

ИНВ. № РН-2210
ЭКЗ. № 22

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

РН-2210

ОКП 09 6400

УДК 669.14-42

Группа В - 32

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
Главспецсталь

Главный инженер
Главспецсталь

И. П. КУРЬЕВ П.Д.

И. П. КУРЬЕВ П.Д.

18.11.1973г.

18.11.1975г.

(негатив)

В. И. М. И.

ПРОКАТ СОРТОВОЙ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-748-73

(Переизданы в 2001г. с учетом изменений №№ 1-6 и п.п. от 30.06.76г., 21.02.77г., 28.05.77г., 09.06.77г.)

Срок введения — 11/XI-73г.

Без ограничения
срок — срока действия

СОГЛАСОВАНЫ:

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер
Уральского завода химического машиностроения

Главный инженер Златоустовского
металлургического завода

20.11.1973г.

1.11.1975г.

Зав. лабораторией стан-
дартизации ЦНИИЧМ

/Колесникова П.Д./

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ
СССР
16.11.73 111002

11/11/73

009 21901. 31.10.73 2/з.м. 7. в. в.несло Никитина Н.И. 1973

Настоящие технические условия распространяются на прутки из коррозионностойкой и жаростойкой стали, предназначенные для горячей механической обработки.

Пример условного обозначения.

Пруток горячекатаный, квадратный со стороной квадрата 250 мм, из стали марки 08X18H10T:

Квадрат 250-08X18H10T ТУ 14-1-748-73.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Прутки поставляются квадратного сечения со стороной квадрата от 200 до 300 мм. По форме, размерам и допускаемым отклонениям прутки должны удовлетворять требованиям ТУ 14-1-4492-88 в соответствии со специализацией завода-поставщика.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прутки должны изготавливаться из стали марок 12X18H9T, 12X18H10T, 08X18H10T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T, 08X22H6T.

2.2. На поверхности прутков не должно быть раскатанных трещин, закатов, раскатанных загрязнений. Допускается без зачистки отдельные мелкие загрязнения, рябизна, глубина залегания которых не превышает полусуммы допускаемых отклонений на размер.

2.3. Глубина зачистки поверхностных дефектов не должна превышать 8% фактического размера.

2.4. Прутки поставляют без термической обработки.

2.5. Сталь должна ~~выдерживать испытания на межкристаллитную коррозию~~ *обладать способностью к межкристаллитной коррозии. Испытание на способность к межкристаллитной коррозии по методу АМ ГОСТ 6032-2003. Испытание на способность к межкристаллитной коррозии по методу А (приложение Е) ГОСТ 6032-2003.* (2)
Метод испытания указывается в заказе, а при отсутствии указания выбирается изготовителем. (7)

2.6. Требования к химическому составу, механическим свойствам и макроструктуре должны соответствовать ГОСТ 5949.

В стали марок 12X18H9T, 12X18H10T, 08X18H10T допускается массовая доля фосфора до 0,040%.

2.7. Разрешается применение статистических методов контроля по методике, разработанной в соответствии с ОСТ 14-1-34-90.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ, МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ОФОРМЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка, оформление документации должны соответствовать ГОСТ 5949.

3.2. Оценка макроструктуры производится на перекованных или перекатанных пробах сечением 90-110 мм.

3.3. В знаке маркировки указание размера прутков не обязательно.

3.4. Металлопродукция транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта, и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения РФ.

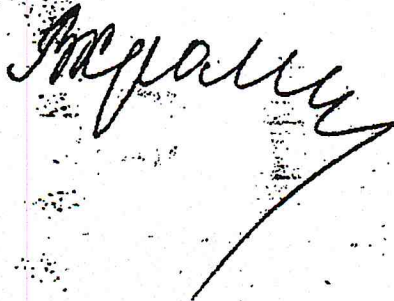
3.5. Хранение продукции в соответствии с ГОСТ 7566.

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет:

« 01 » 06 2001г.

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 5949-75	2.6, 3.1
ГОСТ 6032-85 1003	2.5
ГОСТ 7566-94	3.5
ОСТ 14-1-34-90	2.7
ТУ 14-1-4492-88	1.1

(2)

**Приложение 2
(обязательное)**

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прокат сортовой из коррозионностойкой и жаростойкой стали.	09 6400	77.140.60	В32
Марка стали (сплава)	Коды марки стали (сплава)		
12X18H9T 12X18H10T 08X18H10T 10X17H13M2T 10X17H13M3T 08X22H6T	8442 8443 8445 8642 8643 8470		

ОКП 09 6400

Группа В 32

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина,
председатель № 375



В.Т.Абабков

2005 г.

ПРОКАТ СОРТОВОЙ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ14-1-748-73

Изменение № 7

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

Срок введения: 01.06.2005г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник техуправления ОАО «ЧМК»

Д.В.Шабуров

№35/214-748 от 03.01.2005 г.

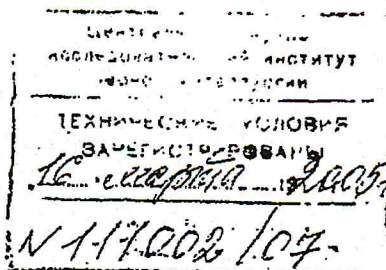
РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет И.П. Бардина

В.Д. Хромов

« 01 » 03 2005 г.

На 3 стр.



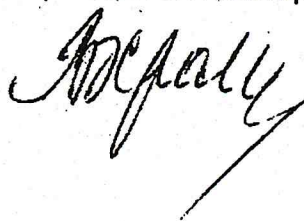
10.01.2005
28.02.2005

1. Пункт 2.5. Исключить слова «по методу АМ ГОСТ 6032».
 2. Приложение 1 «Перечень НД, на которые имеются ссылки в тексте технических условий».
- Заменить ГОСТ 6032-89 на ГОСТ 6032-2003.
3. Приложение 2 «Форма 3.1А» заменить на прилагаемое.

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина:

« 01 » 03 2005 года

Зам. директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции



В.Д.Хромов

ОКП 09 6400

Группа В 32

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандарти-
зации и сертификации метало-
продукции ФГУП ЦНИИ Чермет

инж. И. П. Бардина,
пр. № 375

В. Т. Абабков

02 2006 г.

ПРОКАТ СОРТОВОЙ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ
И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

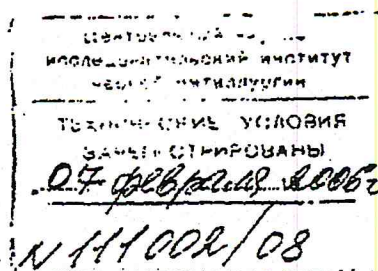
ТУ 14-1-748-73

(Переизданы в 2001 г. с учетом изменений №1-6
и писем-поправок)

Изменение № 8

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП ЦНИИ Чермет
им. И. П. Бардина

Срок введения: 01.05.2006г.



СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора САО
НИИХИММАШ

П. А. Харин

РАЗРАБОТАНО:

И. О. главного инженера
САО «Металлургический
завод «Электросталь»
А. В. Жавыркин

14.12.05

на 2 ст.

1

1 Пункт 2.5 изложить в редакции:

«2.5 Сталь должна обладать стойкостью к межкристаллитной коррозии.

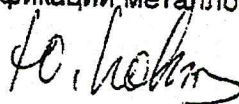
Испытание на стойкость к межкристаллитной коррозии проводят по методу АМУ или методу А (приложение Е) ГОСТ 6032-2003.

Метод испытания указывается в заказе, а при отсутствии указания выбирается изготовителем».

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина:

1 «03» февраля 2006 года

Зам. директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции



В.Д.Хромов