
Стальная продукция. Словарь

Steel products – Vocabulary

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 6929:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 6929:2013(R)

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 6929:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2013

Все права сохраняются. Если не задано иначе, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия офиса ISO по адресу, указанному ниже, или членом ISO в стране регистрации пребывания.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Содержание

Страница

Предисловие	iv
Область применения	1
1 Термины и определения	1
1.1 Жидкая сталь	1
1.2 Слитки и полуфабрикаты	1
1.3 Плоская продукция	3
1.4 Длинная продукция	10
1.5 Другая продукция	20
Приложение А (информативное) Словарь в численном порядке	22
Приложение В (информативное) Словарь в алфавитном порядке	30
Приложение С (информативное) Примеры шпунтовых свай	38
Приложение D (информативное) Примеры типичных рамочных профилей, применяемых в горном деле	42
Приложение E (информативное) Примеры типичных крупносортовых профилей	43
Библиография	44

iTeh Standards
 (<https://standards.iteh.ai>)
 Document Preview

[ISO 6929:2013](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013>

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. Международная организация по стандартизации работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Методы, использованные для разработки этого документа и предназначенные для его дальнейшего поддержания, изложены в Директивах ISO/IEC, Часть 1. В частности, следует обращать внимание на то, что разные критерии одобрения необходимы для разных типов документов ISO. Проект настоящего документа был разработан в соответствии с редакционными правилами Директив ISO/IEC, Часть 2 (см. www.iso.org/directives).

Следует иметь в виду, что некоторые элементы настоящего международного стандарта могут быть объектом патентных прав. Международная организация по стандартизации не может нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав. Подробности любых патентных прав, выявленных во время разработки определенного документа, будут указаны в разделе Введение и/или в списке ISO, содержащим полученные патентные заявления (см. www.iso.org/patents).

Любая торговая марка, использованная в этом документе, дана для удобства пользователей и не является его поддержкой/

Ответственность за настоящий документ берет на себя комитет ISO/TC 17, *Сталь*.

Настоящее второе издание отменяет и замещает первое издание (ISO 6929:1987), которое было технически пересмотрено.

[ISO 6929:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013>

Стальная продукция. Словарь

Область применения

Настоящий международный стандарт определяет термины для стальной продукции согласно ее

- a) стадиям производства;
- b) формам и размерам и
- c) внешнего вида

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Хотя эта продукция, как правило, определяется независимо от ее конечного использования или производственных процессов, иногда есть необходимость делать ссылки на упомянутые выше критерии.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 Все размеры, данные в настоящем международном стандарте, являются номинальными.

ПРИМЕЧАНИЕ 3 Смотрите перечень терминов и уместные подразделы в Приложениях А и В.

1 Термины и определения

1.1 Жидкая сталь

1.1.1

liquid steel

жидкая сталь

сталь в жидком состоянии, готовая к разливке и получению из расплава заготовок

1.2 Слитки и полуфабрикаты

1.2.1

слиток

ingot

продукция разливки жидкой стали в изложницы, форма которой является подходящей для последующей обработки в полуфабрикаты, плоскую или длинную продукцию, как правило, получаемую горячей прокаткой или ковкой

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Форма слитка обычно напоминает усеченную пирамиду или усеченный конус, боковые поверхности могут быть волнистыми, а углы более или менее закругленными. В зависимости от требований последующего превращения слитки могут быть подвергнуты правке или горячей зачистке, или обоим видам обработки, или обрезке концов без изменения их статуса “слитков”.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: В соответствии с формой и размерами поперечного сечения различают:

- a) слитки, имеющие поперечное сечение, которое может быть квадратным, прямоугольным (шириной вдвое больше толщины), многоугольным, круглым, овальным, или они могут иметь форму в соответствии с профилем, который надо прокатывать;
- b) листовые слитки прямоугольного поперечного сечения шириной в два раза больше толщины или шире

1.2.2

полуфабрикат semi-finished product

продукция, полученная путем

- a) непрерывного литья, за которым может или не может следовать прокатка, ковка или резка,
- b) литья под давлением, и
- c) прокатки,ковки или резки слитков или больших частей продукции непрерывного литья и, как правило, предназначенных для превращения в плоскую или длинную продукцию горячей прокаткой или ковкой или для изготовления поковок

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Поперечные сечения могут иметь разные формы (см. 1.2.2.1 – 1.2.2.5); размеры поперечных сечений являются постоянными по длине с более широкими допустимыми отклонениями, чем размеры сечений соответствующей плоской или длинной продукции, а углы сторон более или менее закругленными. Боковые поверхности иногда являются слегка выпуклыми или вогнутыми, сохраняющими следы проката,ковки или непрерывного литья, и могут быть частично или полностью зачищены, чтобы снять поверхностные дефекты, например, путем обработки резанием, пламенного расплавления или затачивания.

1.2.2.1

полуфабрикат квадратного поперечного сечения semi-finished product of square cross section

полуфабрикат со сторонами 50 мм или больше, обычно характеризуемый как блюмы, если стороны больше 200 мм, или как заготовки, если меньше

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Эти размеры могут быть меньше для определенных типов стали, например, быстрорежущей (инструментальной) стали.

1.2.2.2

полуфабрикат прямоугольного поперечного сечения semi-finished product of rectangular cross section

полуфабрикат, имеющий площадь поперечного сечения 2500 мм² или выше и ширину в два раза больше толщины, обычно характеризуемый как блюмы, если площадь поперечного сечения больше 40000 мм², или как заготовки, если меньше

1.2.2.3

плоский полуфабрикат flat semi-finished product

полуфабрикат толщиной не меньше 50 мм и шириной, по меньшей мере, в два раза больше толщины, характеризуемый как сляб

1.2.2.4

круглый полуфабрикат flat semi-finished product

полуфабрикат непрерывного литья иликовки с круглым поперечным сечением

1.2.2.5

болванка для профилей blank for sections

полуфабрикат, предназначенный для целей изготовления прокатных профилей

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Площадь поперечного сечения, как правило, выше 2500 мм².

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Во многих странах длинная продукция получается прокаткой полуфабрикатов квадратного или прямоугольного поперечного сечения.

1.2.2.6**болванка для труб малого и большого диаметра
blank for tubes and pipes**

полуфабрикат, как правило, в форме круглых сортовых прокатов, предназначенных для целевого изготовления труб малого и большого диаметра

1.2.2.7**слиток VAR (вакуумно-дугового переплава)
VAR ingot**

полуфабрикат, как правило, в форме круглых слитков или блюмов, полученных путем расплавления штамповочного металлического сырьевого материала или переплава слитков или блюмов, используя печь для процесса вакуумно-дугового переплава

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Вакуумно-дуговой переплав дает в результате продукцию с повышенной химической однородностью и отсутствием включений.

1.2.2.8**слиток ESR (электрошлакового переплава)
ESR ingot**

полуфабрикат, как правило, в форме круглых слитков или блюмов, полученных путем расплавления штамповочного металлического сырьевого материала или переплава слитков или блюмов, используя печь для процесса электрошлакового переплава

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Использование электрошлакового переплава дает в результате продукцию с повышенной химической однородностью и отсутствием включений.

1.3 Плоская продукция**1.3.1****плоская продукция
flat product**

продукция, имеющая приблизительно прямоугольные поперечные сечения шириной намного больше толщины

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Поверхности, как правило, гладкие за исключением некоторой продукции, например, плит настила, которые показывают формы рельефной или зубчатой поверхности.

1.3.2**плоская продукция без покрытия
uncoated flat product**

плоская продукция без какого-либо покрытия или обработки поверхности

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Плоская продукция с простым защитным покрытием от коррозии или механического повреждения, например, пассивация, органические покрытия, бумага, масло и жидкость, определяется как плоская продукция без покрытия.

1.3.2.1**горячекатаная плоская продукция без покрытия
hot-rolled uncoated flat product**

плоская продукция, изготовленная на стане горячей прокатки полуфабрикатов или слитков

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Горячекатаная плоская продукция включает также ту продукцию, которая пропусклась через стан холодной прокатки под легкой нагрузкой с нормальным обжатием 5 %, что известно как "дрессировочный пропуск."

1.3.2.1.1

широкий полосовой прокат

wide flat

плоская продукция шириной от 150 мм до 1250 мм включительно и толщиной, как правило, свыше 4 мм, которая поставляется в отрезках мерной длины, т.е. не в рулонах, имеет нескошенную кромку, т.е. горячекатаную с четырех сторон (или в прямоугольном калибре)

1.3.2.1.2

горячекатаная тонколистовая и толстолистовая сталь

hot-rolled sheet and plate

плоская продукция, кромки которой допускается свободно деформировать, поставляемая с плоской поверхностью и обычно в квадратных и прямоугольных формах шириной 600 мм или выше, но также любой другой формы, например, круглой или в соответствии с рабочим чертежом, показывающим форму изделия

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Кромки могут быть в состоянии после проката или механической или газовой резки или скошенными. Продукция может быть также поставлена в предварительно изогнутом состоянии. Горячекатаная тонко- и толстолистовая сталь определяется следующим образом:

- a) тонколистовая сталь: толщиной меньше 3 мм;
- b) толстолистовая сталь: толщиной 3 мм или выше.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Тонко- и толстолистовая сталь может быть произведена

- a) непосредственно на реверсивном прокатном стане (эта продукция обычно известна как лист кварто, произведенный на 4-валковом прокатном стане) или путем резки от исходного листа, катаного на реверсивном прокатном стане, и
- b) путем резки от горячекатаной широкой полосы (эта продукция обычно известна как горячекатаная тонко- и толстолистовая сталь).

1.3.2.1.3

горячекатаная полоса

hot-rolled strip

горячекатаная плоская продукция, которая сразу после конечного прохода прокатки или травления или непрерывного отжига, сворачивается в стандартный рулон

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Полоса в состоянии после прокатки имеет слегка выпуклые кромки, но может также поставляться с обрезными кромками или нарезанной из более широкой полосы.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Горячекатаная полосовая сталь далее определяется как:

- a) горячекатаная широкая полоса: ширина 600 мм или больше;
- b) горячекатаная нарезанная широкая полоса: ширина прокатки 600 мм или больше, нарезка до значений ширины меньше 600 мм;
- c) горячекатаная узкая полоса: ширина прокатки меньше 600 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ 3 к статье: После размотки из рулона и поперечной резки горячекатаная полоса может поставляться в отрезках мерной длины или как листы.

1.3.2.2

холоднокатаная плоская продукция без покрытия

cold-rolled uncoated flat product

плоская продукция без покрытия, прошедшая уменьшение в поперечном сечении на 25 % или больше путем прокатки в холодном состоянии

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Для плоской продукции с шириной прокатки меньше 600 мм и для специальной стали определенного качества могут быть включены уровни уменьшения площади поперечного сечения меньше чем на упомянутые выше 25 %.

1.3.2.2.1

холоднокатаная тонколистовая и толстолистовая сталь **hot-rolled sheet and plate**

катаная в холодном состоянии плоская продукция, кромки которой разрешается свободно деформировать, поставляемая с плоской поверхностью обычно в квадратных и прямоугольных формах шириной 600 мм или свыше, но также в любой другой форме, например, круглой или в соответствии с рабочим чертежом, показывающим форму изделия

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Холоднокатаная тонко- и толстолистовая сталь определяется как:

- c) тонколистовая сталь: толщиной меньше 3 мм;
- d) толстолистовая сталь: толщиной 3 мм или свыше.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Кромки могут быть в состоянии после прокатки, газорезки или скошенными.

1.3.2.2.2

холоднокатаная полоса **cold-rolled strip**

холоднокатаная плоская продукция, которая сразу после конечного прохода прокатки или травления или непрерывного отжига, сворачивается в стандартный рулон

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Полоса в состоянии после прокатки имеет слегка выпуклые кромки, но может также поставляться с обрезными кромками или нарезанной из более широкой полосы.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Холоднокатаная полосовая сталь далее определяется как:

- a) холоднокатаная широкая полоса: ширина 600 мм или больше;
- b) холоднокатаная нарезанная широкая полоса: ширина прокатки 600 мм или свыше, нарезка до значений ширины меньше 600 мм;
- c) холоднокатаная узкая полоса: ширина прокатки меньше 600 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ 3 к статье: После размотки из рулона и резки до мерной длины холоднокатаная полоса может поставляться в отрезках мерной длины или как листы.

1.3.3

электротехническая сталь **electrical steel**

сталь, характеризующаяся своими магнитными свойствами, которая предназначена для применения в магнитных цепях электрических машин

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Электростали поставляются в форме холоднокатаного листа или полосы, как правило, толщиной меньше 2 мм и шириной до 1500 мм включительно.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Имеется только определенная горячекатаная плоская продукция толщиной от 1,5 мм и до 5 мм со специальными механическими и магнитными свойствами.

ПРИМЕЧАНИЕ 3 к статье: Электротехнические стали определяются следующими специальными главными магнитными свойствами:

- a) специальная совокупная потеря в массе на килограмм на заданном уровне пиковой магнитной плотности потока T и частоте f , выраженной в герцах;

- b) пиковая магнитная плотность потока T на заданном уровне пиковой магнитной напряженности поля, выраженной в амперах на метр, и частоте, выраженной в герцах.

ПРИМЕЧАНИЕ 4 к статье: Электростали далее определяются в 1.3.3.1 и 1.3.3.2.

1.3.3.1

электросталь с неориентированной кристаллизацией **non-oriented grain electrical steel**

нелегированная сталь и сталь, легированная кремнием или кремнием и алюминием, которая является по существу изотропной в своих магнитных свойствах, т.е. магнитные свойства являются сходными как по направлению прокатки, так и в противоположном направлении

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Эти стали могут поставляться в одном из двух видов:

- a) в состоянии полуфабриката с требуемой удельной суммарной потерей, достигнутой после отжига этого материала пользователем в соответствии с эталонной термической обработкой, или
- b) в конечном отожженном состоянии с удельной суммарной потерей. Эта продукция может поставляться без покрытия или с изоляционным покрытием на одной или обеих поверхностях.

1.3.3.2

электросталь с ориентированной кристаллизацией **grain-oriented electrical steel**

сталь, легированная кремнием, которая является анизотропной, обладая металлургической структурой, дающей потенциальные магнитные свойства в направлении прокатки

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Эти стали могут поставляться с изоляционным покрытием на одной или обеих поверхностях.

1.3.4

жестяная и близкая по свойствам продукция для упаковывания **tin mill and allied products for packing**

нелегированная низкоуглеродистая сталь, поставляемая в форме полосы или листа, нормально с покрытием оловом или электролитическим хромом/оксидом хрома в целях упаковывания

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eeba6ea-1d04-402b-9b64-3f44fa870054/iso-6929-2013>

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Эта продукция включает продукцию, перечисленную в 1.3.4.1 - 1.3.4.4.

1.3.4.1

черная жесть **black plate**

нелегированная низкоуглеродистая сталь, поставляемая в форме полосы или листа, которая была обжата один или два раза

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Черная жесть, одинарно обжатая в холодном состоянии, общепринято поставляется толщиной от 0,15 мм до 0,60 мм включительно, а дважды обжатая в холодном состоянии – толщиной от 0,14 мм до 0,36 мм включительно.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Черная жесть нормально используется в производстве луженого листового железа или листового железа с электролитическим покрытием хромом (ECCS- electrolytic chromium – coated sheet), но черная жесть может быть использована как таковая для некоторых упаковочных применений. В таком случае, эту продукцию следует делать пригодной для лакирования или трафаретной печати.

1.3.4.2

белая жесть **tin plate**

нелегированная низкоуглеродистая сталь, поставляемая в форме полосы или листа, которая была обжата один или два раза и покрыта на обеих поверхностях оловом в непрерывном электролитическом процессе

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Белая жечь, одинарно обжата в холодном состоянии, общепринято поставляется толщиной от 0,15 мм до 0,60 мм включительно, а дважды обжата в холодном состоянии – толщиной от 0,14 мм до 0,36 мм включительно. Белая жечь поставляется обычно с поверхностной протравкой и защитным покрытием маслом или является пригодной для лакирования или трафаретной печати.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Белая жечь может быть также получена нанесением покрытия погружением в ванну с расплавленным оловом.

1.3.4.3

луженая листовая и полосовая сталь tinned sheet and plate

нелегированная низкоуглеродистая сталь, поставляемая в форме полосы или листа толщиной 0,50 мм или свыше и покрытая оловом на обеих поверхностях

1.3.4.4

сталь с электролитическим покрытием хромом/оксидом хрома electrolytic chromium / chromium oxide –coated steel ECCS

нелегированная низкоуглеродистая сталь, поставляемая в форме полосы или листа, которая может быть обжата в холодном состоянии один или два раза; покрытая на обеих поверхностях путем катодного процесса двухслойной пленкой металлического хрома, прилегающей к стальной подложке с наружным слоем гидроксида или гидроокиси хрома

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Одинарно обжата в холодном состоянии сталь ECCS обычно поставляется толщиной от 0,17 мм до 0,49 мм включительно, а дважды обжата в холодном состоянии ECCS – толщиной от 0,14 мм до 0,29 мм включительно. Сталь ECCS поставляется обычно с защитным покрытием маслом и является пригодной для лакирования или трафаретной печати.

1.3.5

горячекатаная или холоднокатаная плоская продукция с покрытием coated hot-rolled or cold-rolled flat product

горячекатаная или холоднокатаная плоская продукция с постоянным покрытием в отличие от продукции, определенной в [1.3.2](#), [1.3.3](#) или [1.3.4](#), предполагает одно из двух:

- a) покрытие на обеих поверхностях одинаковой или разной толщины (дифференциальное покрытие), или
- b) покрытие только одной поверхности.

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Значения массы и толщины покрытия, упомянутые в следующих подпунктах, являются номиналами и относятся к текущей технологии.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: В соответствии с типом покрытия эта продукция классифицируется в [1.3.5.1](#) – [1.3.5.3](#).

1.3.5.1

тонколистовая и полосовая сталь с металлическим покрытием metal-coated sheet and strip

тонколистовая и полосовая сталь, покрытая металлическим материалом, например, алюминием, цинком, кремнием и т.д.

ПРИМЕЧАНИЕ 1 В соответствии с типом технологического процесса покрытия эта продукция классифицируется в [1.3.5.1.1](#) и [1.3.5.1.2](#).

1.3.5.1.1

тонколистовая и полосовая сталь с металлическим горячим покрытием hot-dipped metal-coated sheet and strip

плоская продукция с металлическим покрытием, наносимым погружением в ванну с расплавом, которая характеризуется путем ссылки на совокупную массу покрытия, выраженную в граммах на квадратный метр

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Эта продукция перечисляется в 1.3.5.1.1.1 – 1.3.5.1.1.4.

1.3.5.1.1.1

тонколистовая и полосовая сталь с цинковым покрытием (погружение в расплав, гальванизация)

zinc-coated sheet and strip (hot-dipped sheet and strip, galvanized sheet and strip)

тонколистовая и полосовая сталь с цинковым покрытием, наносимым погружением в расплав

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Совокупная масса цинка изменяется вообще между 60 г/м^2 и 700 г/м^2 . Эти покрытия могут иметь отделочное украшение блесками или без них. После цинкового покрытия поверхности могут быть пассивированы путем нанесением хроматных, фосфатных покрытий или обработки химическими соединениями ванадия или титана или того и другого вместе. Эта конечная обработка поверхности не изменяет определения такой продукции как "плоская продукция с цинковым покрытием, нанесенным погружением в расплав".

1.3.5.1.1.2

тонколистовая и полосовая сталь с алюминиево-цинковым покрытием
aluminium-zinc coated sheet and strip

тонколистовая и полосовая сталь с алюминиевым покрытием, наносимым погружением в расплав

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Совокупная масса этого сплава изменяется вообще между 80 г/м^2 и 450 г/м^2 .

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Согласно содержанию алюминия различают между

- a) алюминиево-цинковыми сплавами (50 % алюминия или выше) и
- b) цинко-алюминиевыми сплавами (содержание алюминия выше 3 %, но меньше 50 %)

1.3.5.1.1.3

тонколистовая и полосовая сталь с покрытием алюминием или сплавом алюминия и кремния
aluminium or aluminium-silicon alloy coated sheet and strip

тонколистовая и полосовая сталь с покрытием алюминием или сплавом алюминия и кремния, наносимым погружением в расплав

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Совокупная масса сплава изменяется вообще между 40 г/м^2 и 300 г/м^2 .

1.3.5.1.1.4

тонколистовая и полосовая сталь с покрытием сплавом свинца и олова
освинцованная жесть
lead-tin alloy coated sheet and strip
terne plate

тонколистовая и полосовая сталь с покрытием свинцово-оловянным сплавом

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Вообще, самая высокая номинальная масса для покрытия соответствует минимуму 120 г/м^2 , включая обе поверхности.

1.3.5.1.2

тонколистовая и полосовая сталь с металлическим покрытием, нанесенным электролитическим процессом
electrolytically metal-coated sheet and strip

плоская продукция с металлическим покрытием, наносимым электролитическим процессом, характеризующаяся ссылкой на толщину покрытия одиночной поверхности в микрометрах

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Эта продукция перечисляется в 1.3.5.1.2.1 – 1.3.5.1.2.3.

1.3.5.1.2.1

тонколистовая и полосовая сталь с цинковым покрытием, нанесенным электролитическим процессом (лист с электролитическим цинковым покрытием)
electrolytically zinc-coated sheet and strip (electrozinc sheet)

тонколистовая и полосовая сталь с цинковым покрытием, наносимым электролитическим процессом, при толщине покрытия, как правило, между 1 мкм и 10 мкм на каждой поверхности

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Это покрытие не показывает отделку блестящими. После покрытия цинком поверхности могут быть пассивированы путем нанесением хроматных, фосфатных покрытий или обработки химическими соединениями ванадия и/или титана. Эта конечная обработка поверхности не изменяет определения такой продукции как "плоская продукция с цинковым покрытием, нанесенным электролитическим процессом".

1.3.5.1.2.2

тонколистовая и полосовая сталь с цинко-никелевым покрытием, нанесенным электролитическим процессом **electrolytically zink-nickel coated sheet and strip**

тонколистовая и полосовая сталь с покрытием цинко-никелевым сплавом, наносимым электролитическим процессом, при толщине покрытия, как правило, между 1 мкм и 8,5 мкм на каждой поверхности

1.3.5.1.2.3

тонколистовая и полосовая сталь со свинцово-оловянным покрытием, нанесенным электролитическим процессом **electrolytically lead-tin coated sheet and strip**

тонколистовая и полосовая сталь с покрытием свинцово-оловянным сплавом, наносимым электролитическим процессом, при толщине покрытия, как правило, между 2,5 мкм и 10 мкм на каждой поверхности

1.3.5.2

тонколистовая и полосовая сталь с органическими покрытиями **sheet and strip with organic coatings**

тонколистовая и полосовая сталь без покрытия или металлическим (например, цинковым) покрытием с последующим закрытием поверхностей органическим материалом или смесью металлического порошка и органического материала одним из следующих непрерывных процессов:

- a) нанесением одного или больше слоев краски или другого типа продукции;

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: После сушки толщина покрытия колеблется согласно характеристикам от 2 мкм до 400 мкм на каждой поверхности.

- b) наложением липкой пленки с последующим покрытием органическими материалами или без них

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Покрытие может иметь разные поверхностные узоры и толщину обычно между 35 мкм и 500 мкм на каждой поверхности.

1.3.5.3

тонколистовая и полосовая сталь с разнообразными неорганическими покрытиями **sheet and strip with miscellaneous inorganic coatings**

тонколистовая и полосовая сталь, покрытая неорганическим материалом, например, стекловидной эмалью

1.3.6

фасонный лист **profiled sheet**

лист, обычно изготовленный из листа с покрытием, но также из листа без покрытия, при ширине листа намного больше, чем высота определенного профиля

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: См. Рисунок 1.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Различия делают между

- a) волнистым листом: продукцией, показывающей большую и малую продольную волнистость, которая используется главным образом для наружной обшивки, настилки полов и кровельных работ [(Рисунок 1a)] и
- b) ребристым листом: продукцией с прямоугольными и трапецевидными продольными ребрами [(Рисунок 1b)].

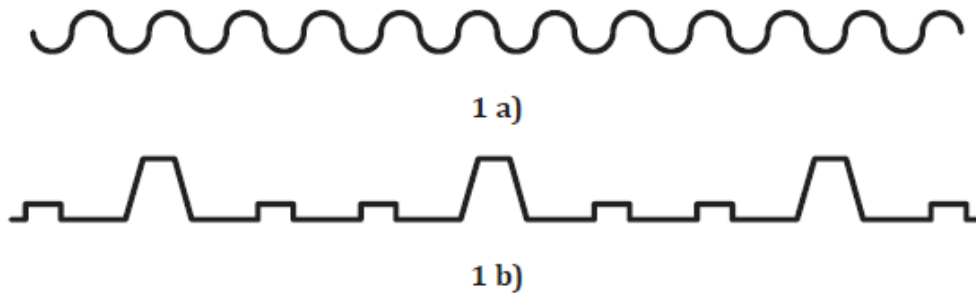


Рисунок 1 – Иллюстрация типичного фасонного листа
(см. 1.3.6)

1.3.7
многослойный лист
composite sheet

продукция, включающая следующее;

- a) плита, лист и полоса, плакированная сталями или сплавами, чтобы сопротивляться износу, химической коррозии или деформации из-за нагрева; сцепление обычно достигается путем прокатки, напылении, сварки или взрывом,
- b) составной стальной лист, образованный из двух листов, сцепленных вместе посредством синтетического качественного изолирующего пластического слоя, или
- c) составные многослойные панели, изготовленные из двух ребристых листов, связанных изолирующим слоем (см. Рисунок 2).

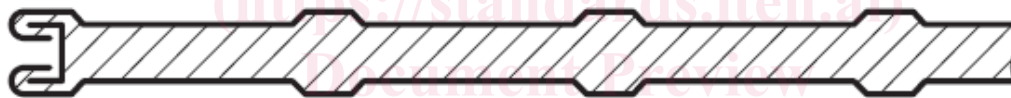


Рисунок 2 – Иллюстрация типичной многослойной панели
[см. 1.3.7 c)]

1.4 Длинная продукция

1.4.1
длинная продукция
long product

продукция, которая не согласуется с определением *плоской продукции* (1.3.1).

ПРИМЕЧАНИЕ 1 к статье: Длинная продукция имеет постоянное поперечное сечение, которое обычно определяется стандартом, устанавливающим нормальные размерные диапазоны и допустимые отклонения формы и линейных или угловых размеров. Поверхность, как правило, гладкая, но в некоторых случаях, например, в арматурных стержнях, поверхность может иметь периодический профиль выступов и углублений.

1.4.2
пруток
rod

горячекатаная длинная продукция, имеющая, как правило, номинальный размер 5 мм или выше и свернутая в бухту неправильной формы

ПРИМЕЧАНИЕ 2 к статье: Поперечное сечение может быть круглое, овальное, квадратное, прямоугольное, шестиугольное, восьмиугольное, полукруглое или любой подобной формы. Пруток имеет гладкую поверхность и, как правило, предназначается для дальнейшей технологической обработки. Он может быть также использован с дополнительной технологической обработкой, например, деформированием в холодном состоянии, или без нее для изготовления сварных арматурных сеток или других элементов, применяемых для армирования бетона.