

ОКП. 09. 6400...

УТВЕРЖДЕНО

в установленном порядке
"18".....1988 г.

УДК.....

Группа. В. 32.....

СОГЛАСОВАНО

в установленном порядке с
.....
и Госпрямкой



..... г.
Подпись и печать



ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ
СТАЛИ МАРКИ 25К17Н2Б-Ш ЭЛЕКТРОШЛАКОВОГО
ПЕРЕПЛАВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-1082-74

Изменение № 3

Срок действия с 22.02.89
до.....

1. Ограничение срока действия технических условий снять.
2. Из вводной части исключить требование по установлению категории качества.

29.02.03
Зарегистрирован
 ИЦСМ Госстан
 12-5934/03 26.01.89г.

320

3. Вводную часть технических условий дополнить примером условного обозначения.

Пример условного обозначения:

Сталь горячекатаная круглая диаметром 50 мм, обычной точности прокатки (В) по ГОСТ 2590-71, для холодной механической обработки (подгруппа б), термобработанная (Т)

Круг ~~50-В ГОСТ 2590-71~~
~~25ХГ7В2Б-Ш-С-Т ТУ 14-1-1062-74.~~

4. Пункт 1.2. Примечание 2 к пункту исключить.

5. Пункт 2.1. В табл. I записать "массовая доля" вместо "содержание".

6. Пункт 2.2 изложить в редакции:

"2.2. Металл поставляется в термически обработанном состоянии с твердостью не более HB302 (диаметр отпечатка не менее Нв 3,5 мм)".

7. Пункт 2.3. В таблице 2 записать "временное сопротивление разрыву" вместо "предел прочности"

Единицу временного сопротивления разрыву и предела текучести указать "Н/мм² (кгс/мм²)" вместо "МПа (кгс/мм²)".

8. Технические условия дополнить приложением I "Перечень ссылочных документов".

Экспертиза проведена:
22.12.88.



ВНИИСТ
ИЗДАНИЕ
1982



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО СТАНДАРТАМ
СЕРИЯ

ГОСТ 1000-74
(ИСО 1000-74)

ГОСТ 1000-74
ИСО 1000-74

Введен в действие с 1 мая 1980 г.
Срок действия неограничен
ИСО 1000-74
ГОСТ 1000-74
ИСО 1000-74

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО СТАНДАРТАМ
(Москва, СССР)
Зарегистрировано в Госстандарте
как продукция отечественная

Таблица 2

Размер образцов образцов обработки	Размеры образцов, мм				Ударная вязкость ст. Дж/см ² (кгс-м/см ²)
	Длина	Ширина	Среднее число образцов	Толщина	
Значения ГОСТ 94 в виде образцов (-) 100 x 2 x 2 отпуск 250-320 °C 2 часа	1275 (120)	1470 (150)	8	45	49 (4)

Примечание: Термической обработке подвержены только образцы с
 пропуском или вырубкой.

5. Пункт 2.4 заменить в редакции: "2.4. Микроструктура стали
 должна соответствовать ГОСТ 5949-75".

6. Раздел 2 дополнить пунктом 2.7.

"2.7. Заключительная проверка качества металла по волосок-
 ным при микроскопе в углублении у пробирки в соответствии
 с требованиями ГОСТ 5949-75".

7. Раздел 3 дополнить пунктом 3.9 в редакции:

"3.9. Проверка пружины, котельной проволоки, проволоки, упиловки,
 оловянных аккумуляторов, трансформаторных и дробиных".

8. Раздел 3 дополнить пунктами 3.9 и 3.10:

"3.9. Испытание на ударную вязкость производится на образцах
 типа 1.

3.10. Термостатирование и хранение металлопродукции -
 в соответствии с ГОСТ 7555-81".

9. Раздел 4 дополнить:

10. Термическая обработка изделий производится в редакции:
 "Термическая обработка - это ускоренная закалка в СССР по
 ГОСТ 10243-75".

11. Пункт 2.3. ГОСТ 10243-82 заменить на ГОСТ 10243-75.

3.2. Итого

Завершено: 06.08.81

ВКД 17

Главному технологу т.Гринбергу Я.Н.
Начальнику ОТК т.Корде Н.С.
Главному металлургу т.Куцелу А.П.

Служебная записка № 100-9-16-198 от 25.03.80г.

Сообщаем, что на основании информационного указателя
№ 1 за 1980г. срок действия технических условий ТУ 14-1-1062-74
"Прутки и полосы из коррозионноустойчивой стали марки 2Х17Н25-Н
электродуговой переплава" продлен до 01.01.85 года.

просим внести продление срока действия в имеющиеся
у Вас экземпляры технических условий.

Начальник отдела стандартизации

Исп.Новикова 44-07

4 25.03.80г.

Е.Е.Гурьев
Е.Е.Гурьев
25.03.80г.

Нол

Г. Александров
Утверждение введ. в соотв.
С.И. З. 3. 9. 81 по ГОСТ 1.21-75
27.05.80

Министерство чёрной металлургии СССР

МКП 09 5800

УДК
Группа 132

Согласовано:

Зам. начальника организа-
ции Ц/Я А-1795

Л.С. Хохлов

"3" "5" 1979 г.

Утверждаю:

Главный инженер ВПО
"Совзспецсталь" МЧМ СССР

В.С. Култыгин

"16" "11" 1979 г.

16.05.79

ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ
СТАЛИ МАРКИ 25Х17Н2Б-Ш ЭЛЕКТРОШЛА-
КОВОЮ ПЕРЕПЛАВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

TU I4-I-1062-74

Изменение № I

Срок введения: 01.01.80.

1. Действие технических условий продлить до 1 января 1985 года.
2. Ссылки на ГОСТ 4405-48 и ГОСТ 5949-61 заменить ссылками на ГОСТ 4405-75 и ГОСТ 5949-75 соответственно.

Согласовано:

Зам. руководителя пред-
приятия Ц/Я Р-6762

О.Н. Магницкий

"10" "6" 1979 г.

Зав. лабораторией стандартизации
специальных сталей ЦНИИЧМ

В.Т. Абабков

"29" "05" 1979 г.

Разработано:

Главный инженер Златоустовского
металлургического завода

А.Б. Покровский

"5" "3" 1979 г.

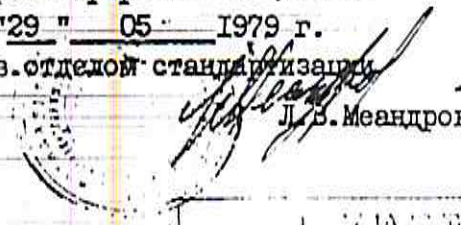
Зарегистрировано в ЦНИИЧМ:

"29" "05" 1979 г.

Зав. отделом стандартизации

Л.В. Меандров

16.05.79
10.05.79



М.П. ЦНИИЧМ
П.А.И.А.П.О.В.
1979

PH-2522
1 1975

УДК 669.14-422+
+669.14-412.2
Группа В 32

СОГЛАСОВАНО:

Зам. начальника органи-
зации п/я А-1795

ХОХЛОВ И.С.

"7" 1974 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Главспецстали МЦК

КУЛТЫГИН В.С.

"24" 1974 г.

ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ
МАРКИ 2Х17Н2 Б-Ш ЭЛЕКТРОШЛАКОВОГО ПЕРЕПЛАВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-I-1062-74

(взамен ЧМТУ-I-593-68) ^{Оформление} 1/3 Т.Ч. №3 ①

Срок введения — 01.12.74.

Или срок — 30.01.80.

продлен 30.01.85.

РАЗРАБОТАНЫ: 30.01.80 ②

СОГЛАСОВАНЫ:

Руководитель предприятия
п/я Р-6762

Главный инженер Златоустовского
металлургического завода

ЕРМОЛЕНКО А.П.

УЧАЕВ Н.Н.

"9" 1974 г.

"13" 1974 г.

Зав. лабораторией стан-
дартизации ЦНИИЧМ

КОЛЯСНИКОВА Р.И.

Срок действия
установлен 30.01.85
ИЧН 1-80. ЖЗ

Изм. №1 внесено
осн. 30.01.80 / Маршалов
04.06.80.

Изменения №2 внесены
Маршкова 03.02.86г.

Изменения в введении
Никитина 30.01.81 (осн)

№125834-13. 11.84

09Р 65231 5ХТМ

197 4.

1975
3.2.74

Подпись и дата
Имя и фамилия
Имя и фамилия
Имя и фамилия
Имя и фамилия

3. Вводную часть технических условий дополнить примаром условного обозначения.

Примар условного обозначения:

Сталь горячекатаная круглая диаметром 50 мм, обычной точности прокатки (В) по ГОСТ 2590-71, для колочной механической обработки (полупрутья б), термобработанная (Т)

ГОСТ 2590-71
ТУ 14-1-1062-74

1.2. Прутки и полосы должны соответствовать требованиям следующих стандартов:

а/ горячекатаные - ГОСТ 2590-71, ГОСТ 2591-71, ГОСТ 4405-48⁷⁵

б/ кованые - ГОСТ 1133-74, ГОСТ 4405-48⁷⁵ ①

ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Для кованых прутков круглого сечения диаметром свыше 200 до 250 мм допускается отклонение по диаметру плюс 10 мм.

~~2. Прутки горячекатаные квадратные размером 100 мм и менее по ГОСТ 2591-71 разрешается поставлять с притупленными углами. При туплении углов не должно быть более 0,15 стороны квадрата.~~

Прутки и полосы поставляются в соответствии со специализацией завода - поставщика.

2. Технические требования.

2.1. Химический состав стали должен удовлетворять требованиям табл. I.

ТУ 14-1-1062-74

Испол. № докум.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Испол. № экз.	Подпись и дата					
					Изм.	Лист	№ докумен.		
Разработ.							Лит.	Лист	Листов
Проверен.								2	6
И. контр.									
Утверж.									

Технические условия
Прутки и полосы из коррозийностойкой стали марки 2Х17Н2 Б-III электрошлакового переплава

Таблица I

(3)

Массовая доля

Содержание элементов, %

Марка стали	Углерод	кремний	марганец	хром	никель	ниобий	медь не более	сера	фосфор
	2Х17Н2В-Ш	0,22 0,28	0,3 0,7	0,3 0,7	16,3 17,7	2,3 2,8	0,05 0,1		0,015 0,25

ПРИМЕЧАНИЕ: Допускаются следующие отклонения от установленных норм химического состава:

по углероду + 0,01 %
 по хрому + 0,2 %
 по никелю ± 0,1 %

2.2. Металл поставляется в термически обработанном состоянии с твердостью не более НВ302 (диаметр отпечатка не менее НВ 3,5 мм) (3)
~~по диаметру отпечатка НВ не менее 3,5 мм.~~

2.3. Механические свойства стали, определяемые на продольных термически обработанных образцах, должны удовлетворять требованиям табл. № 2.

Таблица № 2

с. 113.4 (2)

(2)

Таблица 2

Виды термической обработки образцов	Механические свойства, не менее			
	Предел текучести	Предел прочности	Относительное удлинение	Ударная вязкость
	Р _{0,2}	Р _{0,2}	%	А ₁
	МПа	МПа		Дж/см ² (КГС-М/см ²)
Закалка 1100 °С в масле, обработка холодом при (-) 70 °С 2 часа, отпуск 250-320 °С 2 часа	1175 (120)	1470 (150)	8	45 (4)

Примечание: Термической обработке подвергаются готовые образцы с припуском под шлифовку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Термообработке подвергаются готовые образцы с припуском под шлифовку.

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Вариант №

Подпись и дата

Изм. №

Изм. Лист № докумен. Подпись Дата

ТУ 14-1-1062-74

Лист

3

2.4. В Макроструктура стали при проверке на поперечных ^{должна соответствовать} протравленным темплетам не должно быть видимых без применения увеличительных приборов следов усадочной раковины, пузырей, трещин, шлаковых включений.

2.5. Загрязненность стали оксидами, сульфидами и силикатами не должна превышать 2,0 балла каждого вида включений, нитридами - 3 балла.

6. Раздел 2 дополнить пунктом 2.7.
2.7. Завод-поставщик гарантирует качество металла по волосовидным дефектам и окислам металла у потребителя в соответствии с требованиями ГОСТ 5949-75

^{Виды и хранение}
3.1. Общие правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка и оформление документации по ГОСТ 5949-81.^{75 ①}

3.2. Контроль макроструктуры производится по ГОСТ 10243-88^{75 ②} на поперечных темплетам, отрезанных от прутков, соответствующих головной части слитка.

Контроль макроструктуры прутков размером до 100 мм производится в полном сечении, а прутков размером более 100 мм - на пробах перекованных до размеров 90-100 мм.

3.3. Загрязненность стали неметаллическими включениями определяется по ГОСТ 1778-70 методом Ш вариант Ш1 или Ш4.

3.4. Определение механических свойств и неметаллических включений производится на образцах, вырезанных из заготовок диаметром 90-100 мм.

Для прутков размером менее 90 мм определение механических свойств и неметаллических включений производится в готовом сорте.

3.5. Разрешается производить проверку макроструктуры, механических свойств и неметаллических включений в промежуточ-

Изданы и заменены
Изм. № докум.
Изм. № докум.
Изданы и заменены
Изм. № докум.

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата
------	------	------------	---------	------

ТУ 14-1-1062-74

Лист 4

ной заготовке и распространять результаты проверки на
меньшие профили.

При этом завод-изготовитель гарантирует свойства стали
готовых профилей в соответствии с требованиями настоящих тех-
нических условий.

3.6. Указание размера профиля в знаке маркировки не
обязательно.

3.7. Сталь маркируется 2Х17Н2Б-Ш.

3.8. К электрошлаковой плавке относится металл, выплавлен-
ный из одной исходной плавки, на установках одного типа в
кристаллизаторах одного типоразмера.

8. Раздел 3 дополнить пунктами 3.9 и 3.10:

3.9. Испытание на ударную вязкость производится на образцах
типа 1.

3.10. Трансформирование и травление металлопродукции -
в соответствии с ГОСТ 7566-81.

9. Раздел 4 дополнить:

10. Технические условия дополнить примечанием в редакции:
Примечание: Системе цен утверждена Госкомитетом СССР по
ценам, тарифам и оплате за использование предприятий.

11. Пункт 2.3. ГОСТ 10243-62 заменить на ГОСТ 10243-75.

Завершено: 06.08.84

Исполнители: [Blank]
Проверено: [Blank]
Дата: [Blank]

Имя	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата

ТУ 14-1-1062-74

Лист
5

Приложение к ТУ 14-I-1062-74.
(взамен ЧМТУ-1-593-68)

Оптовые цены на сортовую сталь в прутках и слитки марки 2Х17Н2Б-Ш определены по ценам соответствующей марки ЧМТУ-1-593-68 по доп.10 к пр.01-03-67 стр.4-5,34 до размера 200мм и слиток для размеров 210-250мм по приложению к изменению № I ЧМТУ-1-593-68, т.к. технические требования ТУ 14-I-1062-74 и ЧМТУ-1-593-68 идентичны, и составляют:

Марка стали, технические условия	Оптовая цена в руб. и коп. за тонну стали размером в мм							
	слитки	8-II	12-15	16-31	32-50	52-100	105-200	210-250
2Х17Н2Б-Ш ТУ 14-I-1062-74	590-00	901-00	894-00	886-00	883-00	881-00	868-00	874-00

Примечание: Полосовая сталь расценивается по данному приложению с приплатой за профиле-размер согласно прейскуранту 01-03-67 стр.70-71.

Расчет оптовых цен составлен:
Зам. директора Златоустовского металлургического завода -



Петров В.С.

Расчет оптовых цен согласован:
Зам. руководителя организации
п/я Р-6762

[Handwritten signature]
19/12/74

Ермоленко А.П.

Согласовано: Зав.отделом себестоимости, рентабельности и ценообразования ЦНИИЭМ -

Чепланов В.И.

СОГЛАСОВАНО
Зам.руководителя организации п/я А-1795
Хохлов Л.С.

[Handwritten signature]

"17" 1974г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту технических условий на отвердитель № I

Настоящий проект технических условий разработан в соответствии с планом пересмотра технических условий на 1971 г., взамен ТУ № КУ-470-56.

Настоящим проектом технических условий предусмотрен слив отвердителя № I в бутылки с полиэтиленовыми крышками и прокладками.

На тару для упаковки отвердителя № I с данным видом крышек и прокладок имеются положительные заключения от потребителей.

По своему построению, изложению, оформлению настоящий проект технических условий соответствует требованиям ГОСТ 2.114-70.

/ ЗАМЕСТИТЕЛЬ РУКОВОДИТЕЛЯ
ПРЕДПРИЯТИЯ П.Я А-3664



УТВЕРЖДАЮ

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»,
зам. председателя ТК 375



В. Т. Абабков

« 14 » сентября 2010 г.

**ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРКИ
25X17H2Б-Ш ЭЛЕКТРОШЛАКОВОГО ПЕРЕПЛАВА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-1062-74

Изменение № 7

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»

Дата введения: 01.12.2010г.

СОГЛАСОВАНО

Директор по качеству
ФГУП «ЦНИИМ»

М.А. Цвинтарный
« 31 » 08 2010 г.

РАЗРАБОТАНЫ

И.о. зав. лабораторией стандартизации
металлопродукции ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

Ю.С. Понамарева
« 15 » июля 2010 г.

Директор по качеству
ОАО «Златоустовский
металлургический завод»

№07/то-ТУ/1-1062 В.А. Демидов
« 05 » 08 2010 г.

ФГУП ЦНИИчермет им И П Бардина ТК 375
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО № 125934/04 от « 17 » 09 2010

На 3 стр.

15.09.2010г.

1 Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящие технические условия распространяются на горячекатаные и кованые прутки и полосы из коррозионностойкой стали марки 25Х17Н2Б-Ш электрошлакового переплава.

Примеры условных обозначений:

Пруток горячекатаный, круглый, обычной точности прокатки (В1), II класса по кривизне, немерной длины (НД), диаметром 50 мм по ГОСТ 2590-2006, из стали марки 25Х17Н2Б-Ш, для холодной механической обработки (подгруппа б), термически обработанный (ТО):

Круг $\frac{В1-II-НД-50 \text{ ГОСТ } 2590-2006}{25Х17Н2Б-Ш-б-ТО \text{ ТУ } 14-1-1062-74}$

Пруток кованый, квадратный, немерной длины (НД), со стороной квадрата 70 мм по ГОСТ 1133-71, из стали марки 25Х17Н2Б-Ш, для горячей обработки давлением (подгруппа а), термически обработанный (ТО):

Квадрат $\frac{НД-70 \text{ ГОСТ } 1133-71}{25Х17Н2Б-Ш-а-ТО \text{ ТУ } 14-1-1062-74}$

Полоса горячекатаная (г/к), мерной длины (МД), толщиной 30 мм, шириной 120 мм по ГОСТ 4405-75, из стали марки 25Х17Н2Б-Ш, для холодной механической обработки (подгруппа б), термически обработанная (ТО):

Полоса $\frac{г/к-МД-30x120 \text{ ГОСТ } 4405-75}{25Х17Н2Б-Ш-б-ТО \text{ ТУ } 14-1-1062-74}$

Перечень нормативных документов (НД), на которые даны ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении 1. Коды на марку стали, прутки и полосы приведены в приложении 2».

2 По всему тексту технических условий заменить наименование марки стали 2Х17Н2Б-Ш на 25Х17Н2Б-Ш.

3 Пункт 1.2 дополнить подпунктом 1.2.1 в редакции:

«1.2.1 Кривизна горячекатаных прутков диаметром свыше 200 мм должна быть не более 0,5 % длины».

4 Пункт 3.8. Второй абзац. Заменить обозначение сортамента «Ø ∅ » словами: «диаметром (стороной квадрата)».

5 Примечание к техническим условиям по ценам исключить.

6 Приложение 1 «Перечень НД, на которые даны ссылки в тексте технических условий». Заменить ссылки: ГОСТ 2590-88 на ГОСТ 2590-2006 и ГОСТ 2591-88 на ГОСТ 2591-2006.

7 Письмо-поправку № ОС-ТУ14/1-1062-74 от 26.11.1976г. отменить.

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»
« 13 » сентября 2010 года

И.о. зав. лабораторией стандартизации
металлопродукции

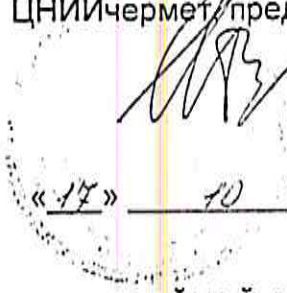


Ю.С. Понамарева

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и сертификации металлопродукции ФГУП ЦНИИчермет, председатель ТК 375

В.Т.Абабков



«17» 10 2000г.

**ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРКИ 25Х17Н2Б-Ш
ЭЛЕКТРОШЛАКОВОГО ПЕРЕПЛАВА
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ14-1-1062-74
Изменение № 4**

Держатель подлинника – ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет

Срок введения: *20.11.2000г.*

СОГЛАСОВАНО:

ОАО «Златоустовский металлургический завод»
№ 07-ТУ/1-1062 от 27.09.2000г.
Главный инженер
А.Н.Черненко

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора ЦССМ
ФГУП ЦНИИЧМ

В.Д.Хромов

«16» 10 2000г

*Рез
16.10.2000*

*18 окт 2000г
N 125934/04*

1.Титульный лист. В левом верхнем углу проставить код: «ОКП 09 6400».

2.Преамбулу изложить в редакции:

«Настоящие технические условия распространяются на прутки и полосы из коррозионностойкой стали марки 25Х17Н2Б-Ш электрошлакового переплава.

Пример условного обозначения.

Пруток круглый, обычной точности прокатки (В), II класса по кривизне, диаметром 50 мм по ГОСТ 2590-88, из стали марки 25Х17Н2Б-Ш, для холодной механической обработки (подгруппа б), термически обработанный:

В-II-50 ГОСТ 2590-88
Круг _____ » .
25Х17Н2Б-Ш-б-Т ТУ 14-1-1062-74

3.По всему тексту ТУ, кроме примера условного обозначения, у номеров стандартов исключить две последние цифры - год утверждения стандарта.

4.Пункт 1.1. Заменить слово: «Сталь» на «Продукция».

5.Пункт 2.2. Заменить слова: «Металл поставляется» на «Прутки и полосы поставляются».

6.Пункт «2.3 и 2.4. Заменить слово: «стали» словами «прутков и полос».

Таблица 2. Исключить слово «разрыву».

Заменить обозначение ударной вязкости и норму: «а₁» на «КСU» и «49(4)» на «39(4,0)».

7.Пункты 3.2 и 3.4. После слова «прутков» дополнить словами «или полос».

8.Пункт 3.9. Заменить слова: «ударную вязкость» на «ударный изгиб».

9.Примечание по ценам изложить в редакции: «Примечание. Цена за продукцию – договорная.

10.Приложение № 1 «Перечень НДС» заменить на прилагаемое.

11.ТУ дополнить приложением 2 – форма 3.1А.

12.Изменение № 1 аннулировать.

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет:

« 16 » 10 2000г.

Зам.директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции


В.Д.Хромов

Перечень НД, на которые имеются
ссылки в тексте технических условий

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 1133-71	1.2
ГОСТ 1778-70	3.3
ГОСТ 2590-88	1.2
ГОСТ 2591-88	1.2
ГОСТ 4405-75	1.2
ГОСТ 5949-75	2.6, 2.7, 3.1
ГОСТ 7566-94	3.10
ГОСТ 10243-75	3.2

Изменение № 4
 ТУ I4-I- I062-74
 Приложение № 2
 Обязательное

Форма 3. IА

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП					
Прутки и полосы из коррозионностойкой стали марки 25Х17Н2Б-Ш электрошлакового переплава.	0	9	6	4	0	0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД			Код по ОКП		
Марок сталей и сплавов	25Х17Н2Б-Ш			8428		
Профилей	Круг г/к ГОСТ 2590 Квадрат г/к ГОСТ 2591 Полоса г/к ГОСТ 4405 Круг ков ГОСТ 1133 Квадрат ков ГОСТ 1133 Полоса ков ГОСТ 4405			1110 1210 1330 1150 1221 1340		
Технических требований	ТУ I4-I-I062-74			586I 5863		
Форм заказа и условий поставки	Не короче Н/д			25 00		

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и сертификации металлопродукции ФГУП ЦНИИЧермет, председатель ТК 375

[Signature]
В.Т.Абабков
" 04 " 07 2007

ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ
МАРКИ 25Х17Н2Б-Ш ЭЛЕКТРОШЛАКОВОГО ПЕРЕПЛАВА

ТУ 14-1-1062-74

Изменение № 5

Держатель подлинника - ЦССМ ФГУП
ЦНИИЧермет

Срок введения: 01.08.2007г.

СОГЛАСОВАНО

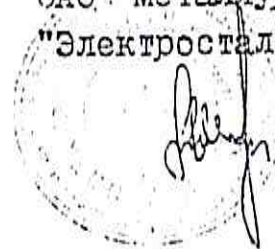
Зам. генерального директора
ГУП ЦНИИМ



Б.А. Зеленев

РАЗРАБОТАНО

УО. Главный инженер
ОАО "Металлургический завод
"Электросталь"



В.Н. Попов

[Handwritten notes and signatures]
3 07 2007г.

ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
05.07.2007г.
№ 125934/05

Изменение № 5
ТУ 14-I-I062-74

I. Пункт 3.8 дополнить абзацем в редакции: "При переплаве 2-3-х расходимых электродов в один слиток ЭШП (парная и тройная комплектация) разрешается комплектовать расходимые электроды из 2-3 плавков. При парной или тройной комплектации химический состав металла ЭШП, записываемый в документ о качестве, определяется из пробы, отобранной от поставляемого профиля или перекованной заготовки \varnothing 80±100 мм.

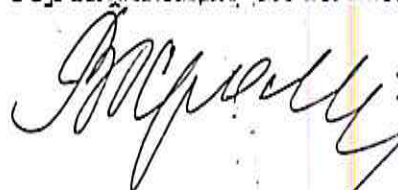
Химический состав определяется на каждом слитке ЭШП.

Экспертиза проведена

ЦССМ ФГУП ЦНИИЧермет:

03.07.2004г.

Зам.директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов