



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ  
НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ И ЛЕГИРОВАННАЯ  
ДЛЯ КОТЛОВ И СОСУДОВ, РАБОТАЮЩИХ  
ПОД ДАВЛЕНИЕМ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 5520—79  
(СТ СЭВ 103—74)**

**Издание официальное**

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ  
НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ И ЛЕГИРОВАННАЯ  
ДЛЯ КОТЛОВ И СОСУДОВ,  
РАБОТАЮЩИХ ПОД ДАВЛЕНИЕМ****Технические условия**Carbon low-alloy and alloy  
sheet steel for boilers and pressure vessels.  
Specifications**ГОСТ****5520—79****(СТ СЭВ 103—74)**

ОКП 09 7100 09 8100

Срок действия с 01.01.80до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на листовую углеродистую, низколегированную и легированную сталь, толщиной от 4 до 160 мм, в горячекатаном и термически обработанном состоянии, пригодную для сварки и предназначенную для изготовления деталей и частей котлов и сосудов, работающих под давлением при комнатной, повышенной и пониженной температурах.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 103—74 и устанавливает дополнительно требования к размерам. Соответствие марок ГОСТ 5520—79 и СТ СЭВ 103—74 приведены в справочном приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**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.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

Таблица 1

Марка стали	Массовая доля элементов, %							Хром	Никель	Молибден
	Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	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 0,16	0,17—0,37	0,4—0,7	0,025	0,025	0,8—1,10		не более 0,30	0,40—0,56	—
10Х2М	0,08—0,12	0,17—0,37	0,4—0,7	0,020	0,020	2,0—2,5		не более 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 0,30	0,25—0,35	—
09Г2С	не более 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 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 %.

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).

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 углеродистых и низколегированных сталях — не более 0,008 %.

Примечание. Допускается массовая доля остаточного азота до 0,012 %, при этом, независимо от категории, сталь должна выдерживать испытание на механическое старение.

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.

Таблица 1а

Класс стали	Предельные отклонения в готовом прокате, %							
	Углерод	Марганец	Кремний	Хром	Молибден	Ванадий	Сера	Фосфор
Углеродистая	+0,03 -0,02	+0,05 -0,03	+0,03 -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.

Таблица 2

Марки стали	Толщина, мм
15К, 16К, 18К, 20К	4—60
22К	25—70
09Г2С, 16ГС	4—160
10Г2С1	4—160
17ГС, 17Г1С	4—50
12Х1МФ	4—40
12ХМ	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—74.

Пример условного обозначения листовой стали марки 16ГС, нормальной плоскостности, нормальной точности прокатки, размером 20×2000×6000 мм, категории 3:

Лист  $\frac{\text{ПН—Б—20}\times\text{2000}\times\text{6000 ГОСТ 19903—74}}{16\text{ГС—3—ГОСТ 5520—79}}$ .

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Листы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Назначение и условия применения стали, предназначенной для объектов котлонадзора, регламентируются правилами, установленными органами Госгортехнадзора СССР.

3.2. В зависимости от нормируемых механических свойств сталь изготовляют по категориям, указанным в табл. 3. Категория устанавливается потребителем. При отсутствии указаний категория устанавливается предприятием-изготовителем.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Листы из стали марок 15К, 16К, 18К, 20К, 22К изготовляются категорий 2—5, 10, 11, 16, 18; из стали марок 16ГС, 09Г2С, 10Г2С1 — категорий 2—18; из стали марок 17ГС, 17Г1С и 14ХГС

— категорий 2—6, 10—12, 16 и 18; из стали марок 12ХМ, 10Х1М, 12Х1МФ, — категорий 2—3, 16 и 18. Листы категорий 16, 17 и 18 изготавливаются толщиной 12—60 мм, а стали марки 22К — толщиной 25—70 мм.

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

3.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.5. Листы из стали марок 16К и 18К изготавливают с нормализацией. 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.

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

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

3.6. Листы из низколегированной стали категорий 2—6, 10—12, 16 и 18 изготавливают без термической обработки или термически обработанные, из стали категорий 7—9, 13—15 и 17 — термически обработанные (после нормализации или закалки с отпуском).

Листы из стали марки 17ГС всех толщин, из стали марки 10Г2С1 толщиной более 20 мм категорий 4—15 и 17 изготавливают в нормализованном или улучшенном состоянии.

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

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

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 низколегированных сталей марок 09Г2С, 10Г2С1 и 16ГС не должно превышать 640 Н/мм<sup>2</sup> (65 кгс/мм<sup>2</sup>).

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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.

3.8.2. Нормы ударной вязкости при минусовых температурах, которые не приведены в табл. 4а, устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

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 устанавливают с 01.01.93.

Определение значений проводят для набора статистических данных.

3.8.4. При испытании механических свойств контролируют относительное сужение поперечного сечения. Нормы устанавливают с 01.01.93. Определение значений проводят для набора статистических данных.

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

3.8.1—3.8.5. (Введены дополнительно, Изм. № 3).

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 01.01.93. Определение значений проводят для набора статистических данных.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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

3.8—3.10. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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





Нормируемая характеристика	Категория																	
	2**	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
—40 °С и после механического старения	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	+	—	—	—	—	—	—	—
—50 °С и после механического старения	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	+	—	—	—	—	—	—
—60 °С и после механического старения	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	+	—	—	—	—	—
—70 °С и после механического старения	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	+	—	—	—	—
Предел текучести при повышенной температуре*	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	+	—	—	+
Предел текучести при повышенной температуре, ударная вязкость при одной из минимальных температур* и после механического старения	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

\* Температура испытания указывается в заказе.

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

Механические свойства стали при температуре (+20<sup>+15</sup>, -10) °С

Марки стали	Толщина, 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, КСД, 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 20	225 (23)	372—480 (38—49)	27	69 (7)	34 (3,5)
	От 21 до 40	216 (22)	372—480 (38—49)	26	64 (6,5)	29 (3)
	От 41 до 60	206 (21)	372—480 (38—49)	25	69 (7)	29 (3)
16К	До 20	255 (26)	402—490 (41—50)	22	69 (7)	34 (3,5)
	От 21 до 40	245 (25)	402—490 (41—50)	22	69 (7)	34 (3,5)
	От 41 до 60	235 (24)	402—490 (41—50)	22	69 (7)	34 (3,5)
18К	До 20	275 (28)	431—519 (44—53)	20	59 (6)	29 (3)
	От 21 до 40	265 (27)	431—519 (44—53)	20	59 (6)	29 (3)
	От 41 до 60	255 (26)	431—519 (44—53)	20	59 (6)	29 (3)
20К	До 20	245 (25)	402—509 (41—52)	25	59 (6)	29 (3)
	От 21 до 40	235 (24)	402—509 (41—52)	24	54 (5,5)	24 (2,5)
	От 40 до 60	225 (23)	402—509 (41—52)	23	49 (5)	24 (2,5)

Продолжение табл. 4

		Ударная вязкость, КСУ, не менее				
Толщина, 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	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> )
22Ж	До 60	265 (27)	431—590 (44—60)	22	59 (6)	29 (3)
	Св. 60	255 (26)	431—590 (44—60)	22	59 (6)	29 (3)
12Х1МФ	4—40	294 (30)	440—588 (45—60), 470—637 (48—65)*	21	79 (8)	—
12ХМ	4—50	245 (25)	431—538 (44—56) Не менее 431 (44)**	22	59 (6)	—
	От 50 до 100	235 (24)		20	49 (5)	—
	От 100 до 160	225 (23)	Не менее 421 (43)**	18	39 (4)	—
10Х2М	8—50	294 (30)	392—588 (40—60) 451—588 (46—60)*	20	98 (10)	—

\* Применяются в договорно-правовых отношениях.

\*\* Значения верхнего предела временного сопротивления для толщины 50—160 мм устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

Примечание. Ударная вязкость КСУ для стали марки 20К при температуре минус 20 °С должна быть не менее 30 Дж/см<sup>2</sup> (3 кгс·м/см<sup>2</sup>)  
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

Таблица 4а

Марка стали	Толщина, мм	Предел текучести, $\sigma_s$ , 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 $\delta$ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> ), при температуре, °С			Ударная вязкость КСЧ 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	64(6,5)	39(4,0)	34(3,5)	29(3,0)
	От 5 до 10	345(35)	490(50)		59(6,0)	34(3,5)	29(3,0)	
	» 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	64(6,5)	39(4,0)	29(3,0)	29(3,0)
	От 5 до 20	345(35)	490(50)		59(6,0)	29(3,0)	24(2,5)	
	» 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	59(6,0)	39(4,0)	29(3,0)	29(3,0)
	От 5 до 10	325(33)	490(50)		59(6,0)	29(3,0)	24(2,5)	
	» 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)			

Продолжение табл. 4а

Марка стали	Толщина, мм	Предел текучести, $\sigma_{т}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Временное сопротивление $\sigma_{в}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_{5}$ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> ), при температуре, °С			Ударная вязкость КСЧ 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	—	—	29 (3,0)	
	От 5 до 10 » 10 » 20 включ.	345 (35) 335 (34)	510 (52) 490 (50)		—	44 (4,5) 34 (3,5)		—
17Г1С	До 5	355 (36)	510 (52)	23	—	—	29 (3,0)	
	От 5 до 10 » 10 » 20 включ.	355 (36) 345 (35)	510 (52)		—	44 (4,5) 39 (4,0)		—
14ХГС	До 5	345 (35)	490 (50)	22	—	—	29 (3,0)	
	От 5 до 10 » 10 » 20 включ.	345 (35)	490 (50)		—	39 (4,0) 34 (3,5)		—

Таблица 5

Марка стали	Толщина листа, мм	Испытание на изгиб в холодном состоянии на $180^\circ$ ( $d$ —диаметр оправки, $a$ —толщина образца)
15K	До 30 Св. 30	$d=0,5a$ $d=1,5a$
16K	До 30 Св. 30	$d=2a$ $d=2a$
18K	До 30 Св. 30	$d=2,5a$ $d=2,5a$
20K	До 30 Св. 30	$d=1,5a$ $d=2,5a$
22K	До 70 включ.	$d=2a$
12X1МФ	4—40	$d=2a$
12ХМ	4—50 50—100 100—160	$d=2a$ $d=2,5a$ $d=3a$
17ГС 17Г1С 09Г2С 16ГС 10Г2С1 14ХГС	4—20 4—160 4—160 4—160 4—10	$d=3,5a$ $d=2a$ $d=2a$ $d=2a$ $d=2a$

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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  $25 \text{ см}^2$  без учета развала после удаления дефекта.

Таблица 6

Предел текучести, Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>), по температуре °С, не менее

Марка стали	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), по 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) 206(21)*	—	176(18)	157(16)	137(14)	—		
17ГС, 17ГГС	265(27)	245(25)	225(23)	—	206(21)	176(18)	176(18)	—		
09Г2С	—	225(23)	196(20)	—	176(18)	157(16)	—	—		
10Г2С1	—	245(25) 255(26)*	216(22) 225(23)*	—	196(20) 206(21)*	176(18)	—	—		
12ХМ	265(27)*	225(23) 255(26)*	216(22) 245(25)*	—	206(21) 225(23)*	196(20) 206(21)*	186(19)	162(16,5)*		
10Х2М	—	225(23)	216(22)	—	206(21)	196(20)	186(19)	—		
12Х1МФ	274(28)*	245(25) 265(27)*	235(24) 255(26)*	—	225(23) 245(25)*	216(22) 225(23)*	206(21)	176(18)*		

\* Применяются в договорно-правовых отношениях.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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 с изготовителем листовая сталь полностью очищается от окалины.

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 стали 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.

3.22. Сплошность проката при проведении ультразвукового контроля должна соответствовать 1, 2, 3-му классам ГОСТ 22727—88.

Необходимость проведения ультразвукового контроля и класс сплошности указывают в заказе.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**



#### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Сталь 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 стали из слитков — одной плавки-ковша, а для стали с испытанием относительного сужения поперечного сечения в направлении толщины проката — 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).**

4.1а. Каждая партия сопровождается документом о качестве по ГОСТ 7566—81 с дополнительным указанием: номера листа (при испытании каждого листа партии); наличия исправленных поверхностных дефектов заваркой; результатов проверки листов на внутренние дефекты; ударной вязкости KCV; 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 по листу. 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 стали марок 15К, 16К, 17ГС, 17Г1С, 18К, 20К, 16ГС, 09Г2С и 10Г2С1 допускается у изготовителя определять пре-

дела текучести при повышенных температурах периодически в сроки согласованные с головной научно-исследовательской организацией отрасли машиностроения.

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

4.4. Отбор проб для химического анализа производят по ГОСТ 7565—81.

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

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

4.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей повторную проверку проводят по ГОСТ 7566—81.

## 5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Химический анализ стали проводят по ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—88, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12349—83, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12355—78, ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12359—81, ГОСТ 12361—82, ГОСТ 18895—81 и ГОСТ 28473—90, ГОСТ 12354—81 и ГОСТ 12358—82, ГОСТ 22536.0—87, ГОСТ 22536.1—88, ГОСТ 22536.2—87, ГОСТ 22536.3—88, ГОСТ 22536.4—88, ГОСТ 22536.5—87 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность.

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

5.2. Отбор проб для механических испытаний и испытаний на изгиб производят в соответствии с требованиями ГОСТ 7564—73.

Примечание. 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 освещением 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 (из-

ломом или травлением) отбирают один образец от одного контрольного листа партии.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.10 Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497—84.

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—84.

5.12. Макроструктуру контролируют на продольных изломах или продольных протравленных темплетях по ГОСТ 10243—75 или ультразвуковым методом по методике, согласованной с головной научно-исследовательской организацией отрасли машиностроения.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.13. Определение ударной вязкости производят на образцах с концентратором вида V и U по ГОСТ 9454—78, после механического старения по ГОСТ 7268—82.

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.

Примечание. При испытании при температуре  $+20^{\circ}\text{C}$  и пониженных температурах на одном образце допускается снижение ударной вязкости на  $0,5 \text{ кгс}\cdot\text{м}/\text{см}^2$ .

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

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—80.

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 неплоскостность листов контролируют в соответствии с ГОСТ 19903—74.

5.18. Ультразвуковой контроль внутренних дефектов проводят по требованию потребителя в соответствии с ГОСТ 22727—88.

5.19. Методы контроля относительного сужения поперечного сечения в направлении толщины листа устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

## **6. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА**

6.1. Маркировка, упаковка и оформление документации — по ГОСТ 7566—81.

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 поставяться 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.

Группа качества	Толщина листа, мм, не более	Относительное сужение $Z$ , %	
		среднее значение трех отдельных образцов, %	относительное значение
		не менее	
$Z_1$	40	15	10
$Z_2$		25	15
$Z_3$		35	25

2. В листах группы 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.

3. Для листов группы качества  $Z_1$ ,  $Z_2$ ,  $Z_3$  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  $Z_1$ , 20 % листов группы качества  $Z_2$  и каждый лист от партии группы качества  $Z_3$ .

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.

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 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)	
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)	

Продолжение

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> ( гс/мм <sup>2</sup> )						
10X2M	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)
12X1MФ	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)	—	

## Примечания:

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).



Марки по ГОСТ 5520—79	Марки по СТ СЭВ 103—74	Марки по ГОСТ 5520—79	Марки по СТ СЭВ 103—74
15К	—	17ГС	КLIH
16К	КII	17Г1С	—
18К	КIII	12ХМ	КLVII
20К	—	10Х2М	КLVIII
22К	—	12Х1МФ	КO
16ГС	КLI	—	КLV
09Г2С	КLIII	—	КLIX
10Г2С1	КLIV	—	

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

### 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

#### РАЗРАБОТЧИКИ

Р. И. Колясникова, И. А. Балакина, О. А. Глебова, Т. М. Сироткина, Н. И. Еремина

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

### 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
ГОСТ 1497—84	5.10
ГОСТ 7268—82	5.13
ГОСТ 7564—73	5.2
ГОСТ 7565—81	4.4
ГОСТ 7566—81	4.1a, 4.5, 6.1
ГОСТ 9454—78	5.13
ГОСТ 9651—84	5.11
ГОСТ 10243—75	5.12
ГОСТ 12344—88	5.1
ГОСТ 12345—88	5.1
ГОСТ 12346—78	5.1
ГОСТ 12347—77	5.1
ГОСТ 12348—78	5.1
ГОСТ 12349—83	5.1
ГОСТ 12350—78	5.1
ГОСТ 12351—81	5.1
ГОСТ 12352—81	5.1
ГОСТ 12354—81	5.1
ГОСТ 12355—78	5.1
ГОСТ 12356—81	5.1
ГОСТ 12358—82	5.1
ГОСТ 12359—81	5.1
ГОСТ 12361—82	5.1
ГОСТ 14019—80	5.15
ГОСТ 18895—81	5.1

Обозначение НТД, на на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 19903—74	2.2, 5.17
ГОСТ 22536.0—87	5.1
ГОСТ 22536.1—88	5.1
ГОСТ 22536.2—87	5.1
ГОСТ 22536.3—88	5.1
ГОСТ 22536.4—88	5.1
ГОСТ 22536.5—87	5.1
ГОСТ 22727—88	3.22, 5.18
ГОСТ 28473—90	5.1

7. Срок действия продлен до 01.01.96 Постановлением Госстандарта СССР от 27.03.90 № 596
8. Переиздание (декабрь 1992 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1982 г., мае 1985 г., марте 1990 г. (ИУС 1—83, 8—85, 6—90)

Редактор *С. В. Жидкова*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 23.03.93. Подп. к печ. 26.04.93. Усл. п. л. 1,63. Усл. кр.-отг. 1,63.  
Уч.-изд. л. 1,43. Тир. 2131 экз. С 141.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 744

**Изменение № 4 ГОСТ 5520—79 Сталь листовая углеродистая, низколегированная и легированная для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)**

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2683**

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа 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

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: (СТ СЭВ 103—74).

Наименование стандарта изложить в новой редакции:

**«Прокат листовая из углеродистой, низколегированной и легированной стали для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия**

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

*(Продолжение см. с. 6)*

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на листовой 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».

Пункт 1.5. Первый абзац после слов «не более 0,60 %» дополнить обозначением: (ос).

Пункт 1.7 изложить в новой редакции:

«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 %.

Примечания:

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».

Пункт 2.2. Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений

Листовой прокат нормальной точности прокатки (Б), нормальной плоскостности (ПН), с обрезными кромками (О), размером 20×2000×6000 мм из стали марки 16ГС, с ограничением суммарной массовой доли остаточных элементов хрома, никеля и меди не более 0,60 % (ос); категории 3 без термической обработки:

*Лист*  $\frac{\text{Б-ПН-О-20}\times\text{2000}\times\text{6000 ГОСТ 19903-74}}{\text{16ГС-ос-3 ГОСТ 5520-79}}$

Листовой прокат нормальной точности прокатки (Б), нормальной плоскостности (ПН), с необрезными кромками (НО), размером 12×1500×6000 мм из стали марки 20К, категории 4, очищенной от окалина (ОП), нормализованный (Н):

*Лист*  $\frac{\text{Б-ПН-НО-12}\times\text{1500}\times\text{6000 ГОСТ 19903-74}}{\text{20К-4-ОП-Н ГОСТ 5520-79}}$

Листовой прокат нормальной точности прокатки (Б), улучшенной плоскостности (ПУ), с обрезными кромками (О), размером 20×1500×4000 мм, из стали марки 16ГС, категории 18, с определением предела текучести при температуре 300 °С (300), с ограничением верхнего предела временного сопротивления не более 640 Н/мм<sup>2</sup> (М1), термически обработанный (ТО):

(Продолжение см. с. 7)

Лист  $\frac{Б-ПУ-О-20 \times 1500 \times 4000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{16ГС-18-300-М1-ТО \text{ ГОСТ } 5520-79}$

Листовой прокат повышенной точности прокатки (А), нормальной плоскостности (ПН), с обрезными кромками (О), размером 10×1800×6000 мм из стали марки 16К, категории 22, с определением относительного сужения в направлении толщины проката (М2), термически обработанный (ТО):

Лист  $\frac{А-ПН-О-10 \times 1800 \times 6000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{16К-22-М2-ТО \text{ ГОСТ } 5520-79}$  ».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции:

«3.1. Листы изготовляют на станах полистной или порулонной прокатки с последующей порезкой на листы в соответствии с требованиями настоящего стандарта. Назначение и условия применения листов, предназначенных для объектов котлонадзора, регламентируются правилами, установленными органами Госгортехнадзора РФ».

Пункт 3.2. Таблицу 3 изложить в новой редакции (см. с. 8).

Пункт 3.3 изложить в новой редакции:

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

Т а б л и ц а 3а

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

Примечание. Листы категорий 16, 17, 18 изготовляют толщиной 12—60 мм, а из стали марки 22К — 25—70 мм».

Пункт 3.5. Первый абзац. Заменить слова: «с нормализацией» на «с нормализацией (Н)»;

третий абзац. Заменить слова: «в нормализованном состоянии» на «в нормализованном состоянии (Н)»;

(Продолжение см. с. 8)

Таблица 3

Нормируемая характеристика	Категория																					
	2**	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
Химический состав	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Механические свойства при растяжении и изгиб в холодном состоянии	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Ударная вязкость КСУ при температуре +20 °С	+								+													
Ударная вязкость КСУ после механического старения при +20 °С			+						+		+	+	+	+	+							
Ударная вязкость КСУ при:																						
— 20 °С																						
— 40 °С																						
— 50 °С																						
— 60 °С																						
— 70 °С																						

(Продолжение см. с. 9)

Продолжение табл. 3

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

\* Температура испытания указывается в заказе.

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

(Продолжение см. с. 10)



последний абзац. Заменить слова: «термически обработанные» на «термически обработанные (ТО)».

Пункт 3.6 и таблицу 4 изложить в новой редакции:

«3.6. Листы из низколегированной стали категорий 2—6, 10—12, 16, 18, 19, 20 изготовляют 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 изготовляют термически обработанные (после нормализации или закалки с отпуском) — ТО.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовлять листы без термической обработки при условии, что механические свойства, определенные на термически обработанных образцах, будут соответствовать значениям, указанным в табл. 4 (см. с. 11)».

Пункт 3.8. Таблица 4а. Заменить наименование графы: «Толщина, мм» на «Толщина листа, мм»;

графа «Ударная вязкость *KCU* после механического старения при +20 °С, Дж/см<sup>2</sup> (кгс · м/см<sup>2</sup>)». Для всех марок стали для листов толщиной до 5 мм поставить прочерки;

таблицу 5 изложить в новой редакции (см. с. 13);

последний абзац изложить в новой редакции:

«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>)».

Пункт 3.8.2 изложить в новой редакции:

«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».

Пункт 3.8.3. Первый абзац. Заменить значение: *KCV* на *KCU*; второй абзац изложить в новой редакции; дополнить таблицей — 5а (см. с. 13):

«Нормы ударной вязкости *KCU* приведены в табл. 5а.

(Продолжение см. с. 11)

(Продолжение изменения № 4 к ГОСТ 5520—79)  
Т а б л и ц а 4

Механические свойства листов при температуре (+20<sup>+15</sup><sub>-10</sub>) °С

Марка стали	Толщина листа, мм	Предел текучести $\sigma_t$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее	Временное сопротивление $\sigma_s$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_5$ , %, не менее	Ударная вязкость КСЧ, 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—63)	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)

(Продолжение см. с. 12)

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> )
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) 470—640(48—65)*	21	—	—
	От 5 » 40	295(30)	440—590(45—60) 470—640(48—65)*	21	79(8)	—
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)** не менее 420(43)**	20 18	49(5) 39(4)	— —
10Х2М	От 8 до 50	295(30)	390—590(40—60) 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.

(Продолжение см. с. 13)

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)
15К	От 4 до 30 включ.	$d = 0,5a$
	Св. 30 » 60 »	$d = 1,5a$
16К	От 4 » 60 »	$d = 2a$
18К	» 4 » 60 »	$d = 2,5a$
20К	» 4 » 30 »	$d = 1,5a$
	Св. 30 » 60 »	$d = 2,5a$
22К	От 25 » 70 »	$d = 2a$
12Х1МФ	» 4 » 40 »	$d = 2a$
12ХМ	» 4 » 50 »	$d = 2a$
	Св. 50 » 100 »	$d = 2,5a$
	» 100 » 160 »	$d = 3a$
17ГС, 17Г1С	От 4 » 20 »	$d = 3,5a$
09Г2С	» 4 » 160 »	$d = 2a$
16ГС	» 4 » 160 »	$d = 2a$
10Г2С1	» 4 » 160 »	$d = 2a$
14ХГС	» 4 » 10 »	$d = 2a$

Т а б л и ц а 5а

Марка стали	Толщина листа, мм	Ударная вязкость $KCU$ , 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 »	+	+	—	—

(Продолжение см. с. 14)

Продолжение табл. 5а

Марка стали	Толщина листа, мм	Ударная вязкость КСУ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> ), не менее, при температуре, °С			
		+20	0	-20	-40
10Х2М	От 8 » 50 »	+	+	—	—
12Х1МФ	» 5 » 40 »	+	+	—	—

**Примечания:**

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.

Пункт 3.8.4 изложить в новой редакции:

«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».

Пункт 3.8.5 после слов «толщины листа» дополнить условным обозначением: «(М2)».

Пункт 3.9. Последний абзац. Заменить слова: «с 01.01.93» на «с 01.01.2000».

Пункт 3.15 изложить в новой редакции:

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

Пункт 3.21. Заменить слово: «стали» на «листов».

Пункт 3.22. Заменить слово: «проката» на «листов».

Пункт 4.1. Первый абзац. Заменить слова: «Сталь» на «Листы», «стали» на «листов» (2 раза), «проката» на «листа».

Пункт 4.3а. Заменить слова: «Для стали» на «Для листов из стали».

Пункты 4.1а, 4.5, 6.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7566—88 на ГОСТ 7566—94.

Пункт 4.4. Последний абзац. Заменить слово: «содержания» на «массовой доли».

Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 20560—81 на ГОСТ 28473—90.

Пункт 5.13. Примечание. Заменить слова: «пониженных температурах» на «минусовых температурах».

Пункт 5.17. Заменить слово: «неплоскостность» на «отклонение от плоскостности».

Пункт 5.19. Заменить слова: «устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем» на «по ГОСТ 28870—90».

Приложение 3 исключить.

(ИУС № 6 1998 г.)

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В23

к ГОСТ 5520—79 Сталь листовая углеродистая низколегированная и легированная для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 3.2. Первый абзац	сталь	листы

*См. Изменение № 4, ИУС № 6—98*

<p>Примеры условных обозначений</p> <p>Пункт 3.2. Таблица 3. Графа «Нормируемая характеристика». Тринадцатый абзац</p> <p>Пункт 3.8.3</p> <p>Таблица 5а. Головка</p>	<p>Пункт 2.2. Пример условного обозначения изложить в новой редакции:</p> <p style="text-align: center;">КСУ</p> <p>Первый абзац. Заменить обозначение: КСV на КСУ</p> <p>Нормы ударной вязкости КСУ приведены в табл. 5а</p> <p style="text-align: center;">КСУ</p>	<p>Пример условного обозначения изложить в новой редакции:</p> <p style="text-align: center;">КСV</p> <p style="text-align: center;">—</p> <p>Нормы ударной вязкости КСV приведены в табл. 5а</p> <p style="text-align: center;">КСV</p>
--	--	--

(ИУС № 1 2000 г.)