300                 | 320     | 350                 | 400     | 450     | 500 |
| 15К         | 176(18)  | 167(17)             | 137(14)             | —       | 118(12)             | 98(10)  | 78(8)   | —   |
| 16К         | 206(21)  | 186(19)             | 157(16)             | —       | 137(14)             | 118(12) | 98(10)  | —   |
| 18К         | 225(23)  | 206(21)             | 176(18)             | —       | 157(16)             | 137(14) | 118(12) | —   |
| 20К         | 216(22)  | 196(20)             | 176(18)             | —       | 157(16)             | 137(14) | 118(12) | —   |
| 22К         | 216(22)  | 206(21)             | 191(195)            | 186(19) | 176(18)             | —       | —       | —   |
| 16ГС        | 245(25)  | 225(23)             | 196(20)<br>206(21*) | —       | 176(18)             | 157(16) | 137(14) | —   |
| 17ГС, 17Г1С | 265(27)  | 245(25)             | 225(23)             | —       | 206(21)             | 176(18) | 176(18) | —   |
| 09Г2С       | —  | 225(23)             | 196(20)             | —       | 176(18)             | 157(16) | —       | —   |
| 10Г2С1      | —  | 245(25)<br>255(26)* | 216(22)<br>225(23)* | —       | 196(20)<br>206(21)* | 176(18) | —       | —   |



| Марка стали | Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), при температуре °С, не менее |                     |                     |        |                     |                     |         |                       |
|-------------|--|---------------------|---------------------|--------|---------------------|---------------------|---------|-----------------------|
|             | 200  | 250                 | 300                 | 320    | 350                 | 400                 | 450     | 500                   |
| 12ХМ        | —<br>265(27)*  | 225(23)<br>255(26)* | 216(22)<br>245(25)* | —<br>— | 206(21)<br>225(23)* | 196(20)<br>206(21)* | 186(19) | —<br>162(16,5)*       |
| 10Х2М       | —<br>225(23)*  | 225(23)             | 216(22)             | —      | 206(21)             | 196(20)             | 186(19) | —<br>171,5<br>(17,5)* |
| 12Х1МФ      | —<br>274(28)*  | 245(25)<br>265(27)* | 235(24)<br>255(26)* | —<br>— | 225(23)<br>245(25)* | 216(22)<br>225(23)* | 206(21) | —<br>176(18)*         |

\* Применяются в договорно-правовых отношениях.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).**

3.10. Свариваемость стали обеспечивается технологией ее изготовления и химическим составом.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.11. На поверхности листов не должно быть трещин, плен, раскатанных пузырей и загрязнений, пузырей-вздутий, раковин, вдавов, вкатанной окалины.

3.12. Поверхностные дефекты должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой абразивным инструментом на глубину, не выводящую размеры листов за предельные отклонения по толщине.

3.13. На листах толщиной 15 мм и более допускается удаление поверхностных дефектов и последующая заварка этих участков.

Допустимая глубина завариваемых дефектных участков для листов толщиной от 15 до 120 мм должна быть не более 25% номинальной толщины листа, для листов толщиной свыше 120 мм — не более 30 мм. Суммарная площадь завариваемых участков не должна превышать 1% площади листа, а площадь отдельного дефектного участка должна быть не более 25 см<sup>2</sup> без учета развала после удаления дефекта.

Качество исправленных участков должно быть не ниже качества основного металла.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.14. На поверхности листов допускаются без зачистки отдельные забоины, риски, царапины, отпечатки, если глубина их залегания не выводит толщину листа за предельные отклонения, а также тонкий слой окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов, незначительная рябизна.

3.15. По согласованию изготовителя с потребителем листы полностью очищают от окалины (ОП).

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3.16. Листы должны быть обрезаны. По согласованию с потребителем допускается кромку не обрезать.

3.17. На листах, прокатанных на непрерывных станах, допускается кромку не обрезать. Глубина дефектов на кромках не должна превышать половины предельного отклонения по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине.

3.18. На обрезанных кромках листов не должно быть расслоений, трещин-расщеплений, следов усадочной раковины, рыхлости, пузырей-вздутий и раскатанных загрязнений.

Допускаются отдельные раскатанные пузыри, если они расположены нескученно и длина каждого не превышает 20 мм, а глубина — 2 мм.

3.19. Расслоения в листах не допускаются.

**3.20. (Исключен, Изм. № 1).**

3.21. В макроструктуре листов не должно быть видимых без применения увеличительных приборов расслоений, скопления раскатанных пузырей, шлаковых включений, флокенов. Допускаются отдельные раскатанные пузыри длиной не более 15 мм. В изломах допускаются расслоения, общей длиной не превышающие 20 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3.22. Сплошность листов при проведении ультразвукового контроля должна соответствовать 1, 2, 3-му классам ГОСТ 22727.

Необходимость проведения ультразвукового контроля и класс сплошности указывают в заказе. **(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

3.23. Пределы ползучести и длительной прочности при повышенных температурах приведены в приложении 2.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

#### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Листы предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из листов одной марки, одной толщины, одной садки в печь или подвергнутых термической обработке по одному режиму (в печах непрерывного действия, для листов из слитков — одной плавки-ковша, а для листов с испытанием относительного сужения поперечного сечения в направлении толщины листа — одной группы качества).

Разница по массовой доле углерода и марганца в партии листов, полученных из стали с установок непрерывной разливки, не должна превышать соответственно 0,04% и 0,15%.

Масса партии, разливаемой на установках непрерывной разливки, должна быть не более 400 т.

Для стали с установок непрерывной разливки разницу по массовой доле углерода и марганца устанавливают по ковшевому анализу.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).**

4.1а. Каждая партия сопровождается документом о качестве по ГОСТ 7566 с дополнительным указанием: номера листа (при испытании каждого листа партии); наличия исправленных поверхностных дефектов заваркой; результатов проверки листов на внутренние дефекты; ударной вязкости КСЧ; относительного сужения поперечного сечения; предела текучести при повышенных температурах стали марки 14ХГС.

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

4.2. Контролю поверхности подвергают все листы.

При изготовлении листов из рулонов изготовитель подвергает контролю поверхности рулонов.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.3. Для контроля качества листов толщиной менее 12 мм отбирают не менее 10% листов партии.

Листы толщиной 12 мм и более контролируют полистно. Контрольным листом у изготовителя считают раскатанный из слитка или сляба лист перед порезкой.

По требованию потребителя контроль качества листов толщиной 8—12 мм проводят на всех листах партии, а листов толщиной 12 мм и более — на 10 % листов от партии.

При изготовлении листов из рулонов изготовитель подвергает контролю качества не менее 10 % рулонов.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.3а. Для листов из стали марок 15К, 16К, 17ГС, 17Г1С, 18К, 20К, 16ГС, 09Г2С и 10Г2С1 допускается у изготовителя определять пределы текучести при повышенных температурах периодически в сроки, согласованные с головной научно-исследовательской организацией отрасли машиностроения.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).**

4.4. Отбор проб для химического анализа проводят по ГОСТ 7565.

Контроль добавок титана, а также остаточного азота, мышьяка, хрома, никеля и меди проводят по требованию потребителя.

В сталях, выплавленных на базе керченских руд, определение массовой доли мышьяка обязательно.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

4.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей повторную проверку проводят по ГОСТ 7566.

#### 5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Химический анализ стали проводят по ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12349, ГОСТ 12350, ГОСТ 12351, ГОСТ 12352, ГОСТ 12355,

## С.11 ГОСТ 5520—79

ГОСТ 12356, ГОСТ 12359, ГОСТ 12361, ГОСТ 18895 и ГОСТ 28473, ГОСТ 12354 и ГОСТ 12358, ГОСТ 22536.0, ГОСТ 22536.1, ГОСТ 22536.2, ГОСТ 22536.3, ГОСТ 22536.4, ГОСТ 22536.5 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).**

5.2. Отбор проб для механических испытаний и испытаний на изгиб проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 7564.

**П р и м е ч а н и е.** По требованию потребителя механические свойства определяют на образцах, вырезанных вдоль направления прокатки.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3. Механические свойства и изгиб листов из стали марок 16К и 18К, изготовленных без нормализации, проверяют на нормализованных образцах.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.5. Механические свойства и изгиб листов из стали марки 22К толщиной более 35 мм проверяют на термически обработанных образцах.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

5.6. Механические свойства и изгиб листов, изготовленных без термической обработки, по требованию потребителя проверяют на термически обработанных образцах.

5.7. Поверхность листов осматривают без применения увеличительных приборов, при необходимости — с предварительным осветлением участка поверхности.

Расслоения контролируются осмотром кромок листа у изготовителя, а также при порезке у потребителя.

При необходимости наличие дефектов на кромках проверяют снятием стружки. Раздвоение стружки служит признаком несплошности металла. Качество заваренных участков проверяют ультразвуковым методом, магнитопорошковой дефектоскопией или другими методами, обеспечивающими надежность контроля.

5.6, 5.7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.8. От каждого листа выборки отбирают:

для испытания на растяжение при комнатной температуре и предела текучести при одной из повышенных температур — по одному образцу;

для определения ударной вязкости — по три образца при каждой температуре или после механического старения (в зависимости от категорий).

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.8.1. От каждого контрольного листа изготовитель отбирает образцы:

от головного конца — при прокатке листа из слитка;

от любого конца — при прокатке листа из сляба;

от каждого конца — от листов массой 6 т и более.

5.8.2. Образцы от термически обработанных листов вырезают после термообработки.

Если образцы вырезают до термической обработки листов, их подвергают термической обработке вместе с соответствующими листами; при этом образцы располагают на соответствующих концах листов.

5.8.3. При изготовлении листов из рулонов от каждого контрольного рулона изготовитель отбирает:

для испытания на растяжение при комнатной температуре и предела текучести при одной из повышенных температур — по два образца: перед первым листом и из середины рулона;

для определения ударной вязкости на образцах с концентратором вида  $U$  и  $V$  — по три образца, соответствующие началу, середине и концу рулона при каждой температуре или после механического старения (в зависимости от категорий).

5.8.1—5.8.3. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

5.9. Для испытания на изгиб и контроля макроструктуры (изломом или травлением) отбирают один образец от одного контрольного листа партии.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.10. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497.

Относительное сужение поперечного сечения контролируют в том случае, если механические свойства определяют на цилиндрических образцах.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.11. Предел текучести при повышенных температурах определяют по ГОСТ 9651.

5.12. Макроструктуру контролируют на продольных изломах или продольных протравленных темплатах по ГОСТ 10243 или ультразвуковым методом по методике, согласованной с головной научно-исследовательской организацией отрасли машиностроения.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.13. Определение ударной вязкости проводят на образцах с концентратором вида  $V$  и  $U$  по ГОСТ 9454, после механического старения — по ГОСТ 7268.

Для листов толщиной 10 мм и более ударную вязкость определяют на образцах типа 1 и 11.

Для листов толщиной менее 10 до 5 мм ударную вязкость определяют на образцах типа 3 и 13.

Ударную вязкость листов толщиной 5 и 10 мм, прокатанных с отклонением на минусовый допуск, определяют на образцах толщиной, равной толщине проката.

**П р и м е ч а н и е.** При испытании при температуре  $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$  и минусовых температурах на одном образце допускается снижение ударной вязкости на  $0,5\text{ кгс}\cdot\text{м}/\text{см}^2$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).**

5.14. Ударную вязкость для углеродистой и низколегированной стали после механического старения определяют для листов толщиной 7 мм и более.

Для одного из образцов допускается снижение ударной вязкости на  $0,5\text{ кгс}\cdot\text{м}/\text{см}^2$  по сравнению с установленными нормами.

5.15. Испытание на холодный изгиб проводят по ГОСТ 14019.

5.16. Допускается применять статические и неразрушающие методы контроля механических свойств и других нормируемых характеристик.

Метод и методика контроля согласовываются с головной научно-исследовательской организацией отрасли машиностроения.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.17. Размеры и отклонение от плоскостности листов контролируют в соответствии с ГОСТ 19903.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

5.18. Ультразвуковой контроль внутренних дефектов проводят по требованию потребителя в соответствии с ГОСТ 22727.

5.19. Методы контроля относительного сужения поперечного сечения в направлении толщины листа — по ГОСТ 28870.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).****6. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА**

6.1. Маркировка, упаковка и оформление документации — по ГОСТ 7566.

6.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

6.3. При полистном испытании каждый лист маркируется присвоенным ему номером.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1*  
*Рекомендуемое*

**ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПОСТАВКИ ЛИСТОВ С НОРМИРОВАНИЕМ ОТНОСИТЕЛЬНОГО СУЖЕНИЯ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ В НАПРАВЛЕНИИ ТОЛЩИНЫ ЛИСТА**

1. Листы могут поставляться по группам качества относительного сужения в направлении толщины листа —  $Z_1$ ,  $Z_2$  и  $Z_3$ .

Относительное сужение при разрыве в направлении толщины указано в таблице.

2. В листах групп качества  $Z_1$ ,  $Z_2$ ,  $Z_3$  внутренние дефекты в виде расслоений не допускаются, если они не имеют точечной формы, их диаметр превышает 10 мм и на площади  $1\text{ м}^2$  имеется свыше одного дефекта.

**С.13 ГОСТ 5520—79**

| Группа качества | Толщина листа, мм, не более | Относительное сужение Z, %               |                        |
|-----------------|-----------------------------|--|------------------------|
|                 |                             | Среднее значение трех отдельных образцов | Относительное значение |
|                 |                             | не менее                                 |                        |
| Z <sub>1</sub>  | 40                          | 15                                       | 10                     |
| Z <sub>2</sub>  |                             | 25                                       | 15                     |
| Z <sub>3</sub>  |                             | 35                                       | 25                     |

3. Для листов групп качества Z<sub>1</sub>, Z<sub>2</sub>, Z<sub>3</sub> партия должна состоять из листов одной марки стали, одной садки в печь или подвергнутых термической обработке по одному режиму (в печах непрерывного действия), для стали из слитков — одной плавки-ковша, одной группы качества и одной группы толщины.

По толщине листы подразделяются на группы толщиной до 20 мм и свыше 20 мм.

Испытанию на растяжение в направлении толщины подвергают 10 % листов группы качества Z<sub>1</sub>, 20 % листов группы качества Z<sub>2</sub> и каждый лист от партии группы качества Z<sub>3</sub>.

4. Если при испытании механических свойств в направлении толщины не достигается предписанное минимальное среднее значение или отдельный результат испытания находится ниже предписанного минимального отдельного значения, испытание проводят на трех новых образцах. При этом среднее значение из всех результатов испытания должно быть не ниже предписанного среднего значения и никакой из отдельных результатов, полученных на новых образцах, не должен быть ниже наименьшего отдельного значения.

5. Определение относительного сужения поперечного сечения в направлении толщины листа в случае необходимости может проводиться для листов толщиной свыше 40 мм.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
*Справочное*

**ПРЕДЕЛ ПОЛЗУЧЕСТИ И ДЛИТЕЛЬНОЙ ПРОЧНОСТИ ПРИ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУРАХ**

| Марка стали  | Температура, °С | Предел ползучести при удлинении 1%       |           | Длительная прочность |           |           |
|--------------|-----------------|--|-----------|----------------------|-----------|-----------|
|              |                 | 10000 ч                                  | 100000 ч  | 10000 ч              | 100000 ч  | 200000 ч  |
|              |                 | Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) |           |                      |           |           |
| 16К          | 380             | 194(19,8)                                | 132(13,5) | 233(23,8)            | 157(16,0) | 139(14,2) |
|              | 390             | 188(19,2)                                | 121(12,3) | 215(21,9)            | 143(14,6) | 125(12,8) |
|              | 400             | 162(16,5)                                | 108(11,0) | 196(20,0)            | 129(13,2) | 113(11,5) |
|              | 410             | 146(14,9)                                | 96(9,8)   | 178(18,1)            | 116(11,8) | 101(10,3) |
|              | 420             | 130(13,3)                                | 84(8,6)   | 160(16,3)            | 103(10,5) | 89(9,1)   |
|              | 430             | 116(11,8)                                | 74(7,5)   | 144(14,7)            | 91(9,3)   | 77(7,9)   |
|              | 440             | 103(10,5)                                | 64(6,5)   | 129(13,2)            | 79(8,1)   | 67(6,8)   |
|              | 450             | 91(9,3)                                  | 54(5,5)   | 115(11,7)            | 69(7,0)   | 58(5,9)   |
|              | 460             | 80(8,2)                                  | 46(4,7)   | 103(10,5)            | 59(6,0)   | 69(5,0)   |
|              | 470             | 72(7,3)                                  | 38(3,9)   | 92(9,4)              | 50(5,1)   | 41(4,2)   |
|              | 480             | 64(6,5)                                  | 31(3,2)   | 82(8,4)              | 42(4,3)   | 33(3,4)   |
| (490)        | 57(5,8)         | 25(2,6)                                  | 74(7,6)   | 35(3,6)              | 26(2,7)   |           |
| 16ГС<br>17ГС | 390             | 197(20,1)                                | 137(14,0) | 277(28,2)            | 194(19,8) | 174(17,7) |
|              | 400             | 175(17,8)                                | 102(10,4) | 248(25,3)            | 172(17,5) | 152(15,5) |
|              | 410             | 155(15,8)                                | 106(10,9) | 221(22,5)            | 151(15,4) | 132(13,5) |
|              | 420             | 137(14,0)                                | 93(9,5)   | 194(19,8)            | 132(13,5) | 115(11,7) |
|              | 430             | 121(12,3)                                | 80(8,2)   | 172(17,5)            | 115(11,7) | 100(10,2) |
|              | 440             | 106(10,8)                                | 69(7,0)   | 150(15,3)            | 100(10,2) | 86(8,8)   |
|              | 450             | 92(9,4)                                  | 59(6,0)   | 131(13,4)            | 86(8,8)   | 75(7,6)   |
|              | 460             | 80(8,2)                                  | 50(5,1)   | 116(11,8)            | 75(7,6)   | 64(6,5)   |
|              | 470             | 70(7,1)                                  | 43(4,4)   | 102(10,4)            | 64(6,5)   | 54(5,5)   |
|              | 480             | 61(6,2)                                  | 37(3,8)   | 88(9,0)              | 54(5,5)   | 45(4,6)   |
|              | (490)           | 53(5,4)                                  | 31(3,2)   | 78(8,0)              | 46(4,7)   | 38(3,9)   |

| Марка стали | Температура,<br>°С | Предел ползучести<br>при удлинении 1%    |           | Длительная прочность |           |           |
|-------------|--------------------|--|-----------|----------------------|-----------|-----------|
|             |                    | 10000 ч                                  | 100000 ч  | 10000 ч              | 100000 ч  | 200000 ч  |
|             |                    | Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) |           |                      |           |           |
| 12ХМ        | 450                | 235(24,0)                                | 192(19,6) | 333(34,0)            | 265(27,0) | 240(24,5) |
|             | 460                | 224(22,8)                                | 178(18,2) | 317(32,3)            | 247(25,2) | 223(22,7) |
|             | 470                | 212(21,6)                                | 163(16,6) | 298(30,4)            | 228(23,2) | 205(20,9) |
|             | 480                | 198(20,2)                                | 146(14,9) | 278(28,4)            | 208(21,2) | 186(19,0) |
|             | 490                | 183(18,7)                                | 129(13,2) | 257(26,2)            | 187(19,1) | 167(17,0) |
| 12ХМ        | 500                | 167(17,0)                                | 113(11,5) | 233(24,0)            | 167(17,0) | 146(14,9) |
|             | 510                | 145(14,8)                                | 94(9,6)   | 208(21,2)            | 140(14,3) | 120(12,2) |
|             | 520                | 122(12,4)                                | 78(8,0)   | 179(18,3)            | 112(11,4) | 94(9,6)   |
|             | 530                | 102(10,4)                                | 64(6,5)   | 150(15,3)            | 86(8,9)   | 71(7,2)   |
|             | 540                | 84(8,6)                                  | 50(5,1)   | 126(12,8)            | 66(6,7)   | 52(5,3)   |
|             | 550                | 69(7,0)                                  | 38(3,9)   | 103(10,5)            | 49(5,0)   | 37(3,8)   |
|             | (560)              | 58(5,9)                                  | 29(3,0)   | 85(8,7)              | 38(3,9)   | 27(2,8)   |
| 10Х2М       | 470                | 204(20,8)                                | 117(11,9) | 242(24,7)            | 168(17,1) | 149(15,2) |
|             | 480                | 184(18,8)                                | 106(10,8) | 223(22,7)            | 149(15,2) | 132(13,5) |
|             | 490                | 165(16,8)                                | 97(9,9)   | 204(20,8)            | 132(13,5) | 116(11,8) |
|             | 500                | 147(15,0)                                | 87(8,9)   | 186(19,0)            | 118(12,0) | 102(10,4) |
|             | 510                | 128(13,1)                                | 78(8,0)   | 169(17,3)            | 105(10,7) | 91(9,3)   |
|             | 520                | 112(11,4)                                | 70(7,1)   | 153(15,6)            | 93(9,5)   | 80(8,2)   |
|             | 530                | 97(9,9)                                  | 62(6,3)   | 137(14,0)            | 82(8,4)   | 71(7,2)   |
|             | 540                | 83(8,5)                                  | 54(5,5)   | 124(12,6)            | 73(7,4)   | 62(6,3)   |
|             | 550                | 71(7,2)                                  | 46(4,7)   | 108(11,0)            | 63(6,4)   | 53(5,4)   |
|             | 560                | 61(6,2)                                  | 40(4,1)   | 94(9,6)              | 53(5,4)   | 45(4,6)   |
|             | 570                | 53(5,4)                                  | 34(3,5)   | 82(8,4)              | 46(4,7)   | 38(3,9)   |
| 12Х1МФ      | 500                |  |           | 210(21,4)            | 186(19,0) | 145(14,8) |
|             | 510                |  |           | 180(18,4)            | 170(17,4) | 130(13,3) |
|             | 520                |  |           | 170(17,4)            | 157(16,0) | 115(11,7) |
|             | 530                |  |           | 150(15,3)            | 141(14,4) | 105(10,7) |
|             | 540                |  |           | 135(13,6)            | 126(12,9) | 95(9,7)   |
|             | 550                |  |           | 120(12,3)            | 113(11,5) | 85(8,7)   |
|             | 560                |  |           | 110(11,2)            | 98(10,0)  | 75(7,6)   |
|             | 570                |  |           | 100(10,2)            | 88(9,0)   | 70(7,2)   |
|             | 580                |  |           | 90(9,2)              | 78(8,0)   | 60(6,1)   |
|             | 590                |  |           | 80(8,2)              | 68(6,9)   | 55(5,6)   |
|             | 600                |  |           | 70(7,2)              | 59(6,0)   | 50(5,1)   |
|             | 610                |  |           | 65(6,6)              | 50(5,1)   | —         |

П р и м е ч а н и я:

1. Указанные значения являются средними.
2. Значения температуры в скобках показывают, что соответствующую сталь при этой температуре нельзя применять в условиях длительной нагрузки.

**ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. (Введены дополнительно, Изм. № 3).**

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Исключено, Изм. № 4).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

## 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.02.79 № 545

Изменение № 4 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)

## За принятие изменения проголосовали:

| Наименование государства   | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт                                       |
| Республика Армения         | Армгосстандарт                                      |
| Республика Белоруссия      | Госстандарт Белоруссии                              |
| Грузия                     | Грузстандарт  |
| Республика Казахстан       | Госстандарт Республики Казахстан                    |
| Киргизская Республика      | Киргизстандарт                                      |
| Республика Молдова         | Молдовастандарт                                     |
| Российская Федерация       | Госстандарт России                                  |
| Республика Таджикистан     | Таджикгосстандарт                                   |
| Туркменистан               | Главная государственная инспекция Туркменистана     |
| Республика Узбекистан      | Узгосстандарт                                       |
| Украина                    | Госстандарт Украины                                 |

## 3. ВЗАМЕН ГОСТ 5520—69

## 4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 103—74

## 5. Стандарт унифицирован с БДС 5930—76

## 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта   | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|----------------|---|--------------|
| ГОСТ 1497—84                            | 5.10           | ГОСТ 12354—81                           | 5.1          |
| ГОСТ 7268—82                            | 5.13           | ГОСТ 12355—78                           | 5.1          |
| ГОСТ 7564—97                            | 5.2            | ГОСТ 12356—81                           | 5.1          |
| ГОСТ 7565—81                            | 4.4            | ГОСТ 12358—2002                         | 5.1          |
| ГОСТ 7566—94                            | 4.1а; 4.5; 6.1 | ГОСТ 12359—99                           | 5.1          |
| ГОСТ 9454—78                            | 5.13           | ГОСТ 12361—82                           | 5.1          |
| ГОСТ 9651—84                            | 5.11           | ГОСТ 14019—80                           | 5.15         |
| ГОСТ 10243—75                           | 5.12           | ГОСТ 18895—97                           | 5.1          |
| ГОСТ 12344—88                           | 5.1            | ГОСТ 19903—74                           | 2.2; 5.17    |
| ГОСТ 12345—2001                         | 5.1            | ГОСТ 22536.0—87                         | 5.1          |
| ГОСТ 12346—78                           | 5.1            | ГОСТ 22536.1—88                         | 5.1          |
| ГОСТ 12347—77                           | 5.1            | ГОСТ 22536.2—87                         | 5.1          |
| ГОСТ 12348—78                           | 5.1            | ГОСТ 22536.3—88                         | 5.1          |
| ГОСТ 12349—83                           | 5.1            | ГОСТ 22536.4—88                         | 5.1          |
| ГОСТ 12350—78                           | 5.1            | ГОСТ 22536.5—87                         | 5.1          |
| ГОСТ 12351—81                           | 5.1            | ГОСТ 22727—88                           | 3.22; 5.18   |
| ГОСТ 12352—81                           | 5.1            | ГОСТ 28473—90                           | 5.1          |
|   |                | ГОСТ 28870—90                           | 5.19         |

## 7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

## 8. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1982 г., мае 1985 г., марте 1990 г., ноябре 1997 г. (ИУС 1—83, 8—85, 6—90, 6—98, Поправкой (ИУС 7—2002))