

ОКП 09 6400  
ОКП 11 4100  
ОКП 11 5200

У.И.К. 669.14-422  
Группа 030

УТВЕРЖДЕНО  
организацией-заготовителем  
11.05 1983 г.

СОГЛАСОВАНО  
с базовой организацией  
по стандарту  
1983 г.  
с заказчиком

19.04 1983 г.  
Иванов



ПРУТКИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРК  
Г2У1ВН9Т-ВД, Г2У1ВН10Т-ВД и ОВУ1ВН10Т-ВД

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3581-83

( Взамен ТУ 14-I-2165-77 )

Срок действия с 01.09.1983.  
до 01.09.1988.

7  
АРСТ  
ПО  
ПО  
ИСНИ  
ВВ  
83.08.11  
8384345

Настоящие технические условия распространяются на горячекатаную, кованую, калиброванную сталь и сталь со специальной отделкой поверхности марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД, выплавленную методом вакуумно-дугового переплава.

## 1. СОРТАМЕНТ

1.1. Прутки горячекатаные и кованые поставляются диаметром или стороной квадрата до 200 мм, калиброванные диаметром или стороной квадрата до 70 мм, со специальной отделкой поверхности диаметром до 25 мм.

1.2. Сортамент, форма и размеры стали должны соответствовать требованиям:

горячекатаные круглые - ГОСТ 2590-71

горячекатаные квадратные - ГОСТ 2591-71, ГОСТ 4693-77,  
ОСТ 14-13-75

кованые круглые и квадратные - ГОСТ 1133-71

калиброванные круглые - ГОСТ 7417-75

калиброванные квадратные - ГОСТ 8559-75

калиброванные шестигранные - ГОСТ 8560-78

со специальной отделкой поверхности - ГОСТ 14955-77

Примечание: Допускается изготовление горячекатаной квадратной стали со стороной квадрата 100 мм и менее по ГОСТ 2591-71 с углами округленными радиусом, не превышающим 0,15 стороны квадрата.

1.3. Прутки поставляются в соответствии со специализацией завода-поставщика.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав стали марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД должен соответствовать нормам ГОСТ 5632-72.

Содержание фосфора должно быть не более 0,030%, содержание остаточного молибдена не более 0,2%.

					ТУ 14-1-3581-83			
Изм.	лист	М. доп.	полп.	дата				
Разраб.					ПРУТКИ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ СТАЛИ МАРК 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД Технические условия	Лист	Лист	Листов
проект.						5	2	16
исп.								
утвер.								
Копирован								

2.2. Механические свойства стали марок 12Х18Н9Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД, определенные на термически обработанных образцах, должны соответствовать нормам ГОСТ 5949-75, а для стали марки 12Х18Н10Т-ВД табл. 1

2.3. Механические свойства калиброванных прутков и прутков со специальной отделкой поверхности, поставляемых в нагартованном состоянии, должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

2.4. Прутки поставляются в горячекатаном, кованом состоянии без термической обработки, а калиброванные прутки и прутки со специальной отделкой поверхности в нагартованном состоянии. По согласованию сторон прутки поставляются в термообработанном состоянии со свойствами в соответствии с п.2.2.

2.5. Загрязненность стали волосовинами, выявленными потребителем на поверхности готовых деталей невооруженным глазом, должна соответствовать нормам ТУ 14-1-336-72.

2.6. Макроструктура стали не должна иметь: усадочной раковины, подусадочной рыхлости, расслоений, трещин, подкорковых пузырей, шлаковых включений, корочки, подусадочной ликвиции и ликвиационного квадрата, видимых без применения увеличительных приборов.

Допускается наличие дефектов в виде центральной пористости и точечной неоднородности, если величина их не превышает норм, приведенных в табл. 3

Таблица 3

№ пп	Наименование дефекта	№ шкалы	балл дефекта, не более
1.	Центральная пористость	1	1
2.	Точечная неоднородность	2	2

Примечание: 1. Допускаются послышная кристаллизация и светлая полоска (светлый контур) не более балла 3.

2. Повышенная или пониженная травимось осевой зоны не является браковочным признаком.

Изм.	Лист	Железы	Подпись	Дата
------	------	--------	---------	------

ТУ 14-1-3581-83

Лист
3

Таблица 1

Марка стали	Рекомендуемый режим термической обработки образцов	Механические свойства, не менее			
		Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение	Относительное сужение
		МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	%	%
12Х18Н10Т-ВД	Закалка 1050 - 1100°C охлаждение на воздухе, в масле или воде	539 (55)	196 (20)	40	55

Примечание: Термическая обработка производится в готовых образцах с припуском под шлифовку.

Таблица 2

Марка стали	Механические свойства, не менее				
	Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение		
			% для размера, диаметром или сечением до 20 мм	%	
		МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	до 20 мм	20 мм и более
12Х18Н9Т-ВД	539 (55)	225 (23)	12	25	55
12Х18Н10Т-ВД	539 (55)	225 (23)	12	25	55
06Х18Н10Т-ВД	539 (55)	225 (23)	12	25	55

2.7. Загрязненность стали неметаллическими включениями должна соответствовать нормам, установленным табл.4

Таблица 4

Вид неметаллических включений		Галл неметаллических включений, не более
Оксиды строчечные	- ОС	1
Оксиды точечные	- ОТ	1
Силикаты хрупкие	- СХ	2
Силикаты пластичные	- СП	1
Силикаты недеформирующиеся	- СН	3
Сульфиды	- С	1
Нитриды и карбонитриды строчечные	- НС	4
Нитриды и карбонитриды точечные	- НТ	3

2.8. Сталь марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД не должна обладать склонностью к межкристаллитной коррозии.

2.9. Качество поверхности стали в соответствии с ГОСТ 5949-75.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Правила приемки и методы испытаний по ГОСТ 5949-75.

3.2. Сталь предъявляется к приемке партиями, состоящими из металла одной плавки, одного режима термической обработки. К вакуумнодуговой плавке относятся слитки, выплавленные из одной исходной плавки и переплавленные по одному технологическому режиму.

3.3. Отбор проб для определения химического состава производят по ГОСТ 7565-81.

Анализ химического состава производят по ГОСТ 20560-81, ГОСТ 12344-78, ГОСТ 12345-80, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12349-66, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12355-78, ГОСТ 12356-81 или иными методами, обеспечивающими точность определения, требуемую стандартом.

					ТУ 14-1-3581-83	Лист
Изм.	Текст	№ докум.	Подпись	Дата		
					5	

3.4. Проверка стали на загрязненность волосовинами производится по ТУ I4-I-336-72.

3.5. Определение загрязненности стали неметаллическими включениями производят по ГОСТ I778-70 на 6 образцах от плавки методом ШI или ШA по усмотрению поставщика.

3.6. Для прутков со специальной отделкой поверхности макроструктуру, неметаллические включения и межкристаллитную коррозию разрешается контролировать в промежуточной заготовке.

3.7. Размеры готовой продукции проверяют: горячекатаных и кованых прутков диаметром до II мм включительно - микрометром ГОСТ 6507-78, диаметром выше II мм - скобой ГОСТ 22I6-68; калиброванных прутков - микрометром ГОСТ 6507-78; прутков со специальной отделкой поверхности - ГОСТ 6507-78 и скобой с отчетным устройством ГОСТ II098-75 и другими измерительными инструментами, обеспечивающими необходимую точность измерения.

#### 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Упаковка, маркировка, оформление документации и транспортирование - по ГОСТ 7566-8I. В случае присвоения продукции государственного Знака качества маркировка производится в соответствии с ГОСТ I.9-67.

Примечание: Оптовые цены согласно приложению 2.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ: в ЦНИИИМ 13 06 1983.

Зав.отделом стандартизации  
черной металлургии

*В.Т. Абовков*

Изм.	Лист	Масштаб	Подпись	Дата

ТУ I4-I-3581-83

Лист

6

## П Е Р Е Ч Е Н Ь

нормативно-технической документации, на которую  
 даны ссылки в настоящих технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 2590-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент.
ГОСТ 2591-71	Сталь горячекатаная квадратная. Сортамент.
ГОСТ 4693-77	Сталь прокатная. Заготовка квадратная. Сортамент.
ГОСТ 1133-71	Сталь ковкая круглая и квадратная. Сортамент.
ГОСТ 7417-75	Сталь калиброванная круглая. Сортамент
ОСТ 14-13-75	Сталь горячекатаная. Болванка обжатая (блом). Сортамент.
ГОСТ 8559-75	Сталь калиброванная квадратная. Сортамент.
ГОСТ 8560-78	Сталь калиброванная шестигранная. Сортамент.
ГОСТ 5632-72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки и технические требования.
ГОСТ 5949-75	Сталь сортовая и калиброванная коррозионностойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические требования.
ТУ 14-I-336-72	Метод оценки степени пораженности стали волосовенами.
ГОСТ 7565-73	Стали и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава.
ГОСТ 20560-81	Стали легированные и высоколегированные. Общие требования к методам химического анализа.
ГОСТ 12344-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода.
ГОСТ 12345-80	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы.
ГОСТ 12347-77	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора.
ГОСТ 12348-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца.
ГОСТ 12346-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кремния.

					ТУ 14-I- 3581-83	Лист
Изм.	Лист	Ждано см	Подпись	Дата		7

1	2
ГОСТ 12349-66	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания вольфрама.
ГОСТ 12350-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома.
ГОСТ 12351-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания ванадия.
ГОСТ 12352-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания никеля.
ГОСТ 12356-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания титана.
ГОСТ 1778-70	Сталь. Металлографический метод определения неметаллических включений.
ГОСТ 5639-65	Сталь. Методы вытравливания и определения величины зерна.
ГОСТ 7566-81	Сталь. Общие правила приемки, упаковки, маркировки и оформления документации.
ГОСТ 1.9-67	Государственная система стандартизации. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 14-1-3581-83

Лист
8



Приложение 2 к ТУ 14-1-3581-83  
(взамен ТУ 14-1-2165-77)

Оптовые цены на прутки горячекатаные,  
калиброванные и сталь со специальной  
отделкой поверхности марок: 12Х18Н10Т-ВД,  
12Х18Н9Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД.

Оптовые цены на горячекатаные прутки.

Диаметр в мм	Оптовая цена в руб. за тонну из стали марок:		
	12Х18Н10Т-ВД	12Х18Н9Т-ВД	08Х18Н10Т-ВД
5,0	2050	1920	2180
5,5	2020	1900	2150
6-6,5	1990	1860	2110
7,0	1970	1840	2090
8,0	1950	1820	2070
9,0	1940	1810	2060
10,0	1930	1800	2050
11,0	1920	1790	2040
12,0	1910	1790	2030
13,0	1910	1780	2030
14,0	1900	1780	2020
15,0	1900	1770	2020
16,0	1890	1770	2010
17,0	1890	1760	2010
18-19	1880	1760	2010
20-21	1880	1750	2000
22-24	1860	1740	1990
25-30	1850	1720	1970
31-40	1830	1710	1950
41-50	1810	1690	1930
52-70	1810	1690	1930
72-100	1810	1690	1930
105-140	1830	1710	1960
150-200	1850	1730	1980

## Оптовые цены на калиброванную сталь

Диаметр в мм	Оптовая цена в руб. за тонну калиброванной стали, круглой в Ю марок:		
	12Х18Н10Т-ВД	12Х18Н9Т-ВД	08Х18Н10Т-ВД
3,0	2620	2490	2760
3,1-3,5	2570	2430	2700
3,6-4,0	2520	2390	2650
4,1-4,5	2490	2360	2620
4,6-5,0	2480	2350	2610
5,2-5,8	2430	2320	2570
6,0-6,3	2400	2270	2520
6,5-7,0	2380	2240	2490
7,1-7,8	2340	2210	2460
8,0-8,8	2330	2210	2460
9,0-9,8	2320	2180	2430
10,0-10,8	2300	2170	2420
11,0-11,8	2280	2160	2400
12,0-12,8	2280	2150	2400
13,0-13,8	2270	2140	2390
14,0-14,8	2260	2140	2380
15,0-15,8	2240	2110	2360
16,0-16,8	2230	2110	2350
17,0-17,8	2220	2090	2340
18,0-19,5	2210	2090	2340
20,0-21,5	2200	2080	2320
22-24	2180	2050	2320
25-30	2160	2030	2280
31-40	2140	2020	2260
41-50	2110	1980	2230
52-70	2110	1980	2230
71-100	2100	1970	2220

## Оптовые цены на сталь со специальной отделкой поверхности

Диаметр в мм	Оптовая цена в руб. за тонну стали со специальной отделкой поверхности, круглой, ДУ марок:		
	12Х18Н10Т-ВД	12Х18Н9Т-ВД	06Х18Н10Т-ВД
0,2	22370	22240	22500
0,25	20880	20750	21010
0,30	20580	20450	20710
0,35	17520	17390	17650
0,40	17150	17020	17290
0,45	17070	16940	17200
0,50	16060	15930	16190
0,55	15640	15510	15770
0,60	15100	14970	15230
0,65-0,75	14860	14730	14990
0,80-0,95	11910	11780	12040
1,0-1,15	11780	11650	11910
1,20-1,35	9320	9190	9460
1,40-1,60	7060	6930	7190
1,65-1,85	5710	5580	5840
1,90-2,10	5120	4990	5250
2,15-2,40	4770	4640	4900
2,45-2,70	4390	4260	4520
2,75-3,0	4060	3930	4200
3,10-3,50	3810	3680	3950
3,60-3,90	3640	3510	3770
4,0-4,50	3580	3450	3710
4,60-4,90	3520	3390	3650
5,0-5,5	3420	3300	3550
5,6-5,9	3340	3210	3460
6,0-6,5	3280	3150	3400
6,6-6,9	3220	3090	3340
7,0-7,5	3140	3010	3260
7,6-7,9	3090	2960	3210
8,0-8,5	3040	2910	3160
8,6-8,9	2970	2850	3100
9,0-9,5	2930	2820	3070
9,6-9,9	2900	2780	3030
10,0-10,75	2860	2730	2980

Диаметр в мм	Оптовая цена в руб. за тонну стали со специальной отделкой поверхности, круглой, ДУ марок:		
	Г2Х18Н10Т-ВД	Г2Х18Н9Т-ВД	08Х18Н10Т-ВД
11,0-11,75	2820	2680	2930
12,0-12,75	2770	2650	2890
13,0-13,75	2730	2600	2850
14,0-14,5	2680	2570	2800
15,0-15,5	2650	2520	2770
16,0-16,5	2600	2480	2720
17,0	2570	2430	2680
18,0-19,5	2520	2400	2650
20-21	2480	2360	2600
22-24	2430	2320	2570
25-30	2390	2260	2510
31-40	2350	2230	2470
41-50	2330	2200	2450

На сталь по настоящим ТУ распространяются указания  
прейскуранта 01-08.

Зав.отделом с/с, рентабельности  
и ценообразования И.Э.Ч.М.

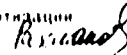
Л.Н.Шевелев

Наименование вида продукции по ИТД	Код вида продукции по ИТД ОКП			
Прутки из коррозионностойкой стали марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД	0	9	6	4 0 0
Блоки по ОКП	Обозначение по ИТД	Код по ОКП		
Марки сталей	12Х18Н9Т-ВД	8442		
	12Х18Н10Т-ВД	8444		
	08Х18Н10Т-ВД	8445		
Профили	круг ГОСТ 2590-71	1111		
	ГОСТ 1133-71	1112		
	квадрат ГОСТ 2591-71	1211		
	ГОСТ 4633-77	1811		
	ГОСТ 1133-71	1211		
	ГОСТ 14-13-71	1511		
Технических требований	ТУ 14-1-3581-83	6860		
Формы тарелки и условий поставки	н/д	00		

Расчет кодов проверил:

Ст. инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ



Э. П. Рахимова

Наименование вида продукции по ИТД	Код вида продукции по ВИС ОКП			
Прутки из коррозионностойкой стали марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД	I	I	4	I 0 0
Виды по ОКП	Обозначения по ИТД	Код по ОКП		
Марок стали	12Х18Н9Т-ВД 12Х18Н10Т-ВД 08Х18Н10Т-ВД	8442 8444 8445		
Профили	круг ГОСТ 7417-75 квадрат ГОСТ 8559-75 шестигранник ГОСТ 8560-78	6006 6031 6012		
Технические требования	ТУ I4-I-358I-83	6050		
Форм заказа и условия поставки	н/д	00		

Расчет кодов проверил:

Ст. инж.

Отдел стандартизации  
ЦНИИИМ *Рахманов*

Э. П. Рахманова

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВИС ОКП							
Прутки из коррозионностойкой стали марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД, 08Х18Н10Т-ВД	I	I	5	2	0	0		
Бланк по ОКП	Обозначение по НТД				Код по ОКП			
Марок сталей	12Х18Н9Т-ВД				8442			
	12Х18Н10Т-ВД				8444			
	08Х18Н10Т-ВД				8445			
Профилей	круг ГОСТ 14955-77				6090			
Технических требований	ТУ 14-1-3581-83				5170			
Форм заказа и условия поставки	н/д				00			

Расчет кодов проверил:

Ст. инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ

*Рахманова*

Э. П. Рахманова

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИИ

ВИФС, №

IV 14 / 3581-83

Наименование документа	№ документа	Дата документа	Подпись



ОКН 115200  
ОКП 09 6400  
ОКН II 4100

УТВЕРЖДЕНО  
организацией - изготовителем  
" 22 " 05 1984 г.

УДК 669.14.42.2  
Группа В-32

СОГЛАСОВАНО  
с базовой организацией  
по стандартизации  
" 24 " 04 1984 г.

с заказчиком  
" 16 " 02 1984 г.

Верно: 

ПРУТКИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ  
МАРОК 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД,  
08Х18Н10Т-ВД

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

ТУ 14-1-3581-83

( Именение № 1 )

Срок действия с 24.06.84.  
до \_\_\_\_\_

Вводную часть технических условий дополнить текстом в редак-  
ции: "Установленные настоящими техническими условиями показатели  
технического уровня предусмотрены для вышей категории качества".

Зарегистрировано: 24.05.84.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СССР ПО СТАНДАРТАМ  
(Госстандарт)  
Зарегистрировано в реестре  
государственной регистрации  
84.07.17 за 238939/01

ОКП

УДК

УТВЕРЖДЕНО

Группа 832

организацией-изготовителем

" 01 " 04 1986г.

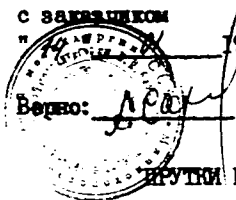
СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией  
по стандартизации

" 14 " 04 1986г.

с заказчиком

" 14 " 04 1986г.



БРУТКИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРК  
12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД И 06Х18Н10Т-ВД

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3581-83

Изменение № 2

(взамен изменения № 1)

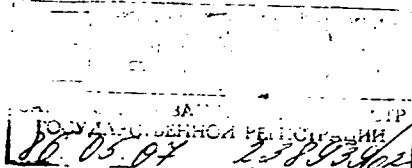
Срок действия с \_\_\_\_\_  
до \_\_\_\_\_

Срок введения:

1. Пункт 1 примечаний к таблице 3 изложить в редакции:  
"Послойная кристаллизация и светлый контур не являются браковоч-  
ным признаком".

2. Ссылку на ГОСТ 12349-66 заменить на ГОСТ 12349-83.

Зарегистрировано: 14.04.86



ОКП 09 6400  
ОКП II 4100  
ОКП II 5200

УДК: 669.14-422  
Группа В32

УТВЕРЖДАЮ:  
Заместитель директора ЦНИИЧМ  
В.А. Синельников  
" 13 " 01 1992г.

ПРУТКИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОИ СТАЛИ  
МАРОК 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД И  
08Х18Н10Т-ВД

ТУ 14-1-3581-83

Изменение № 4

Срок введения: с 13.02.92.

СОГЛАСОВАНО:

Директор фирмы "Металл"  
НПО "Композит"  
В.С. Фридман  
" 13 " 01 1991г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер завода  
"Днепроспецсталь"  
О.С. Казакоев  
" 05 " 05 1991г.

Главный инженер завода  
"Серп и Молот"  
В.А. Погонченков  
" 28 " 05 1991г.

Пункт 2.1. Второй абзац изложить в редакции:

" Содержание фосфора должно быть не более 0,030%, содержание остаточного молибдена не более 0,3%".

21.02.92  
238939/01

Экспертиза проведена:  
Зав. лабораторией стандартизации  
спецсталей и сплавов ЦНИИЧМ  
В.Т. Абабков  
" 13 " 01 1992г.

ОКП 09 6400  
II 4100  
II 5200

Группа В32

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции ФГУП  
ЦНИИчермет, председатель ТК 375



В.Т.Абабков

2000г.

ПРУТКИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ МАРОК  
12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД И 08Х18Н10Т-ВД

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3581-83

Изменение № 5

Держатель подлинника - ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет

Срок введения: 01.08.2000г.

СОГЛАСОВАНО:

Комбинат "Электроприбор"

№ С82-8-01/889

от 14.06.2000г.

Главный конструктор

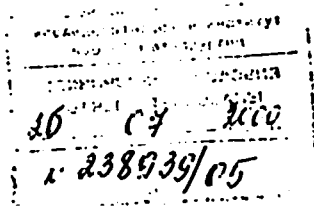
С.М.Иванов

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора ЦССМ  
ФГУП ЦНИИчермет

*Иванов С.М.*  
20.04.2000г.

*Взв  
12.04.2000г.*



1. Срок действия ТУ без ограничения.
2. По всему тексту ТУ у номеров стандартов исключить две последние цифры - год утверждения стандарта.
3. Пункт 1.2. Заменить слово "стали" на "прутков". Заменить ссылку: ГОСТ 4693-77 и ОСТ 14-13-75 на ТУ 14-I-4492-88.  
Примечание. Заменить слова "горячекатаной квадратной стали" и "горячекатаных квадратных прутков".
4. Пункт 2.1. Второй абзац изложить в редакции:  
"Массовая доля фосфора должна быть не более 0,030%, массовая доля остаточного кобальдена - не более 0,3%".
5. Пункт 2.2. Заменить слова: "свойства стали" на "свойства прутков из стали ...".
6. Пункт 2.2 таблица 1 и пункт 2.3 таблица 2. Заменить единицы измерения: "МПа" на "Н/мм<sup>2</sup>".
7. Пункт 2.6 таблица 3. Примечание 1 изложить в редакции:  
"1. Послойная кристаллизация и светлый контур не являются браковочными признаком".
8. Пункт 2.9. Заменить слово: "стали" на "прутков".
9. Пункт 3.2. Заменить слова: "Сталь предъявляется" на "Прутки предъявляются".
10. Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 20560-81 на ГОСТ 22173.
11. Раздел 4 и пункт 4.1 изложить в редакции:  
"4. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.  
4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566".
12. Примечание по ценам изложить в редакции: "Примечание. Цена за продукцию - договорные".  
Приложение 2 аннулировать.
13. Приложение № 1 "Перечень ИД" и Приложение 3 "Формы 3.1А" заменить на прилагаемое.
14. Изменения № 1, 2, 4 и Издание № 5 аннулировать.

Экспертиза проведена ЦСМ ФГУП ЦНИИчермет:  
" 20 " 07 2000г.

Зам. директора Центра стандартизации и сертификации металлопродукции:

 В. Д. Хромов

Изменение № 5  
 ТУ 14-I-358I-83  
 Приложение № I  
 Справочное

Перечень ИД, на которые имеются  
 ссылки в тексте технических условий

Обозначение ИД	! Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 1133-71	1.2
ГОСТ 1778-70	3.5
ГОСТ 2216-84	3.7
ГОСТ 2590-88	1.2
ГОСТ 2591-88	1.2
ГОСТ 5632-72	2.1
ГОСТ 5949-75	2.2, 2.9, 3.1
ГОСТ 6507-90	3.7
ГОСТ 7417-75	1.2
ГОСТ 7565-81	3.3
ГОСТ 7565-94	4.1
ГОСТ 8559-75	1.2
ГОСТ 8560-78	1.2
ГОСТ 11098-75	3.7
ГОСТ 12344-88	3.3
ГОСТ 12345-88	3.3
ГОСТ 12346-78	3.3
ГОСТ 12347-77	3.3
ГОСТ 12348-78	3.3
ГОСТ 12349-83	3.3
ГОСТ 12350-78	3.3
ГОСТ 12351-81	3.3
ГОСТ 12352-81	3.3
ГОСТ 12354-81	3.3
ГОСТ 12355-78	3.3
ГОСТ 12356-81	3.3
ГОСТ 14955-77	1.2
ГОСТ 22473-90	3.3
ТУ 14-I-356-72	2.5, 3.4
ТУ 14-I-4492-88	1.2

Изменение № 5  
 ТУ 14-1-3581-83  
 Приложение № 3  
 Обязательное

## Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП					
Прутки из коррозионностойкой стали марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД	1	1	4	1	0	0
Блок по ОКП	Обозначение по НТД			Код по ОКП		
Марок сталей и сплавов	12Х18Н9Т-ВД			8442		
	12Х18Н10Т-ВД			8444		
	08Х18Н10Т-ВД			8445		
Профилей	Круг калибр без указ точн ГОСТ 7417-75			1170		
	Квадрат калибр без указ точн ГОСТ 8559-75			1270		
	Плоскостной калибр ГОСТ 8560-78			1430		
Технических требований	ТУ 14-1-3581-83			6050		
Форм заказа и условий поставки	Н/д			00		

Изменение № 5  
 ТУ 14-1-3581-83  
 Приложение № 3  
 Обязательное

## Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП					
Прутки из коррозионностойкой стали марок 12Х18Н9Т-ВД, 12Х18Н10Т-ВД и 08Х18Н10Т-ВД	0	9	6	4	0	0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД			Код по ОКП		
Марок сталей и сплавов	12Х18Н9Т-ВД			6442		
	12Х18Н10Т-ВД			8444		
	08Х18Н10Т-ВД			8445		
Профилей	Круг					
	ГОСТ 2590-88			1110		
	ГОСТ 1133-71			1150		
	Квадрат					
	ГОСТ 2591-88			1210		
ГОСТ 1133-71			1221			
ТУ 14-1-4492-88			1510			
Технических требований	ТУ 14-1-3581-83			6860		
Форм заказа и условий поставки	Н/д			00		



Изменение № 5  
 ТУ 14-1-3581-83  
 Приложение Б 3  
 Обязательное

## Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП					
Прутки из коррозионностойкой стали марок 12Х18Н9Т-ЭД, 12Х18Н10Т-ЭД и 06Х18Н10Т-ЭД	I	I	5	2	0	0
Блоки по ОКП	Обозначения по НТД			Код по ОКП		
Марок сталей и сплавов	12Х18Н9Т-ЭД 12Х18Н10Т-ЭД 06Х18Н10Т-ЭД			8442 8444 8445		
Профилей	Круг со спец.отд. поверх. ГОСТ 11955-77			1120		
Технических требований	ТУ 14-1-3581-83			5170		
Форм заказа и условий поставки	Н/д			00		