
**Сталь углеродистая листовая, обжатая
в холодном состоянии в соответствии
с требованиями к твердости**

Cold-reduced carbon steel sheet according to hardness requirements

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

[ISO 5954:2014](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/31c6728e-8869-4346-afc3-f62666eb4f48/iso-5954-2014)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/31c6728e-8869-4346-afc3-f62666eb4f48/iso-5954-2014>

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



Ссылочный номер
ISO 5954:2014(R)

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

[ISO 5954:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/31c6728e-8869-4346-afc3-f62666eb4f48/iso-5954-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/31c6728e-8869-4346-afc3-f62666eb4f48/iso-5954-2014>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2014

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии или отправкой по интернету или внутри сети, без предварительного письменного согласия. Разрешение может быть получено от ISO по адресу, приведенному ниже, или от комитета-члена ISO в стране запрашивающей стороны.

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

Предисловие.....	iv
1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Термины и определения.....	1
4 Размеры.....	2
5 Поверхностные характеристики.....	2
5.1 Общие положения.....	2
5.2 Состояние поверхности.....	2
5.3 Отделка поверхности.....	3
5.4 Пригодность к нанесению покрытий.....	3
5.5 Промасливание.....	3
6 Условия производства.....	3
6.1 Выплавка стали.....	3
6.2 Химический состав.....	3
6.3 Химический анализ.....	4
6.4 Свариваемость.....	5
6.5 Применение.....	5
6.6 Диапазоны твердости.....	5
7 Размерные допуски.....	5
8 Отбор образцов.....	5
9 Испытания.....	5
10 Свойства при изгибе в холодном состоянии.....	5
11 Повторные испытания.....	6
11.1 Механическая обработка и трещины.....	6
11.2 Дополнительные испытания.....	6
12 Повторное представление для приемки.....	6
13 Качество изготовления.....	6
14 Контроль и приемка.....	6
15 Размер рулона.....	6
16 Маркировка.....	7
17 Информация, которая должна представляться заказчиком.....	7
Библиография.....	8

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. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Методики, использованные для разработки данного документа и те, которые предназначены для их дальнейшего сохранения, описаны в Части 1 Директив ISO/IEC. Особенно следует указывать различные критерии утверждения, необходимые для разных типов документов ISO. Данный документ составлен в соответствии с редакторскими правилами Части 2 Директив ISO/IEC (www.iso.org/directives).

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. Организация ISO не должна нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав. Детали любого патентного права, идентифицированного при разработке документа должны находиться во Введении и/или в перечне полученных патентных заявок ISO (www.iso.org/patents).

Любое фирменное наименование, используемое в этом документе, является информацией для удобства пользователей и не является одобрением.

О толковании значения специфических терминов ISO и выражений, относящихся к оценке соответствия, а также информации о строгом соблюдении ISO принципов ВТО в отношении Технических барьеров в торговле (ТБТ) см. следующую URL: [Foreword — Supplementary information](#).

Техническим Комитетом, ответственным за данный документ, является ISO/TC 17, *Сталь*, Подкомитет SC 12, *Производство непрерывной прокатки*.

Настоящее четвертое издание отменяет и заменяет третье издание (ISO 5954:2007), которое было технически пересмотрено.

Сталь углеродистая листовая, обжатая в холодном состоянии в соответствии с требованиями к твердости

1 Область применения

Настоящий международный стандарт распространяется на углеродистую листовую сталь, обжатую в холодном состоянии и соответствующие требования к твердости. Стандарт применяется там, где состояние поверхности имеет первостепенное значение.

Далее указаны обычные диапазоны твердости (см. 6.6):

- CRH-50 по Роквеллу В от 50 до 70;
- CRH-60 по Роквеллу В от 60 до 80;
- CRH-70 по Роквеллу В от 70 до 90;
- CRH-NN Любой диапазон по Роквеллу В от 20 единиц до и включая HRB 90 максимум (должен быть показан назначенный минимум установленного диапазона).

ПРИМЕЧАНИЕ По соглашению между поставщиком и заказчиком могут быть установлены диапазоны по Роквеллу менее 20 единиц.

Настоящий международный стандарт не распространяется на полосы из углеродистой стали, обжатые в холодном состоянии, торгового качества и для вытяжки (рассмотрены в ISO 3574).

[ISO 5954:2014](https://standards.iteh.ai/ISO/5954/2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/31c6728e-8869-4346-afc3-f62666eb4f48/iso-5954-2014>

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для жестких ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для плавающих ссылок необходимо использовать самое последнее издание нормативного ссылочного документа (включая любые изменения).

ISO 6508 (все части), *Материалы металлические. Испытание твердости по Роквеллу*

ISO 16162, *Прокат стальной листовой холоднокатаный непрерывный. Допуски на размеры и форму*

3 Термины и определения

Для настоящего документа применяются следующие термины и определения.

3.1

листовая сталь, обжатая в холодном состоянии **cold-reduced steel sheet**

продукция, полученная из горячекатаной, очищенной от окалины листовой стали путем холодного обжатия до получения необходимой толщины с последующим отжигом для рекристаллизации зернистой структуры

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Продукция обычно поставляется после дрессировки.

3.2

дрессировка skin pass

легкая холодная прокатка изделия

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Дрессировка проводится с одной или несколькими следующими целями:

- a) свести к минимуму появление переломов, линий Чернова-Людерса и перегибов;
- b) контролировать форму;
- c) получить требуемое качество поверхности.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 В результате дрессировки поучают некоторое увеличение твердости и некоторую потерю пластичности. Листы, обжатые в холодном состоянии, поставленные после дрессировки имеют тенденцию к деформационному старению, что может привести к увеличению твердости. Поэтому, значения твердости во время отгрузки должны быть определяющим фактором, чтобы были выполнены требования к твердости.

3.3

партия lot

50 т или меньше листового проката одинакового обозначения, прокатанного до одинаковой толщины и состояния

4 Размеры

4.1 Пределы изготовления углеродистой листовой стали, обжатой в холодном состоянии в соответствии с требованиями к твердости, зависят от установленного или согласованного характерного диапазона твердости. Такая сталь производится толщиной 0,36 мм и выше (обычно до 3 мм включительно) и шириной 600 мм в рулонах и мерных длинах. Твердость обычно регистрируется в Роквеллах В (HRB),

4.2 Лист, обжатый в холодном состоянии, шириной менее 600 мм может отрезаться от широкого листа и рассматриваться как лист.

5 Поверхностные характеристики

5.1 Общие положения

Характеристики поверхности состоят из качества поверхности и ее шероховатости.

Качество поверхности и шероховатость поверхности должны устанавливаться заказчиком во время оформления заказа в соответствии с 5.2 и 5.3.

Для изделий, не прошедших дрессировку, качество поверхности В (подвергаемой воздействию окружающей среды) не применяется и невозможно установить требования к шероховатости такой поверхности.

5.2 Состояние поверхности

Продукция поставляется с качеством поверхности А или В.

5.2.1 Качество поверхности А (не подвергаемой воздействию окружающей среды)

Разрешаются такие недостатки, как поры, незначительные дефекты, мелкие риски, маленькие царапины и легкое окрашивание, которые не влияют на способность изменения формы или нанесения поверхностных покрытий.