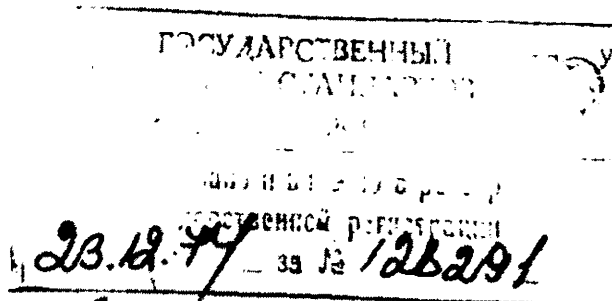
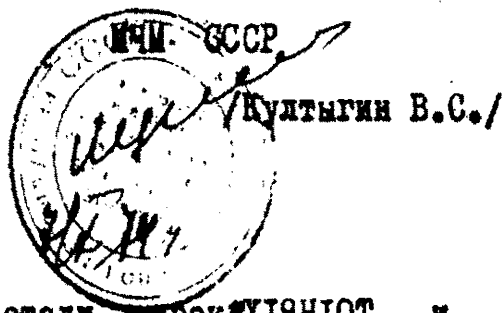




669.14-418.2
Группа В34

Согласовано:
Зам. Начальника Главного
Технического Управления
/Строганов Г.Б./

Утверждаю:
Главный инженер Главспецстали



Лента из коррозионностойкой стали марок **15X18H10T** и
15X18H12C4TD(ЭИ654), **15X18H12C4TЮ-Ш(ЭИ654-Ш)**

Технические условия
ТУ I4-I-1078-74

(Взамен МРТУ I4-2-53-66)

Срок введения с **04.12.74.**

на срок до ~~01.01.80.~~ 01.01.94 (4)

Согласовано:

/Главный инженер завода
"Серп и Молот"

/Попов Э.Ф./

Зав. лабораторией стандарти-
зации ЦНИИЧМ

Р.Н. (КОМЯНИКОВА Р.Н.)
"10" 11. 1974 г.

Разработаны:

Зам. Начальника ВИАМ

/Скляров Н.М./
И.о. Начальника лаборатории

/Беренсон В.Ф./
21.12.74

1.700000
7/14/74

I. Сортамент

I.1. Лента изготавливается шириной 400 мм с допуском минус 10 мм.

Толщина ленты из стали марки 12Х18Н10Т — от 0,1 до 1,2 мм; из стали марки 15Х18Н12С4ТЮ(ЭИ654-Ш) — от 0,2 до 1,5 мм. Толщина ленты должна соответствовать указанной в ГОСТ 4986-70 и оговаривается в заказе.

I.2. Допускаемые отклонения по размерам и неплоскостность ленты должны соответствовать указанным в ГОСТ 4986-70.

I.3. Лента поставляется в рулонах, необрезной. Расстояние между сварными швами для ленты толщиной до 0,7 мм должно быть не менее 6,0 м, для ленты толщиной более 0,7 мм — не менее 4,0 м.

С согласия потребителя разрешается поставка ленты, сваренной из более коротких полос.

2. Технические требования

2.1. Химический состав стали марки 12Х18Н10Т должен соответствовать ГОСТ 5632-72, стали марки 15Х18Н12С4ТЮ(ЭИ654-Ш) — техническим условиям ТУ 14-И-599-73.

2.2. Лента из стали марки 12Х18Н10Т поставляется в нагартованном состоянии, лента из стали марки 15Х18Н12С4ТЮ(ЭИ654-Ш) — в термообработанном (мягком) состоянии или нагартованной.

Режим термической обработки ленты из стали марки 15Х18Н12С4ТЮ(ЭИ654-Ш): закалка с температуры 1020-1050°C в воде или на воздухе.

Термообработанную (мягкую) ленту поставляют после травления и отбелки.

Состояние поставки ленты указывается в заказе.

2.3. Механические и технологические свойства ленты в состоянии поставки должны соответствовать указанным в таблице I.

					ТУ 14-I-1073-74		
изм.	лист	№ док.	подп.	дата			
Разраб.					Лит.	Лист	Листов
проект						2	5
компо.					Лента из коррозионностойкой стали марок 12Х18Н10Т и 15Х18Н12С4ТЮ(ЭИ654) 15Х18Н12С4ТЮ-Ш (ЭИ654-Ш)		

Марка стали	Состояние поставки	Механические свойства		Количество перегибов, не менее
		Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	
12X18H10T	нагартованная	не менее 85	5	4
15X18H12C4TЮ (ЭИ654)	нагартованная	85-100	7	5
15X18H12C4TЮ-Ш (ЭИ654-Ш)	термообработанная (мягкая)	не менее 75	25	7

Примечание: С согласия потребителя разрешается поставка отдельных партий нагартованной ленты из стали марки 15X18H12C4TЮ-III (ЭИ654-III) с временным сопротивлением разрыву 85-115 кгс/мм².

2.4. Поверхность термообработанной (мягкой) ленты должна быть серебристо-матовой или блестящей, без окалин и следов перетрава.

					TY 14-I-1073-74	None
						3

и оформление документации должны соответствовать указанным в ГОСТ 4986-70 со следующими уточнениями:

3.1.1. Радиус закругления губок при испытании на перегиб должен быть равным: для стали марки 12Х18Н10Т - пятикратной тол-^{15Х18Н12С4ТЮ-Ш (ЭИ654-Ш)}щине ленты, для стали марки 15Х18Н12С4ТЮ(ЭИ654) - трехкратной толщине ленты. ①

3.1.2. Испытание механических свойств (на растяжение) произ-водится по ГОСТ 11701-66, на коротких образцах шириной 12,5 мм.

3.1.3 Количество альфа-фазы в ленте указывается по результатам контроля ее в заготовке, поставляемой по ТУ 14-1-1213-75. ①

3.2. Термообработанная (мягкая) лента обозначается индексом "М", нагартованная - индексом "Н" (12Х18Н10Т-Н, ЭИ654-Н, ЭИ654-М). ①

3.3. Металл, полученный методом электрошлакового переплава, подлежит дополнительному клеймению - Ш

3.4. Толщину ленты проверяют микрометром ГОСТ 6507-78, ширину - рулеткой ГОСТ 7502-80. ④

4. Порядок расчета за продукцию

4.1. Цены установлены согласно приложению. ①

5. Порядок расчета цен за продукцию согласно приложению №2 ④

Зарегистрированы: 04.11.74.

Зав. Техническим отделом "ИЗУМ" (КАПЛАН А.С.)



							ТУ 14-1-1073-74	Лист
								4

Приложение к ТУ 14-1-1073-74
(взамен МРТУ I4-2-53-66)

Химсостав и технические требования на ленту из стали марок I2XI8NIOT
и I5XI8NI2C4TD (ЭИ654) по ТУ соответствуют химсоставу и техни-

ческим требованиям на ленту тех же марок по МРТУ I4-2-53-66, поэто-
му оптовые цены на ленту, указанных выше марок устанавливаются на уров-
не утвержденном в прейскуранте ОI-05, стр. 86, а именно:

размер ленты в мм	оптовая цена в рублях за тонну ленты	
	I2XI8NIOT	I5XI8NI2C4TD (ЭИ654)
0,20x400	I580	2I30
0,25x400	I450	I940
0,30x400	I350	I760
0,35x400	I280	I690
0,40x400	I230	I630
0,45x400	II90	I580
0,50x400	II70	I540
0,55x400	II50	I5I0
0,60x400	II40	I490
0,65x400	II30	I470
0,70x400	II20	I450
0,75x400	IIIO	I440
0,80x400	II00	I430
0,90x400	IO90	I420
I,0 x400	IO80	I4IO
I,I x400	IO70	I400
I,2 x400	IO60	I390

Поставщик
Завод "Серп и Молот"

Потребитель

Зам. Начальника ВИАМ

/Скляров Н.М./

"Серп и Молот"

Оформлено в ГАЛЛУС

Согласовано

ПРИЛОЖЕНИЕ № ТУ 14-1-1073-74
с изменением №4

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ЛЕНТУ ИЗ СТАЛИ МАРОК
12Х18Н10Т, 15Х18Н12С4ТЮ(ЭИ654),
15Х18Н2С4ТЮ-Ш(ЭИ654-Ш)

Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой стали, нормальной точности, шириной 400мм

Толщина ленты в мм	Оптовая цена в руб. за тонну ленты из стали марок									
	12Х18Н10Т		15Х18Н12С4ТЮ (ЭИ654)				15Х18Н12С4ТЮ-Ш (ЭИ654ш)			
	нагарт.		нагарт.		нагартов.		мягкая		нагартованн.	
	I гр. "В"	I гр. "Б"	I гр. "В"	I гр. "Б"	I гр. "В"	I гр. "Б"	I гр. "В"	I гр. "Б"	I гр. "В"	I гр. "Б"
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
0,10	13930	15260	-	-	-	-	-	-	-	-
0,12	12700	13920	-	-	-	-	-	-	-	-
0,15	11480	12580	-	-	-	-	-	-	-	-
0,20	9600	10520	12060	13200	5320	9720	14420	15790	6370	10840
0,25	8870	9720	10770	11790	4760	8690	12880	14100	5690	9680
0,30	8210	9000	9840	10770	4340	7930	11770	12880	5200	8850
0,35	7890	8640	9370	10260	4140	7560	11210	12270	4950	8430
0,40	7730	8460	9120	9990	4030	7360	10910	11950	4820	8210
0,45	7560	8280	8930	9780	3950	7210	10690	11700	4720	8030
0,50	7430	8140	8740	9570	3860	7050	10350	11450	4620	7860
0,55	7320	8020	8600	9420	3800	6940	10290	11270	4550	7740
0,60	7210	7900	8440	9240	3730	6810	10100	11060	4460	7590
0,65	7100	7780	8300	9090	3670	6700	9930	10880	4390	7470
0,70	7050	7720	8190	8970	3620	6610	9800	10730	4330	7370
0,75	6940	7600	8060	8820	3560	6500	9640	10550	4260	7250

1	2	1	3	1	4	1	5	1	6	1	7	18	1	9	1	10
6800		7450		7890		8640		3490		6370		9440		10340		4170
6690		7330		7730		8460		3410		6230		9240		10120		4080
6580		7210		7620		8340		3360		6140		9110		9980		4020
6500		7120		7510		8220		3320		6060		8980		9830		3970
6470		7090		7450		8160		3290		6010		8920		9760		3940
-		-		7290		7980		3320		5880		8720		9550		3850
-		-		7070		7740		3120		5700		8460		9260		3730

Лента повышенной точности расценивается дороже ленты нормальной точности на 10%.

За ленту из стали марок 15X18H12C4T10 и 15X18H12C4T10-Ш, поставляемую по требованию потребителя с ограничением α - фазы, взимается приплата 2%.

За ленту из стали марок 15X18H12C4T10 и 15X18H12C4T10-Ш, поставляемую по согласованию сторон и разбегом временного сопротивления 85-115 кгс/мм², применяется *ссылка* 12.

Зав. лабораторией ценообразования
ИИИМетиза

Васильев - В.А.Сергеев

31.01.89

СОГЛАСОВАНО:

ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ГЛАВНОГО ТЕХ-
НИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ

(Иванов Г.Б.)

1977г.

СОГЛАСОВАНО:

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ОРГАНИЗАЦИИ

УТВЕРЖДАЮ:

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В Ц

(Иванов В.С.)

1977г.

ЮВ 9.0.)

г.

ТА ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРОК:
...I8H10T и I5XI8H12C4TD (ЭИ654)

Технические условия

ТУ I4-I-I073-74

Изменение № 1

Срок введения с 15.01.77

1. В наименовании, определении и в тексте технические условия дополнить сталью I5XI8H12C4TD-III (ЭИ654-III), выплавленной методом электрошлакового переплава.

2. Раздел 2 "Технические требования" дополнить пунктом 2.6. в следующей редакции:

"2.6. По требованию потребителя в стали I5XI8H12C4TD (ЭИ654) и I5XI8H12C4TD-III (ЭИ654-III) ограничивается содержание альфа-фазы, количество которой не должно превышать 20%. При этом объем заказов с ограничением по альфа-фазе не должен превышать 80% от общего объема годовой поставки по данным ТУ заводом-поставщиком

3. Раздел 3 "Правила приемки, методы испытаний, маркировка и упаковка" дополнить подпунктом 3.1.2 в следующей редакции:

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Зарегистрировано в ВИ СПО в реестр

"3.1.3. Количество альфа-фазы в ленте указывается по результатам контроля ее в заготовке, поставляемой по ТУ I4-I-I2I3-75".

4. Раздел 3 дополнить пунктом 3.3. в следующей редакции:

"3.3. Металл, полученный методом электронно-лучевого переплава, подлежит дополнительному клеймению - "И".

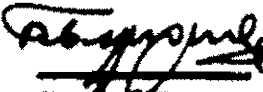
5. Порядок расчета цен за продукцию согласно приложению № 2.

Разработано:

Зам. начальника ВИАМ

 (СКЛЯРОВ Н.М.)
"___" ___ 1976 г.

Начальник лаборатории ВИАМ

 (БЕРЕНСОН В.Ф.)
"30" ___ 1976 г.

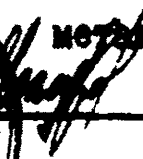
Согласовано:

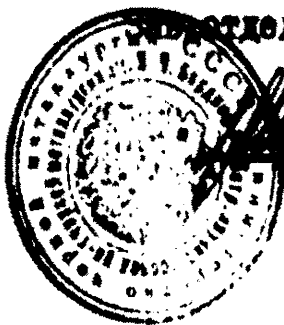
Зам. лабораторной
стандартизации

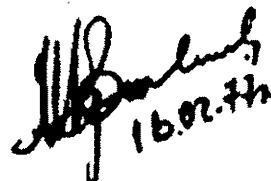
 (КОЛОМОИКОВА Г.Д.)

Зарегистрировано: ЦНИИЧермет 15.06.77
"15" 06. 1977 г.

Отделом стандартизации черной
металлургии

 (МЕАНДРОВ Л.В.)




16.02.77

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ
на ленту из коррозионно-стойкой стали шириной 400мм,
толщиной от 0,1 до 1,2 мм

Толщина ленты в мм	Оптовая цена за тонну ленты из стали марки 15Х18Н12С4ТЮ-Ш (ЭИ654Ш)	
	нагартованная I гр.	мягкая
0,10	4700	3800
0,12	4090	3300
0,15	3610	2920
0,20	3360	2700
0,25	3180	2570
0,30	3110	2510
0,35	2980	2410
0,40	2920	2360
0,45	2840	2300
0,50	2780	2250
0,55	2740	2220
0,60	2720	2200
0,65	2680	2170
0,70	2660	2150
0,75	2630	2140
0,80	2620	2120
0,90	2580	2070
1,0	2550	2060
1,10	2550	2060
1,20	2530	2040

Зав. отделом с/с, рентабель-
ности и ценнообразования Ю.М.

Р.С. Мещеряков
24.11.72 (Л.И. Новелов)

						Лист
--	--	--	--	--	--	------

ТУ 14-1-1034-74

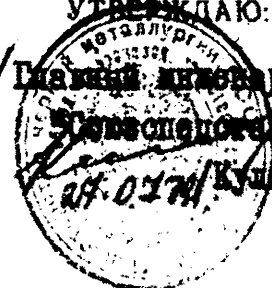
СОГЛАСОВАНО.

Начальник Главного Технического
Управления Миннапром СССР
/Стратанов Г.Б./



УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер ВПО
Удмуртского ЦМ СССР
/Кузнецов В.С./



ЛЕНТА ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ
МАРОК 12Х18Н10Т И 15Х18Н12С4ТД
(8И654)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-1-1073-74
Изменение № 2

Срок введения: 01.01.80.

Срок действия технических условий продлевается до 01.01.85г.

СОГЛАСОВАНО:

/Главный инженер завода
"Серп и Молот"
/Попов Э.Ф./
29.06.79

Зав. лабораторией стандартизации
спецсталей и сплавов ЦНИИЧМ
/Абабков В.Т./
21.08.79

РАЗРАБОТАНО:

Зам. начальника ВИАМ
/Скляров Н.М./
Начальник лаборатории
/Беренсон В.Ф./

Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 20.08.79.

/Зав. отделом стандартизации черной
металлургии

/Леандров Л.В./



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Союз Министров СССР

Введен в реестр

23.06.89

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора
В.А. Синельник
12.03.1989 г.

СТАНДАРТИЗАЦИЯ

128291/04 от 20.03.1989 г.

ЛЕНТА ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРК 12Х18Н10Т,
15Х18Н12С4ТД (21654), 15Х18Н12С4ТД-Ш (21654-Ш)

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНСТВО
СТАНДАРТИЗАЦИИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-1073-74

Изменение № 4

24.03.89

11/356

Держатель подлинника - ЦНИИчермет

Срок введения: 22.04.89

1. Срок действия технических условий продлевается до 01.01.94.

2. В пункте 2.4 после слов "Группа I" дополнить: "класс качества поверхности В или Б. Шероховатость термообработанной ленты должна быть Ra не более 0,63 мкм на базовой длине 0,8 мм (класс Г) и не более 0,32 мкм на базовой длине 0,25 мм (класс В)".

3. Пункт 3.1 дополнить подпунктом 3.1.4. в редакции:

"3.1.4. Толщину ленты проверяют микрометром ГОСТ 6507-78, ширину - рулеткой ГОСТ 7502-80".

Примечание: расчет цен согласно приложения.

СОГЛАСОВАНО:

Зам. начальника ВИАМ

Н.М. Склиров

" " 1988 г.

Начальник лаборатории

В.Ф. Беренсон

" " 1988 г.

695м
10488

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер завода

"Серп и молот"

В.А. Погонченков

"16.02" 1988 г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Госприемки

завода "Серп и молот"

В.С. Барихин

"21.03" 1988 г.

Экспертиза проведена: 22.02.89

Зав. лабораторией стандартизации специальных сталей ЦНИИчермет