

Открытое акционерное общество
«Магнитогорский металлургический комбинат»
(ОАО «ММК»)

СОГЛАСОВАНО

Директор ОП
ООО «Роспромстрой»

_____ п/п _____ М.В. Шульпин
«_21_»_11_____2012 г.

УТВЕРЖДАЮ

И.о. технического директора
ОАО «ММК»

_____ п/п _____ Г.В. Щуров
«_26_»_11_____2012 г.

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ
ГОРЯЧЕОЦИНКОВАННЫЙ**

ТЕХНИЧЕСКОЕ СОГЛАШЕНИЕ

**ТС 14-101-658-2012
(Взамен ТС 14-101-658-2007)**

Дата введения: 26.11.2012.

Настоящее техническое соглашение распространяется на тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный прокат (далее прокат), предназначенный для холодной штамповки (ХШ), холодного профилирования (ХП), под окраску (ПК) и общего назначения (ОН).

Прокат изготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 14918-80 со следующими изменениями:

1 Размеры проката:

1.1 Для группы назначения ХП, ПК и ОН:

- толщиной от 0,25 до 0,29 мм включ. – при ширине 700-1000мм;
- толщиной от 0,30 до 0,70 мм включ. – при ширине 700-1800мм;
- толщиной св. 0,70 до 3,00 мм включ. – при ширине 850-1800мм;
- длиной (для листа) от 1500 до 6000 мм.

1.2 Для группы назначения ХШ:

- толщиной от 0,40 до 0,70 мм включ. – при ширине 700-1800мм;
- толщиной св. 0,70 до 2,50 мм включ. – при ширине 850-1800мм;
- длиной (для листа) от 1500 до 6000 мм.

Порезка на листы возможна при толщине проката 0,25-2,00 мм и ширине 880-1650 мм.

Конкретные размеры проката согласуются при оформлении заказа.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается другие размеры и увеличение массы одного грузового места

2 Предельные отклонения по толщине проката толщиной менее 0,35 мм и шириной до 1500 мм включ. не должны превышать предельных отклонений по толщине, установленных в ГОСТ 19904-90 для проката толщиной 0,35 мм с точностью изготовления АТ и БТ.

Для проката толщиной 0,50 мм и менее и шириной свыше 1500 мм предельные отклонения по толщине должны соответствовать указанным в таблице 1а.

Таблица 1а

| Толщина проката, мм | Высокая точность (ВТ) | Повышенная точность (АТ) | Нормальная точность (БТ) |
|------------------------|--------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 0,30 до 0,40 включ. | +0,04 | +0,05 | +0,06 |
| Св. 0,40»0,50» | +0,05 | +0,06 | +0,07 |

Остальные требования к размерам и форме проката в соответствии с ГОСТ 19904-90. (Изменение №1)

3 По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление проката групп назначения ХП и ПК из стали марки 08Ю по ГОСТ 9045-93.

4 Прокат по характеру кромки подразделяют на:

- прокат с необрезной кромкой – НО;
- прокат с обрезной кромкой – О (после продольной резки кромок оцинкованного проката).

5 Масса цинкового покрытия, нанесенного с двух сторон проката, в зависимости от класса покрытия должна соответствовать, указанной в таблице 1.

Таблица 1

| Класс покрытия | Масса покрытия, нанесенного с двух сторон проката, г/м ² , не менее | Толщина покрытия с одной стороны проката, средняя по трем образцам, мкм, не менее, (справочная) |
|----------------|---|---|
| 100 | 100 | 7 |
| 120 | 120 | 8,4 |
| 140 | 140 | 10 |

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление проката с классами покрытия (отличными от приведенных в таблице 1) в соответствии с ГОСТ Р 52246-2004. (Изменение №1)

6 Механические свойства проката группы назначения ХШ толщиной менее 0,50 мм должны соответствовать:

- для категории вытяжки ВГ:
 - временное сопротивление разрыву (σ_b) - 255-420 Н/мм²;
 - относительное удлинение (δ_4) – не менее 24%.

Нормы механических свойств факультативны до 01.12.2014.(Изменение №1)

- для категорий вытяжки Н и Г в соответствии с ГОСТ 14918-80.

Глубина сферической лунки оцинкованного проката группы ХШ толщиной менее 0,50 мм должна соответствовать нормам, приведенным в таблице 2.

Таблица 2

| Глубина сферической лунки для категорий вытяжки, мм, не менее | | |
|---|-----|-----|
| ВГ | Г | Н |
| 8,2 | 7,7 | 6,6 |
| Примечание – Нормы глубины сферической лунки являются факультативными до 01.12.2014 г. (Изменение №1) | | |

Механические свойства проката групп назначения ХП и ПК толщиной свыше 2,50 мм факультативны до 01.12.2014. (Изменение №1)

7 Определение массы и толщины цинкового покрытия проводят в соответствии с ГОСТ 14918-80.

