
**Листы горячекатаные из
конструкционной стали**

Hot-rolled steel sheet of structural quality

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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



Ссылочный номер
ISO 4995:2014(R)

© ISO 2014

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



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

Страница

Предисловие	iv
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения	1
4 Размеры.....	2
5 Условия производства	2
5.1 Выплавка стали.....	2
5.2 Химический состав.....	3
5.3 Химический анализ.....	3
5.4 Механические свойства.....	4
5.5 Назначение.....	4
5.6 Свариваемость.....	4
5.7 Состояние поверхности.....	5
5.8 Промасливание	5
6 Допуски на размеры и форму	5
7 Отбор образцов на растяжение	5
8 Испытания на растяжение	5
9 Повторные испытания	5
9.1 Механическая обработка и трещины	5
9.2 Удлинение.....	5
9.3 Дополнительные испытания	5
10 Повторное представление для приемки.....	6
11 Качество изготовления	6
12 Контроль и приемка	6
13 Размер рулона.....	6
14 Маркировка	6
15 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 (TBT) см. следующую URL: [Foreword — Supplementary information](#).

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

Настоящее шестое издание отменяет и заменяет пятое издание (ISO 4995:2008), которое было технически пересмотрено.

Листы горячекатаные из конструкционной стали

1 Область применения

Настоящий международный стандарт распространяется на горячекатаную листовую сталь конструкционного качества, марки и классы которой перечислены в Таблице 1, обычно выплавляемую без применения микролегирующих элементов. Эта продукция предназначена для конструкционных целей, где особенно важны механические свойства. Обычно она используется в состоянии поставки и предназначена для конструкций на болтах, заклепках и сварных. Эта продукция производится на широкополосном прокатном стане, а не на толстолистовом прокатном стане.

Настоящий международный стандарт не распространяется на стали для котлов или сосудов работающих под давлением, на стали торгового качества или для вытяжки (рассмотренные в ISO 3573^[1]), на стали вторичной прокатки для изделий, обжимаемых в холодном состоянии, на нержавеющие стали с повышенной стойкостью к атмосферной коррозии.

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы, полностью или частично, 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 6892-1, *Материалы металлические. Испытания на растяжение. Часть 1. Метод испытания при комнатной температуре*

ISO 13976, *Сталь толстолистовая горячекатаная в рулонах конструкционная*

ISO 16160, *Прокат стальной листовой горячий непрерывный. Допуски на размеры и форму*

3 Термины и определения

Для данного документа применяются следующие термины и определения.

3.1

микролегирующий элемент **microalloying element**

элемент, типа ниобия, ванадия, титана и т.п., который добавляется в одиночку или в комбинации, для получения более высоких уровней прочности в сочетании с улучшенной способностью к формоизменению, к сварке и с повышенной вязкостью по сравнению с не легированными сталями с эквивалентными уровнями прочности

3.2

горячекатаная листовая сталь **hot-rolled steel sheet**

продукция, полученная прокаткой нагретой стали на широкополосном прокатном стане непрерывного или реверсивного типа до заданной толщиной листа, которая имеет поверхность, покрытую оксидной пленкой или окалиной в результате горячей прокатки