ГОСТ 6009-74

Группа В24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ

Технические условия

Hot-rolled steel strip. Specifications

ОКП 09 3500

Дата введения 1975-01-01

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 января 1974 г. N 143

Постановлением Госстандарта от 23.03.89 N 629 срок действия продлен до 01.01.95*

* Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации. (ИУС N 4, 1994 г.). - Примечание "КОДЕКС"

ВЗАМЕН ГОСТ 6009-57

ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1989 г.) с Изменением N 1, утвержденным в мае 1985 г. (ИУС 8-85).

Настоящий стандарт распространяется на стальную ленту шириной от 20 до 220 мм, толщиной от 1,2 до 5,0 мм, получаемую горячей прокаткой или продольной резкой горячекатаной листовой рулонной стали.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Ширина, толщина и масса 1 м ленты должны соответствовать указанным в табл.1.

Таблица 1

Ширина, мм	Масса 1 м ленты, кг, при толщине, мм												
	1,2	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
20	0,188	0,220	0,236	0,251	0,283	0,314	0,345	0,393	0,471	0,550	-	-	-
22	0,207	0,242	0,259	0,276	0,311	0,345	0,380	0,432	0,518	0,604	-	-	-
25	0,236	0,275	0,294	0,314	0,353	0,393	0,432	0,491	0,589	0,687	-	-	-
28	0,264	0,308	0,327	0,352	0,396	0,440	0,484	0,550	0,659	0,769	-	-	-
30	-	0,330	0,353	0,377	0,424	0,471	0,518	0,589	0,707	0,824	-	-	-
32	-	0,352	0,377	0,402	0,452	0,502	0,553	0,628	0,754	0,879	-	-	-
36	-	0,396	0,424	0,452	0,509	0,565	0,622	0,707	0,848	0,989	-	-	-
40	-	0,440	0,471	0,502	0,565	0,628	0,691	0,785	0,942	1,099	-	-	-

45	-	0,495	0,530	0,565	0,636	0,707	0,777	0,883	1,060	1,236	-	-	-
50	-	0,550	0,589	0,628	0,707	0,785	0,864	0,981	1,178	1,374	-	-	-
60	-	-	-	-	-	0,942	1,036	1,178	1,413	1,649	-	-	-
63	-	-	-	-	-	0,989	1,088	1,236	1,484	1,731	-	-	-
65	-	-	-	-	-	1,021	1,123	1,276	1,531	1,786	-	-	-
70	-	-	-	-	-	1,072	1,209	1,374	1,649	1,923	-	-	-
75	-	-	-	-	-	1,178	1,295	1,472	1,766	2,061	-	-	-
80	-	-	-	-	-	1,256	1,382	1,570	1,884	2,198	-	-	-
85	-	-	-	-	-	1,334	1,468	1,668	2,002	2,335	-	-	-
90	-	-	-	-	-	-	-	1,766	2,120	2,473	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	1,963	2,355	2,748	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-	-	2,159	2,591	3,022	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	-	2,355	2,826	3,297	-	-	-
130	-	-	-	-	-	-	-	2,551	3,062	3,572	-	-	-
150	-	-	-	-	-	-	-	2,944	3,533	4,121	-	-	-
160	-	-	-	-	-	-	-	3,136	3,768	4,396	-	-	-
170	-	-	-	-	-	-	-	3,332	4,004	4,671	-	-	-
175	-	-	-	-	-	-	-	3,434	4,121	4,808	-	-	-
190	-	-	-	-	-	-	-	3,724	4,475	5,220	-	-	-
200	-	-	-	-	-	-	-	3,920	4,710	5,495	6,280	7,065	7,850
215	-	-	-	-	-	-	-	-	5,063	5,907	6,751	7,595	8,439
220	-	-	-	-	-	-	-	-	5,181	6,045	6,908	7,772	8,635

Примечание. Площадь поперечного сечения ленты вычислена по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м плотность стали принята равной 7,85 г/см^3.

1.2. Предельные отклонения по толщине ленты должны соответствовать:

для ленты с катаной кромкой - табл.2;

Таблица 2

мм

Ширина ленты	Предельные отклонения по толщине
От 20 до 100	+0,15 -0,20
Св.100 " 150	+0,20 -0,25
" 160 " 220	+0,25 -0,30

для разрезной ленты - табл.3.

Таблица 3

мм

Толщина ленты	Предельные отклонения по толщине при ширине исходной ленты			
	Св. 200 до 500	Св. 500 до 750	Св. 750 до 1100	Св. 1100 до 1500
1,2	±0,11	±0,12	±0,18	-
Св. 1,2 до 1,4	±0,12	±0,13	±0,16	±0,16
" 1,4 " 1,8	±0,14	±0,15	±0,16	±0,17
" 1,8 " 2,0	+0,14 -0,15	+0,15 -0,16	+0,15 -0,18	+0,16 -0,20
" 2,0 " 2,2	+0,14 -0,16	+0,15 -0,17	+0,15 -0,19	+0,17 -0,21
" 2,2 " 2,5	+0,14 -0,18	+0,15 -0,19	+0,16 -0,20	+0,17 -0,23
" 2,5 " 3,0	+0,15 -0,19	+0,16 -0,20	+0,17 -0,22	+0,18 -0,24
" 3,0 " 3,5	+0,16 -0,20	+0,17 -0,23	+0,18 -0,25	+0,22 -0,28
" 3,5 " 3,8	+0,18 -0,24	+0,20 -0,26	+0,20 -0,30	+0,25 -0,33
" 3,8 " 5,0	+0,20 -0,30	+0,20 -0,36	+0,20 -0,40	+0,28 -0,40

Для ленты, полученной путем продольной резки горячекатаной листовой рулонной стали (разрезная лента), разнотолщинность по поперечному сечению не должна превышать половины суммы предельных отклонений по толщине.

1.3. Предельные отклонения по ширине должны соответствовать:

$^{+0,8}_{-1,0}$ мм - для ленты с катаной кромкой шириной до 60 мм;

$^{+1,5}_{-2,0}$ % ширины - для ленты с катаной кромкой шириной свыше 60 мм;

+2,0 мм - для разрезной ленты

Пример условного обозначения горячекатаной ленты толщиной 3,5 мм, шириной 50 мм из стали марки БСт2пс:

Лента 3,5х50 БСт2пс ГОСТ 6009-74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лента должна изготовляться из углеродистой стали обыкновенного качества марок ВСт0-БСт5* первой или второй категории всех степеней раскисления по ГОСТ 380-88.

_____

* Текст соответствует оригиналу. - Примечание "КОДЕКС".

2.2. На поверхности ленты не допускаются дефекты, глубина или высота которых превышает предельные отклонения по толщине. Для разрезной ленты допускаются заусенцы на кромках высотой не более 1 мм.

Допускается пологая зачистка наружных дефектов поверхности ленты. Ширина зачистки должна быть не менее пятикратной глубины. Глубина зачистки не должна превышать минусового предельного отклонения по толщине ленты.

2.3. По согласованию изготовителя с потребителем концы ленты с катаной кромкой обрезаются.

2.4. Допускается телескопичность рулона в пределах $^1/_4$ ширины ленты, но не более 50 мм.

2.5. Серповидность (кривизна в горизонтальной плоскости) ленты с катаной кромкой должна составлять 0,6% от длины, разрезной ленты - устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Общие правила приемки - по ГОСТ 7566-81.

3.2. К приемке лента представляется партиями. Партия должна состоять из лент одной марки стали, одной плавки и одного размера. Допускаются сборные партии из стали одной марки разных плавок, но не более четырех.

3.3. Для проверки качества и размеров от партии отбирают 2% ленты, но не менее двух мотков.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.4. (Исключен, Изм. N 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для определения химического состава стали пробы отбирают по ГОСТ 7565-81.

Химический состав разрезной ленты не контролируется, а указывается в сертификате по данным плавочного анализа.

4.2. Поверхность ленты проверяют без применения увеличительных приборов на длине не менее двух витков от конца рулона.

4.3. Проверка размера ленты производится микрометром или другим мерительным инструментом на расстоянии не менее длины одного витка от конца рулона. Толщину ленты шириной до 30 мм измеряют в середине ширины, свыше 30 мм - на расстоянии не менее 15 мм от кромки.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566-81.

Разд.5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1985

ГОСТ 6009-74 Лента стальная горячекатаная. Технические условия (с Изменением N 1)

Вид документа:
Постановление Госстандарта СССР от 17.01.1974 N 143
ГОСТ от 17.01.1974 N 6009-74

Принявший орган: Госстандарт СССР

Статус: Действующий

Тип документа: Нормативно-технический документ
Дата начала действия: 01.01.1975

Опубликован: официальное издание, М.: Издательство стандартов, 1985 год
Дата редакции: 01.10.1989

Ссылается на

ГОСТ 7566-94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта России от 21.05.1997 N 185
ГОСТ от 21.10.1994 N 7566-94

ГОСТ 380-94 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
Постановление Госстандарта России от 02.06.1997 N 205
ГОСТ от 02.06.1997 N 380-94

ГОСТ 7565-81 (ИСО 377-2-89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 30.12.1981 N 5786
ГОСТ от 30.12.1981 N 7565-81

На него ссылаются

ГОСТ Р 52246-2004 Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия
Постановление Госстандарта России от 09.03.2004 N 132-ст
ГОСТ Р от 09.03.2004 N 52246-2004

Изменение N 2 ГОСТ 13950-91 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе. Технические условия
Протокол МГС от 22.05.2003 N 23
Постановление Госстандарта России от 09.10.2003 N 283-ст
ГОСТ от 22.05.2003 N 13950-91

ГОСТ Р 52133-2003 Камины для жилых и общественных зданий. Общие технические условия
Постановление Госстроя России от 02.06.2003 N 50
ГОСТ Р от 02.06.2003 N 52133-2003

Изменение N 2 ГОСТ 13950-91 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе. Технические условия
Протокол МГС от 22.05.2003 N 23
Постановление Госстандарта России от 09.10.2003 N 283-ст
ГОСТ от 22.05.2003 N 13950-91

ГОСТ 30765-2001 Тара транспортная металлическая. Общие технические условия
Постановление Госстандарта России от 22.10.2002 N 385-ст
ГОСТ от 22.10.2002 N 30765-2001

ГОСТ Р 51393-99 Прокат тонколистовой холоднокатаный и гнутые профили из коррозионно-стойкой стали для вагоностроения. Технические условия
Постановление Госстандарта России от 16.12.1999 N 519-ст
ГОСТ Р от 16.12.1999 N 51393-99

ГОСТ 9817-95 Аппараты бытовые, работающие на твердом топливе. Общие технические условия
Постановление Госстандарта России от 23.03.1999 N 84
ГОСТ от 23.03.1999 N 9817-95

ГОСТ 5037-97 Фляги металлические для молока и молочных продуктов. Технические условия
Постановление Госстандарта России от 25.03.1998 N 82
ГОСТ от 25.03.1998 N 5037-97

ГОСТ 7566-94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта России от 21.05.1997 N 185
ГОСТ от 21.10.1994 N 7566-94

ГОСТ 30154-94 Плиты газовые бытовые туристские. Общие технические условия
Постановление Госстандарта России от 22.08.1996 N 533
ГОСТ от 22.08.1996 N 30154-94

ГОСТ 21805-94 Регуляторы давления для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа. Общие технические условия
Постановление Госстандарта России от 16.11.1995 N 573
ГОСТ от 16.11.1995 N 21805-94

ГОСТ 21804-94 Устройства запорные баллонов для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа. Общие технические условия
Постановление Госстандарта России от 16.11.1995 N 572
ГОСТ от 16.11.1995 N 21804-94

ГОСТ 19910-94 Аппараты водонагревательные проточные газовые бытовые. Общие технические условия
Постановление Госстандарта России от 28.09.1995 N 495
ГОСТ от 28.09.1995 N 19910-94

ГОСТ 9.510-93 ЕСЗКС. Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Общие требования к временной противокоррозионной защите, упаковке, транспортированию и хранению
Постановление Госстандарта России от 26.12.1994 N 352
ГОСТ от 26.12.1994 N 9.510-93

ГОСТ 7566-94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта России от 21.05.1997 N 185
ГОСТ от 21.10.1994 N 7566-94

ГОСТ 21880-94 Маты прошивные из минеральной ваты теплоизоляционные. Технические условия (с Изменением N 1)
Постановление Минстроя России от 04.08.1994 N 18-6
ГОСТ от 04.08.1994 N 21880-94

ГОСТ 4640-93 Вата минеральная. Технические условия (с Изменением N 1)
ГОСТ от 10.11.1993 N 4640-93
Протокол МНТКС от 10.11.1993

ГОСТ 13950-91 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 16.12.1991 N 1954
ГОСТ от 16.12.1991 N 13950-91

ГОСТ 13950-91 Бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе. Технические условия (с Изменением N 1) (старая редакция)
Постановление Госстандарта СССР от 16.12.1991 N 1954
ГОСТ от 16.12.1991 N 13950-91

ГОСТ 12766.2-90 Лента из прецизионных сплавов с высоким электрическим сопротивлением. Технические условия (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта СССР от 13.02.1990 N 197
ГОСТ от 13.02.1990 N 12766.2-90

Изменение N 5 ГОСТ 20219-74 Аппараты отопительные газовые бытовые с водяным контуром. Технические условия
Постановление Госстандарта СССР от 22.06.1988 N 2074
ГОСТ от 22.06.1988 N 20219-74

ГОСТ 18724-88 Обувь валяная грубошерстная. Технические условия
Постановление Госстандарта СССР от 12.02.1988 N 237
ГОСТ от 12.02.1988 N 18724-88

ГОСТ 21133-87 Поддоны ящичные специализированные для картофеля, овощей, фруктов и бахчевых культур. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 21.12.1987 N 4715
ГОСТ от 21.12.1987 N 21133-87

ВПНРМ 494-87 (Минмонтажспецстрой СССР) Монтаж систем автоматизации. Заготовка монтажных конструкций, узлов и блоков
ВПНРМ от 24.12.1986 N 494-87
Приказ Минмонтажспецстрой СССР от 24.12.1986

ГОСТ 10533-86 Лента холоднокатаная из термобиметаллов. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 11.10.1986 N 3048
ГОСТ от 11.10.1986 N 10533-86

ГОСТ 14119-85 Прутки из прецизионных сплавов для упругих элементов. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 25.06.1985 N 1885
ГОСТ от 25.06.1985 N 14119-85

ГОСТ 14117-85 Лента из прецизионных сплавов для упругих элементов. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3)
Постановление Госстандарта СССР от 25.06.1985 N 1883
ГОСТ от 25.06.1985 N 14117-85

ГОСТ 12998-85 Пленка полистирольная. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 27.02.1985 N 425
ГОСТ от 27.02.1985 N 12998-85

ГОСТ 26155-84 Бочки из коррозионно-стойкой стали. Технические условия
Постановление Госстандарта СССР от 13.04.1984 N 1280
ГОСТ от 13.04.1984 N 26155-84

ГОСТ 18088-83 Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта СССР от 29.11.1983 N 5575
ГОСТ от 29.11.1983 N 18088-83

РСТ РСФСР 698-83 Приборы печные из листовой стали. Технические условия (с Изменением N 1)

Постановление Госплана РСФСР от 19.04.1983 N 55
РСТ РСФСР от 19.04.1983 N 698-83

Общие производственные нормы расхода материалов в строительстве. Сборник 22. Теплоизоляционные работы
ВСН от 23.03.1983 N 438-83
Приказ Минмонтажспецстрой СССР от 23.03.1983

ГОСТ 6418-81 Войлок технический грубошерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 21.05.1981 N 2546
ГОСТ от 21.05.1981 N 6418-81

ГОСТ 10692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение (с Изменениями N 1, 2, 3, 4, 5)
Постановление Госстандарта СССР от 18.11.1980 N 5455
ГОСТ от 18.11.1980 N 10692-80

ГОСТ 24140-80 Детали крепления трубопроводов. Скобы и хомуты. Технические условия
Постановление Госстандарта СССР от 25.04.1980 N 1891
ГОСТ от 25.04.1980 N 24140-80

ГОСТ 8777-80 Бочки деревянные заливные и сухотарные. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3)
Постановление Госстандарта СССР от 21.04.1980 N 1766
ГОСТ от 21.04.1980 N 8777-80

ГОСТ 14918-80 Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 31.03.1980 N 1465
ГОСТ от 31.03.1980 N 14918-80

ГОСТ 17366-80 Бочки стальные сварные толстостенные для химических продуктов. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 20.02.1980 N 815
ГОСТ от 20.02.1980 N 17366-80

ГОСТ 5044-79 (СТ СЭВ 3697-82) Барабаны стальные тонкостенные для химических продуктов. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3, 4)
Постановление Госстандарта СССР от 24.04.1979 N 1498
ГОСТ от 24.04.1979 N 5044-79

ГОСТ 6247-79 Бочки стальные сварные с обручами катания на корпусе. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 30.03.1979 N 1177
ГОСТ от 30.03.1979 N 6247-79

ГОСТ 12.4.050-78 Обувь специальная валяная для защиты от повышенных температур. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 02.06.1978 N 1510
ГОСТ от 02.06.1978 N 12.4.050-78

ГОСТ 14082-78 Прутки и листы из прецизионных сплавов с заданным температурным коэффициентом линейного расширения. Технические условия (с Изменениями N 1-5)
Постановление Госстандарта СССР от 09.03.1978 N 641
ГОСТ от 09.03.1978 N 14082-78

ГОСТ 21650-76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 25.03.1976 N 695
ГОСТ от 25.03.1976 N 21650-76

ГОСТ 21399-75 Пакеты транспортные чушек, катодов и слитков цветных металлов. Общие требования (с Изменениями N 1, 2)
Постановление Госстандарта СССР от 22.12.1975 N 3969
ГОСТ от 22.12.1975 N 21399-75

ГОСТ 21029-75 Бочки алюминиевые для химических продуктов. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3)
Постановление Госстандарта СССР от 29.07.1975 N 1976
ГОСТ от 29.07.1975 N 21029-75

ГОСТ 10160-75 Сплавы прецизионные магнитно-мягкие. Технические условия (с Изменениями N 1-4)
Постановление Госстандарта СССР от 09.04.1975 N 894
ГОСТ от 09.04.1975 N 10160-75

ГОСТ 10160-75 Сплавы прецизионные магнитно-мягкие. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3) (старая редакция)
Постановление Госстандарта СССР от 09.04.1975 N 894
ГОСТ от 09.04.1975 N 10160-75

ГОСТ 20219-74 Аппараты отопительные газовые бытовые с водяным контуром. Технические условия (с Изменениями N 1-6)
Постановление Госстандарта СССР от 18.09.1974 N 2178
ГОСТ от 18.09.1974 N 20219-74

ГОСТ 20219-74 Аппараты отопительные газовые бытовые с водяным контуром. Технические условия (с Изменениями N 1-5) (старая редакция)
Постановление Госстандарта СССР от 18.09.1974 N 2178
ГОСТ от 18.09.1974 N 20219-74

ГОСТ 18853-73 Ворота деревянные распашные для производственных зданий и сооружений. Технические условия (с Изменением N 1)
Постановление Госстроя СССР от 29.05.1973 N 79
ГОСТ от 29.05.1973 N 18853-73

Тематики

Металлургия (77)

Продукция из чугуна и стали (77.140)

Стальной листовой прокат и полуфабрикаты (77.140.50)

Сертификация непродовольственных товаров