



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОКАТ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЙ
КОНСТРУКЦИОННЫЙ
ДЛЯ МОСТОСТРОЕНИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6713—91

Издание официальное



ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

**ПРОКАТ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ
КОНСТРУКЦИОННЫХ ДЛЯ МОСТОСТРОЕНИЯ**

Технические условия

**ГОСТ
6713—91**Low-alloyed structural rolled stock for bridge building.
Specifications

ОКП 09 7100, 09 2500

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на толстолистовой, широкополосный (универсальный), фасонный, полосовой и сортовой прокат, предназначенный для изготовления мостовых конструкций обычного и северного исполнения.

1. МАРКИ И СОРТАМЕНТ

1.1. Прокат изготовляют из стали марок: 16Д, 15ХСНД и 10ХСНД.

1.2. Прокат из стали марок 15ХСНД и 10 ХСНД в зависимости от вида термообработки изготавливается трех категорий:

категория 1 — без термообработки;

категория 2 — в нормализованном состоянии;

категория 3 — в термически улучшенном состоянии после заковки и высокого отпуска.

Фасонный прокат категорий 2 и 3 изготавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

Категория в заказе указывается после наименования марки. Например: 15ХСНД-3.

При отсутствии таких указаний изготавливается прокат категории 1. Категория 1 в обозначении марки проката не указывается.

1.3. По форме сечения, размерам и предельным отклонениям прокат должен соответствовать требованиям ГОСТ 19903, ГОСТ 82, ГОСТ 8509, ГОСТ 8510, ГОСТ 8240, ГОСТ 8239, ГОСТ 103.

Отклонения от плоскостности должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903 для листов высокой плоскостности (ПВ), ребровая кривизна полосы — ГОСТ 82 для класса А, кривизна уголков — ГОСТ 8509 и ГОСТ 8510 — не более 0,2 % длины. По согласованию изготовителя с потребителем допускается кривизна уголков не более 0,4 % длины.

Примеры условных обозначений:

Прокат горячекатаный толстолистовой нормальной точности прокатки (Б), высокой плоскостности (ПВ), с обрезной кромкой (О), размерами $10 \times 1500 \times 8000$ мм, из стали марки 15ХСНД, категории 1:

Лист $\frac{Б-ПВ-О-10 \times 1500 \times 8000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{15ХСНД \text{ ГОСТ } 6713-91}$

Прокат горячекатаный толстолистовой нормальной точности прокатки (Б), высокой плоскостности (ПВ), с обрезной кромкой (О), размером $32 \times 1600 \times 11000$ мм, из стали марки 10ХСНД, категории 3:

Лист $\frac{Б-ПВ-О-32 \times 1600 \times 11000 \text{ ГОСТ } 19903-74}{10ХСНД-3 \text{ ГОСТ } 6713-91}$

Угловой равнополочный прокат обычной точности прокатки (Б), размерами $100 \times 100 \times 10$ мм из стали 16Д:

Уголок $\frac{Б-100 \times 100 \times 10 \text{ ГОСТ } 8509-86}{16Д \text{ ГОСТ } 6713-91}$

Прокат широкополосный (универсальный) обычной точности с ребровой кривизной по классу А, размерами 15×250 мм из стали марки 10ХСНД, категории 1:

Полоса $\frac{А-15 \times 250 \text{ ГОСТ } 82-70}{10ХСНД \text{ ГОСТ } 6713-91}$

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокат изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Характеристики

2.2.1. Химический состав стали должен соответствовать нормам, приведенным в табл. 1.

2.2.2. Массовая доля азота в стали не должна превышать 0,008 %, мышьяка — 0,08 %. Допускается массовая доля азота в готовом прокате до 0,012 %.

2.2.3. В готовом прокате при условии обеспечения механических свойств и выполнения других требований настоящего стан-

Таблица 1

Марка стали	Массовая доля элементов, %							Фосфор не более	Сера не более
	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Медь			
16Д	0,10—0,18	0,12—0,25	0,40—0,70	До 0,30	До 0,30	0,20—0,35	0,035	0,040	
15ХСНД	0,12—0,18	0,40—0,70	0,40—0,70	0,60—0,90	0,30—0,60	0,20—0,40	0,035	0,035	
10ХСНД	До 0,12	0,80—1,10	0,50—0,80	0,60—0,90	0,50—0,80	0,40—0,60	0,035	0,035	

Примечания:

1. В стали, раскисленной алюминием, остаточное содержание кислоторастворимого алюминия должно быть не менее 0,02 %. Допускается применение других раскислителей, при этом должно быть обеспечено выполнение всех требований стандарта.

2. Анализ проката из стали марки 16Д на хром и никель и всех марок на мышьяк и азот проводится по требованию потребителя.

3. В прокате мостовых конструкций северного исполнения массовая доля серы не должна быть более 0,030 %, фосфора — не более 0,025 %; требование устанавливается в заказе.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление стали электрошлакового переплава; при этом в обозначении марки стали добавляется через тире буква Ш.

4. В готовом прокате стали марки 15ХСНД категории 3 добавляется углерода должна быть не более 0,18 %. Нижнее значение массовой доли углерода в стали марки 15ХСНД категории 3 не является браковочным признаком, если механические свойства удовлетворительные.

5. В прокате из стали марки 10ХСНД категории 3 массовая доля кремния должна быть 0,70—1,00 %.
6. В прокате из стали марки 16Д при массовой доли углерода 0,10—0,12 % допускается повышение массовой доли марганца до 0,80 %.

дарта допускаются отклонения по массовой доле элементов от норм, приведенных в табл. 1. Допускаемые предельные отклонения приведены в табл. 2.

Таблица 2

Наименование элемента	Предельные отклонения, %	
	для проката из стали марки 16 Д	для проката из сталей остальных марок
Углерод	$\pm 0,02$	$\pm 0,02$
Кремний	+0,03 -0,02	$\pm 0,05$
Марганец	+0,05 -0,03	$\pm 0,10$
Хром	—	$\pm 0,05$
Никель	—	$\pm 0,05$
Медь	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
Сера	+0,005	+0,005
Фосфор	+0,005	+0,005

2.2.4. Прокат изготовляют с гарантией свариваемости. Свариваемость сталей обеспечивается технологией изготовления и соблюдением всех требований по химическому составу и механическим свойствам.

2.2.5. Механические свойства и ударная вязкость проката из стали марки 16Д должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 3, проката из стали остальных марок — табл. 4. Для проката толщиной, превышающей указанную в табл. 3 и 4, нормы механических свойств устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

По требованию потребителя испытания на ударный изгиб сталей 15ХСНД-3 и 10ХСНД-3 проводят на образцах типа II, показатели должны отвечать требованиям табл. 5.

2.2.6. Для получения требуемых механических свойств допускается проведение нормализации или закалки с высоким отпускком при изготовлении проката категории 1 и закалки с высоким отпускком — при изготовлении проката категории 2.

2.2.7. Прокат для мостовых конструкций северного исполнения должен испытываться на изгиб на широком образце при нормальной температуре в соответствии с требованиями ГОСТ 5521; требование указывается в заказе. В этом случае испытания на изгиб по ГОСТ 14019 не проводят.

Таблица 3

Марка стали	Толщина проката, мм	Механические свойства при растяжении			Ударная вязкость КСЧ (α_1), Дж/см ² (кгс·м/см ²), при температуре, °С			Испытание на изгиб в холодном состоянии до параллельности сторон	
		Временное сопротивление σ_v , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	— 20 в состоянии поставки		+ 20 после механического старения		
					листовой прокат	сортовой, широкополосный и фасонный прокат	листовой прокат		сортовой, широкополосный и фасонный прокат
	До 20	375—510 (38—52)	235 (24)	26	34 (3,5)	39 (4,0)	34 (3,5)	39 (4,0)	$d = a$ (при толщине до 20 мм)
16Д	21—40	375—510 (38—52)	225 (23)	26	34 (3,5)	39 (4,0)	34 (3,5)	39 (4,0)	$d = 1,5 a$ (при толщине свыше 20 мм)
	41—60	375—510 (38—52)	215 (22)	26	34 (3,5)	39 (4,0)	34 (3,5)	39 (4,0)	

Не менее

Примечания:

1. Основные обозначения: d — диаметр оправки, a — толщина проката.
2. При определении ударной вязкости на образцах типа 3 по ГОСТ 9454—78 значения ударной вязкости должны быть на 10 Дж/см² (1 кгс·м/см²) выше приведенных в табл. 3.
3. Ударная вязкость проката толщиной менее 5 мм не определяется.
4. Листовой прокат толщиной 16 мм и более изготавливают в нормализованном состоянии. При условии выполнения всех требований табл. 3 прокат может изготавливаться без термообработки.

Таблица 4

Марка стали	Толщина проката, мм	Механические свойства при растяжении для проката всех категорий поставки				Ударная вязкость КСУ (A_1), Дж/см ² (кгс·м/см ²), для проката категорий, при температуре, °С							Испытание на изгиб в холодном состоянии до параллельности сторон для проката категорий
		Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_T , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ , %	Ударная вязкость КСУ (A_1), Дж/см ² (кгс·м/см ²)			Испытание на изгиб в холодном состоянии до параллельности сторон для проката категорий					
					1	2	3	1 и 2	Испытание на изгиб в холодном состоянии до параллельности сторон для проката категорий				
					1	2	3	1 и 2	Испытание на изгиб в холодном состоянии до параллельности сторон для проката категорий				
					—40	—60	—70	+20	Испытание на изгиб в холодном состоянии до параллельности сторон для проката категорий			1	
					не менее							2, 3	
15ХСНД	8—32	490—685 (50—70)	345 (35)	21	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	$d = 2 a$	$d = 1,5 a$
	33—50	470—670 (48—68)	335 (34)	19	—	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	$d = 2 a$	$d = 1,5 a$
10ХСНД	8—15	530—685 (54—70)	390 (40)	19	39 (4,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	$d = 2 a$	$d = 1,5 a$
	16—32	530—670 (54—68)	390 (40)	19	—	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	$d = 2 a$	$d = 1,5 a$
	33—40	510—670 (52—68)	390 (40)	19	—	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	29 (3,0)	$d = 2 a$	$d = 1,5 a$

Примечания:

1. Прокат из стали марки 10ХСНД толщиной 16 мм и более и марки 15ХСНД толщиной 33 мм и более категории 1 не изготавливается.
2. При определении ударной вязкости на образцах типа 3 по ГОСТ 9454—78 значения ударной вязкости должны быть на 10 Дж/см² (1 кгс·м/см²) выше приведенных в табл. 4.
3. По требованию потребителя ударная вязкость фасонного проката из стали категории 1 марок 10ХСНД и 15ХСНД толщиной 11 мм и менее определяется при температуре минус 60 °С или минус 70 °С, при этом значения ударной вязкости должны соответствовать нормам табл. 4 для испытываемых температур.

2.2.8. Для листов толщиной 10 мм и более проводится испытание на излом надрезанных образцов.

Таблица 5

Марка стали	Толщина проката, мм	Работа удара KV, Дж (кгс·м), не менее при температуре испытания — 40 °С
15ХСНД	10—32	29 (3,0)
	33—50	29 (3,0)
10ХСНД	10—15	29 (3,0)
	16—32	29 (3,0)
	33—40	29 (3,0)

Структура проката в изломе должна быть однородной и не иметь видимых невооруженным глазом дефектов: следов усадочной раковины, рыхлости, трещин и газовых пузырей.

В изломе не допускаются отдельные волосовины и мелкие расслоения длиной более 10 мм для проката толщиной до 25 мм включительно и более 15 мм проката толщиной более 25 мм. Суммарная длина волосовин и мелких расслоений не должна быть более 20 мм для проката толщиной до 25 мм включительно и более 30 мм для проката толщиной свыше 25 мм.

2.2.9. Для проката мостовых конструкций северного исполнения толщиной 10 мм и более излом надрезанных образцов толщиной, равной толщине листа, должен иметь волокнистое строение на площади не менее 50 % для сталей марок 10ХСНД и 15ХСНД.

2.2.10. Сплошность проката должна соответствовать классам 1, 2 ГОСТ 22727.

2.2.11. Поверхность листового и широкополосного проката должна удовлетворять требованиям ГОСТ 14637, а фасонного, полосового и сортового — требованиям ГОСТ 535.

2.2.12. Листы должны быть обрезаны со всех сторон. На кромках листов не должно быть надрывов, следов усадочной раковины, рыхлости и газовых пузырей.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление листов без обрезки продольных кромок.

Расслоение проката не допускается.

Листы, прокатанные на станках непрерывной прокатки, допускается изготавливать с необрезанными (катаными) кромками. Имеющиеся на кромках надрывы не должны превышать половины допустимого отклонения по ширине листа, а также выводить лист за номинальный размер по ширине.

2.2.13. Заварка и заделка дефектов на поверхности и кромках листов, полос и профилей не допускается.

2.3. Маркировка проката — по ГОСТ 7566.

2.3.1. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

2.4. Упаковка, формирование пачек и связок проката — по ГОСТ 7566.

2.4.1. Упаковка проката для районов Крайнего Севера и приравненных к ним районов — по ГОСТ 15846.

3. ПРИЕМКА

3.1. Прокат предъявляют к приемке партиями. Партия проката, изготовленного из слябов с установок непрерывной разливки стали, должна состоять из проката одной марки, одной толщины, одного режима термической обработки, а партия проката из слитков — также из одной плавки — ковша. В смежных плавках с установок непрерывной разливки при формировании партий разница в массовой доле углерода не должна превышать 0,04 %, а в массовой доле марганца — 0,15 % (по анализу ковшевой пробы).

Партию допускается комплектовать из:

а) профилей, отличающихся по толщине стенки или диаметру не более чем на 3 мм;

б) листов и полос толщиной до 10 мм включительно, отличающихся по толщине не более чем на 2 мм;

в) листов и полос толщиной более 10 мм, отличающихся по толщине не более чем на 4 мм.

Каждая партия сопровождается документом о качестве по ГОСТ 7566 с указанием дополнительных данных:

категории проката;

вида и режима термической обработки (если она производилась);

изготовления слябов на установке непрерывной разливки;

результатов проверки сплошности ультразвуком (если она производилась).

Для проката, предназначенного для изготовления мостовых конструкций северного исполнения, масса партии не должна быть более 25 т, а для конструкции обычного исполнения из проката категории 3 — не более 75 т, в остальных случаях — не более массы плавки — ковша.

3.1.1. Для проверки качества проката от каждой партии отбирают два листа, две полосы или два других профиля. По требованию потребителя листовой и широкополосный прокат для мостовых конструкций северного исполнения толщиной 10 мм и более контролируют на каждом листе и полосе.

3.1.2. Проверку сплошности толстолистового проката для мостовых конструкций северного исполнения проводят на каждом листе, толстолистового и широкополосного проката для мостовых конструкций обычного исполнения — по согласованию изготовителя с потребителем.

3.1.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей повторные испытания проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Для химического анализа пробы отбирают в соответствии с требованиями ГОСТ 7565.

Химический анализ проводят по ГОСТ 12359, ГОСТ 18895, ГОСТ 22536.0 — ГОСТ 22536.12, ГОСТ 27809, ГОСТ 28473. Допускается применение других методов, обеспечивающих необходимую точность анализа.

При возникновении разногласий применяют стандартные методы, указанные в настоящем стандарте.

4.2. Отбор проб для механических и технологических испытаний (на растяжение, ударную вязкость и изгиб) проводят по ГОСТ 7564.

4.3. Для определения ударной вязкости отбирают по два образца от каждого из двух листов, полос и других профилей в состоянии поставки и после механического старения и три образца типа II от одного листа каждой плавки.

Образцы для испытания листового проката, кроме образцов на ударный изгиб типа II, вырезают поперек направления прокатки, а образцы из широкополосного (универсального), полосового, фасонного, сортового проката и на ударный изгиб типа II вырезают вдоль направления прокатки.

Для испытания на растяжение и изгиб — два образца.

Для испытания на излом и для определения волокнистости излома — один образец.

На отсутствие расслоения проверяют все листы, полосы и профили. Допускается у потребителя отсутствие расслоения контролировать после порезки, сварки, правки и других технологических операций.

4.4. Качество поверхности проката контролируют визуально.

Прокат на отсутствие расслоений контролируют осмотром кромок и торцов без применения увеличительных приборов. Допускается также использование прибора типа ИГТ-10НК или других подобного класса. При визуальном обнаружении расслоения качество проката дополнительно проверяют снятием стружки. При этом раздвоение стружки служит признаком несплошности металла.

4.5. Отбор широких образцов для испытания на изгиб проводят по ГОСТ 5521.

4.6. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497.

4.7. Испытание на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454. Для проката толщиной от 5 до 10 мм испытание проводится на образцах типа З, для проката толщиной 10 мм и более — типа I и II.

Для образцов из проката толщиной 5 и 10 мм допускается две необработанные поверхности; допускается испытание образцов этих толщин из проката с минусовым допуском.

4.8. Определение ударной вязкости после механического старения проводят по ГОСТ 7268. Для термоулучшенного проката допускается предварительное деформирование сжатием.

4.9. Испытание на изгиб проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 14019 и ГОСТ 5521.

4.10. Образец на излом для проката из стали марок 15ХСНД, 10ХСНД и 16Д вырезают поперек направления прокатки из середины листа. Надрез выполняют механическим способом. Образец ломается статическим приложением нагрузки. Допускается излом на копре.

4.11. Определение структуры в изломе и площади излома с волокнистым строением для стали марок 15ХСНД, 10ХСНД и 16Д проводят по ГОСТ 5521.

4.12. Сплошность толстолистного проката проверяют ультразвуковым контролем по ГОСТ 22727.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566 с дополнениями.

5.2. Прокат транспортируют железнодорожным транспортом на открытом подвижном составе в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Вид отправки — повагонная.

Погрузка, крепление и размещение проката должны осуществляться в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения и ГОСТ 22235.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством путей сообщения СССР и Министерством транспортного строительства СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Э. И. Скворцова, канд. техн. наук; К. П. Большаков, д-р техн. наук (руководители темы); И. Н. Воронин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 06.09.91 № 1430

3. ВЗАМЕН ГОСТ 6713—75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 82—70	1.3
ГОСТ 103—76	1.3
ГОСТ 535—88	2.2.11
ГОСТ 1497—84	4.6
ГОСТ 5521—93	2.2.7, 4.5, 4.9, 4.11
ГОСТ 7268—82	4.8
ГОСТ 7564—97	4.2
ГОСТ 7565—81	4.1
ГОСТ 7566—94	2.3, 2.4, 3.1, 3.1.3, 5.1
ГОСТ 8239—89	1.3
ГОСТ 8240—88	1.3
ГОСТ 8509—93	1.3
ГОСТ 8510—86	1.3
ГОСТ 9454—78	4.7
ГОСТ 12359—81	4.1
ГОСТ 14019—80	2.2.7, 4.9
ГОСТ 14192—96	2.3.1
ГОСТ 14637—89	2.2.11
ГОСТ 15846—79	2.4.1
ГОСТ 18895—97	4.1
ГОСТ 19903—74	1.3
ГОСТ 22235—76	5.2
ГОСТ 22536.0—87	4.1
ГОСТ 22536.1—88	4.1
ГОСТ 22536.2—87	4.1
ГОСТ 22536.3—88	4.1
ГОСТ 22536.4—88	4.1
ГОСТ 22536.5—87	4.1
ГОСТ 22536.6—88	4.1
ГОСТ 22536.7—88	4.1
ГОСТ 22536.8—87	4.1
ГОСТ 22536.9—88	4.1

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 22536.10—88	4.1
ГОСТ 22536.11—87	4.1
ГОСТ 22536.12—88	4.1
ГОСТ 22727—88	2.2.10, 4.12
ГОСТ 27809—95	4.1
ГОСТ 28473—90	4.1

5. Переиздание. Июнь 1998 г.

Редактор *И.В.Виноградская*
Технический редактор *О.Н.Никитина*
Корректор *Н.Д.Чехотина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Подписано в печать 21.06.98. Усл.печл. 0,93.
Уч.-издл. 0,73. Тираж 113 экз. С 761. Зак. 234

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Отпечатано в ИПК Издательство стандартов