

26492



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



**ПРУТКИ КАТАНЫЕ ИЗ ТИТАНА
И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26492-85

Издание официальное

511-95
26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ПРУТКИ КАТАНЫЕ ИЗ ТИТАНА
И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Технические условия

Titanium and titanium alloys rolled bars.
Specifications

ОКП 18 2561

ГОСТ
26492-85

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 марта 1985 г. № 829 срок действия установлен

с 01.01.87
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на круглые горячекатаные необточенные прутки из титана и титановых сплавов.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

Прутки подразделяют на две группы: обычного и повышенного качества.

Прутки обычного качества обозначают маркой титана или титанового сплава без дополнительных знаков, повышенного качества — буквой «П».

2. СОРТАМЕНТ

2.1. Размеры прутков и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Номинальный диаметр, мм | Предельные отклонения по диаметру прутка, мм | Площадь поперечного сечения, см ² | Теоретическая масса 1 м прутка, кг |
|-------------------------|--|--|------------------------------------|
| 10 | +0,4 | 0,785 | 0,353 |
| 12 | -0,6 | 1,131 | 0,509 |
| 14 | +0,6 | 1,539 | 0,692 |
| 16 | -0,8 | 2,011 | 0,905 |
| 18 | | 2,545 | 1,045 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

| Номинальный диаметр, мм | Предельные отклонения по диаметру прутка, мм | Площадь поперечного сечения, см ² | Теоретическая масса 1 м прутка, кг |
|-------------------------|--|--|------------------------------------|
| 20 | +0,6 -1,0 | 3,142 | 1,413 |
| 22 | | 3,801 | 1,710 |
| 25 | | 4,909 | 2,209 |
| 28 | | 6,158 | 2,771 |
| 30 | | 7,069 | 3,182 |
| 32 | | 8,042 | 3,618 |
| 35 | | 9,621 | 4,329 |
| 38 | | 11,341 | 5,103 |
| 40 | | 12,566 | 6,540 |
| 42 | | 13,854 | 6,234 |
| 45 | | 15,900 | 7,155 |
| 48 | | 16,096 | 8,143 |
| 50 | +0,6 -1,4 | 19,635 | 8,865 |
| 52 | | 22,060 | 9,927 |
| 55 | | 23,758 | 10,691 |
| 60 | | 28,274 | 12,742 |
| 65 | +1,0 -1,5 | 33,183 | 14,932 |
| 70 | | 38,485 | 17,318 |
| 75 | | 44,179 | 19,880 |
| 80 | | 50,265 | 22,619 |
| 85 | ±1,5 | 56,745 | 24,535 |
| 90 | | 63,617 | 28,627 |
| 100 | | 78,540 | 36,343 |
| 110 | ±3,0 | 95,033 | 42,764 |
| 120 | | 113,097 | 50,894 |
| 130 | | 132,732 | 59,629 |
| 140 | | 153,938 | 69,272 |
| 150 | | 176,715 | 78,521 |

Примечания:

1. Теоретическая масса 1 м прутка вычислена по номинальному диаметру при плотности 4,5 г/см³, что соответствует плотности титана.

2. Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м прутка из титановых сплавов приведены в справочном приложении 1.

2.2. По длине прутки изготавливают:

немерной длины:

от 0,5 до 4 м — при диаметре прутков от 10 до 18 мм включительно,

от 0,5 до 6 м — при диаметре прутков св. 18 до 60 мм включительно,

от 0,5 до 2 м — при диаметре прутков св. 60 до 150 мм;

мерной и кратной мерной длины в пределах немерной с предельными отклонениями:

+30 мм — для прутков диаметром от 10 до 18 мм включительно,

+50 мм — для прутков диаметром св. 18 до 60 мм включительно,
+70 мм — для прутков диаметром св. 60 до 150 мм.

2.3. Прутки кратной мерной длины должны изготавливаться с учетом припуска на каждый рез 10 мм.

2.4. При изготовлении прутков мерной длины диаметром от 20 до 60 мм допускается в партии 10% прутков длиной не менее 500 мм, а при изготовлении прутков мерной длины диаметром св. 60 мм — 15% прутков длиной не менее 300 мм.

2.5. Овальность прутков не должна выводить их размеры за предельные отклонения по диаметру.

2.6. Прутки должны быть прямыми. Отклонение от прямолинейности на 1 м длины не должно превышать 5 мм для прутков диаметром от 10 до 60 мм включительно, 7 мм — для прутков диаметром св. 60 до 150 мм.

Общее отклонение от прямолинейности не должно превышать произведения предельного отклонения от прямолинейности на 1 м прутка на его длину в метрах.

2.7. При отсутствии в наряде указания о группе качества прутки изготавливают обычного качества.

Примеры условных обозначений

Пруток из титанового сплава марки ОТ4, диаметром 65 мм, обычного качества, немерной длины:

Пруток ОТ4 65 ГОСТ 26492—85

То же, длиной 1500 мм:

Пруток ОТ4 65×1500 ГОСТ 26492—85

То же, длиной, кратной (КД) 1000:

Пруток ОТ4 65×1000 КД ГОСТ 26492—85

Пруток из титанового сплава марки ОТ4, диаметром 65 мм, повышенного качества (П), длиной 3000 мм:

Пруток ОТ4.П 65×3000 ГОСТ 26492—85

То же, немерной длины:

Пруток ОТ4.П 65 ГОСТ 26492—85

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Прутки изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

3.1.1. Прутки изготавливают из титана марок ВТ1—00, ВТ1—0 и титановых сплавов марок ОТ4—0, ОТ4—1, ОТ4, ВТ5, ВТ5—1, ВТ6, ВТ3—1, ВТ9, ВТ14, ВТ20, ВТ22 с химическим составом по ГОСТ 19807—74, из титана марки ВТ1—2 и титановых сплавов

марок ВТ6С, ВТ8, АТЗ с химическим составом по нормативно-технической документации.

3.2. Прутки изготовляют без термической обработки (горячекатаными).

3.3. Механические свойства прутков обычного качества должны соответствовать требованиям, приведенным в табл. 2.

3.4. Механические свойства прутков повышенного качества должны соответствовать требованиям, приведенным в табл. 3.

3.5. Прутки должны быть ровно обрезаны с торцов. Косина реза не должна выводить пруток мерной или кратной мерной длины за пределы минимальной длины. Допускаются смятые концы и заусенцы.

3.6. Поверхность прутков не должна иметь трещин и закатов.

На поверхности прутков допускаются отдельные мелкие плены, раковины, чешуйчатость, морщины, отпечатки, подрезы, рябизна и царапины, если контрольная зачистка их не выводит пруток за предельные минусовые отклонения по диаметру.

На поверхности прутков допускается ус, не выводящий пруток за пределы плюсового предельного отклонения по диаметру.

Допускается зачистка и обточка поверхности прутков, не выводящие размеры за предельные отклонения по диаметру.

3.7. Макроструктура прутков не должна иметь трещин, расслоений, пустот, металлических и неметаллических включений, видимых невооруженным глазом.

На макроструктуре допускаются поверхностные дефекты, глубина которых не превышает установленных предельных минусовых отклонений.

3.7.1. Величина зерна для прутков повышенного качества не должна превышать:

4-го балла — для прутков из сплавов марок ВТ6, ВТ6С, ВТЗ—1, ВТ8, ВТ9 и ВТ14 диаметром до 60 мм включительно;

5-го балла — для прутков из сплава марки ВТ22 диаметром до 60 мм включительно;

6-го балла — для прутков из сплава марки ВТ22 диаметром 55, 60 мм, механические свойства которых определяются на отожженных образцах;

8-го балла — для прутков из сплавов марок ВТ6, ВТ6С, ВТЗ—1, ВТ8, ВТ9, ВТ14 и ВТ22 диаметром свыше 60 до 100 мм включительно;

9-го балла — для прутков из сплавов марок ВТ6, ВТ6С, ВТЗ—1, ВТ8, ВТ9, ВТ14 и ВТ22 диаметром свыше 100 мм.

| Марка сплава | Состояние испытываемых образцов | Диаметр прутка, мм |
|--------------|---------------------------------|---|
| BT1—00 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT1—0 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT1—2 | Отожженные | От 65 до 150 включ. |
| OT4—0 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| OT4—1 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| OT4 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT5 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT5—1 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |

Таблица 2

| Временное сопротивление $\sigma_{\text{в}}$, МПа (кгс/мм ²) | Относительное удлинение δ , % | Относительное сужение ψ , % | Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·м/см ²) |
|--|--------------------------------------|----------------------------------|---|
| и м е н е е | | | |
| 295 (30) | 20 | 50 | — |
| 295 (30) | | 50 | 100 (10,0) |
| 265 (27) | | 40 | 60 (6,0) |
| 345 (35) | 15 | 40 | — |
| | | 40 | 70 (7,0) |
| | | 36 | 50 (5,0) |
| 590—930 (60—95) | 8 | 17 | 25 (2,5) |
| 440 (45) | 15 | 35 | — |
| | 15 | 35 | 50 (5,0) |
| | 13 | 30 | 40 (4,0) |
| 540 (55) | 12 | 30 | — |
| | 12 | 30 | 45 (4,5) |
| | 10 | 21 | 40 (4,0) |
| 685 (70) | 8 | 25 | — |
| | | 25 | 40 (4,0) |
| | | 20 | 35 (3,5) |
| 735 (75) | 8 | 20 | — |
| | 8 | 20 | 30 (3,0) |
| | 6 | 15 | 30 (3,0) |
| 785 (80) | 8 | 20 | — |
| | 8 | 20 | 40 (4,0) |
| | 6 | 15 | 40 (4,0) |

| Марка сплава | Состояние испытываемых образцов | Диаметр прутка, мм |
|--------------|---------------------------------|---|
| BT6 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. |
| BT6C | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. |
| BT3-1 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT8 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT9 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |

| Временное сопротивление σ_d , МПа (кгс/мм ²) | Относительное удлинение δ , % | Относительное сужение ψ , % | Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·м/см ²) |
|---|--------------------------------------|----------------------------------|---|
| н е м е е | | | |
| 885(90) | 8 | 20 | — |
| 885(90) | 8 | 20 | 25(2,5) |
| 835(85) | 6 | 15 | 25(2,5) |
| <hr/> | | | |
| 1080(110) | 4 | 12 | — 20(2,0) |
| <hr/> | | | |
| 835(85) | 9 | 22 | — |
| 835(85) | 9 | 22 | 30(3,0) |
| 755(77) | 6 | 15 | 25(2,5) |
| <hr/> | | | |
| 1030(105) | 4 | 14 | — 25(2,5) |
| <hr/> | | | |
| 930(95) | 8 | 20 | — |
| | 8 | 20 | 30(3,0) |
| | 6 | 15 | 25(2,5) |
| <hr/> | | | |
| 980(100) | 8 | 20 | — |
| 980(100) | 8 | 20 | 30(3,0) |
| 930(95) | 6 | 15 | 20(2,0) |
| <hr/> | | | |
| 980(100) | 7 | 16 | — |
| 980(100) | 7 | 16 | 25(2,5) |
| 930(95) | 6 | 15 | 20(2,0) |

| Марка сплава | Состояние испытываемых образцов | Диаметр прутка, мм |
|--------------|---------------------------------|---|
| BT14 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. |
| BT20 | - Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT22 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| AT3 | Отожженные | От 25 до 60 включ. |

Продолжение табл. 2

| Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²) | Относительное удлинение δ , % | Относительное сужение ϕ , % | Ударная вязкость КСЧ, Дж.см ² (кгс-м/см ²) |
|---|--------------------------------------|----------------------------------|---|
| н е м е н е е | | | |
| 885(90) | 8 | 22 | — |
| 885(90) | 8 | 22 | 30(3,0) |
| 865(88) | 6 | 15 | 30(3,0) |
| 1080(110) | 4 | 8 | — 20(2,0) |
| 885(90) | 8 7 8 | 20 | — 30(3,0) 25(2,5) |
| 1030(105) | 8 8 6 | 20 16 14 | — 25(2,5) 20(2,0) |
| 590(60) | 15 | 35 | 40(4,0) |

| Марка сплава | Состояние испытываемых образцов | Диаметр прутка, мм |
|--------------|---------------------------------|--|
| BT1-00 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT1-0 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| OT4-0 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| OT4-1 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| OT4 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT5 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| BT5-1 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |

| Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²) | Относительное удлинение δ , % | Относительное сужение ψ , % | Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс-м/см ²) |
|---|--------------------------------------|----------------------------------|---|
| н е м е е | | | |
| 295—440 (30—45) | 25 | 55 | — |
| 295—440 (30—45) | 25 | 55 | 120(12) |
| 265—440 (27—45) | 24 | 42 | 60(6) |
| 390—540 (40—55) | 20 | 50 | — |
| 390—540 (40—55) | 20 | 50 | 100(10) |
| 355—540 (36—55) | 19 | 38 | 50(5) |
| 490—635 (50—65) | 20 | 40 | — |
| 490—635 (50—65) | | 40 | 70(7) |
| 440—635 (45—65) | | 32 | 50(5) |
| 590—735 (60—75) | 15 | 35 | — |
| 590—735 (60—75) | 15 | 35 | 45(4,5) |
| 540—735 (55—75) | 13 | 24 | 40(4) |
| 685—885 (70—90) | 11 | 30 | — |
| 685—885 (70—90) | 11 | 30 | 40(4) |
| 685—885 (70—90) | 10 | 30 | 40(4) |
| 635—885 (65—90) | 9 | 21 | 35(3,5) |
| 735—930 (75—95) | 10 | 25 | — |
| 735—930 (75—95) | 10 | 25 | 50(5) |
| 735—930 (75—95) | 10 | 25 | 30(3) |
| 715—930 (73—95) | 6 | 18 | 50(5) |
| 785—980 (80—100) | 10 | 25 | — |
| 785—980 (80—100) | 10 | 25 | 40(4) |
| 745—980 (76—100) | 6 | 18 | 45(4,5) |

| Марка сплава | Состояние испытываемых образцов | Диаметр прутка, мм |
|--------------|---------------------------------|--|
| ВТ6 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. |
| ВТ6С | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. |
| ВТ3—1 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 40 включ. Св. 40 до 60 включ. |
| ВТ8 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |

Продолжение табл. 3

| Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²) | Относительное удлинение ϕ , % | Относительное сужение ψ , % | Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·мм/см ²) |
|---|------------------------------------|----------------------------------|--|
| н и м е н е е | | | |
| 905—1050(92—107) | 10 | 30 | — |
| 905—1050(92—107) | 10 | 30 | 40(4) |
| 905—1050(92—107) | 10 | 25 | 30(3) |
| 835—1050(85—107) | 6 | 20 | 30(3) |
| Не менее 1080(110) | 6 | 20 | — 30(3) 25(2,5) |
| 835—980(85—100) | 10 | 30 | — |
| 835—980(85—100) | 10 | 30 | 40(4) |
| 835—980(85—100) | 10 | 25 | 40(4) |
| 755—980(77—100) | 7 | 22 | 40(4) |
| Не менее 1030(105) | 6 | 20 | — 30(3) |
| 980—1230(100—125) | 10 | 30 | — |
| 980—1230(100—125) | 10 | 30 | 30(3) |
| 980—1180(100—120) | 10 | 25 | 30(3) |
| 930—1180(95—120) | 8 | 20 | 30(3) |
| Не менее 1180(120) | 6 | 20 20 16 | — 20(2) 18(1,8) |
| 980—1230(100—125) | 9 | 30 | — |
| 980—1230(100—125) | 9 | 30 | 30(3) |
| 980—1180(100—120) | 9 | 25 | 30(3) |
| 930—1180(95—120) | 7 | 19 | 30(3) |

| Марка стали | Состояние испытываемых образцов | Диаметр прутка, мм |
|-------------|---------------------------------|---|
| ВТ9 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 50 включ. Св. 50 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| ВТ14 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 30 включ. Св. 30 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. |
| ВТ20 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 25 включ. Св. 25 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| ВТ22 | Отожженные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 35 включ. Св. 35 до 60 включ. Св. 60 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ. |
| | Закаленные и состаренные | От 10 до 12 включ. Св. 12 до 40 включ. Св. 40 до 60 включ. |

| Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/см ²) | Относительное удлинение δ , % | Относительное сужение ψ , % | Ударная вязкость КСЦ, Дж/см ² (кгс·м/см ²) |
|---|--------------------------------------|----------------------------------|---|
| и не менее | | | |
| 1030—1230(105—125) | 9 | 30 | — |
| 1030—1230(105—125) | 9 | 30 | 30(3) |
| 1030—1230(105—125) | 9 | 25 | 30(3) |
| 980—1230(100—125) | 7 | 16 | 30(3) |
| 885—1080(90—110) | 10 | 35 | — |
| 885—1080(90—110) | 10 | 35 | 50(5) |
| 885—1050(90—110) | 10 | 35 | 50(5) |
| 885—1080(90—110) | 9 | 30 | 50(5) |
| 865—1080(88—110) | 8 | 25 | 45(4,5) |
| Не менее 1100(112) | 6 | 12 | — |
| Не менее 1100(112) | 6 | 12 | 25(2,5) |
| Не менее 1080(110) | 4 | 8 | 20(2) |
| 930—1130(95—115) | 10 | 25 | — |
| 930—1130(95—115) | 10 | 25 | 30(3) |
| 930—1130(95—115) | 10 | 25 | 40(4) |
| 885—1130(90—115) | 8 | 20 | 30(3) |
| 1080—1230(110—125) | 10 | 30 | — |
| 1080—1230(110—125) | 10 | 30 | 30(3) |
| 1080—1230(110—125) | 9 | 25 | 30(3) |
| 1080—1280(110—130) | 8 | 18 | 25(2,5) |
| 1080—1280(110—130) | 7 | 17 | 25(2,5) |
| 7 | 18 | — | — |
| Не менее 1280(130) | 7 | 18 | 20(2) |
| 6 | 16 | 18(1,8) | — |

Допускается в макроструктуре прутков наличие отдельных участков с величиной зерна, превышающей установленную на 2 балла для прутков диаметром до 60 мм включительно и на 1 балл для прутков диаметром свыше 60 мм, если суммарная площадь, занимаемая этими участками, не превышает 20% площади макрошлифа.

3.8. Микроструктура прутков повышенного качества из сплавов марок ВТ6, ВТ6С, ВТЗ-1, ВТ14 диаметром до 60 мм включительно, определяемая по 9-типной шкале, должна соответствовать 1-7-му типам, а из сплава марки ВТ22, определяемая по 8-типной шкале, должна соответствовать 1-6-му типам для прутков диаметром до 40 мм включительно, 1-7-му типам для прутков диаметром свыше 40 до 60 мм включительно.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Прутки предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из прутков одной марки титана или титанового сплава, одной плавки, одного качества, одного диаметра и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

марку титана или титанового сплава и группу качества;

размер прутков;

номер партии или плавки;

массу нетто партии;

результаты испытаний и режимы термообработки заготовок для образцов;

дату отгрузки;

обозначение настоящего стандарта.

Допускается составлять партию из прутков нескольких плавков, при этом каждая плавка должна быть проверена на соответствие требованиям настоящего стандарта.

4.2. Для определения химического состава — основных компонентов и регламентированных примесей — отбирают два прутка от партии.

Прочие примеси не определяют.

Допускается изготовителю определять химический состав основных компонентов на каждой плавке, а регламентированных примесей — на каждой десятой плавке или устанавливать его в соответствии с документом о качестве предприятия-изготовителя слитков.

4.3. Проверке качества поверхности и размеров подвергают каждый пруток.

4.4. Для проверки механических свойств отбирают 5% прутков от партии, но не менее двух прутков.

Механические свойства прутков на закаленных и состаренных образцах проверяют по требованию потребителя, оговоренному в наряде, при этом проверку механических свойств на отожженных образцах не производят.

4.5. Для проверки макроструктуры отбирают 5% прутков от партии, но не менее двух прутков диаметром до 60 мм включительно, один пруток от партии диаметром свыше 60 мм.

4.6. Для проверки микроструктуры прутков повышенного качества из сплавов марок ВТ6, ВТ6С, ВТ3—1, ВТ14 и ВТ22 отбирают 5% прутков от партии, но не менее двух прутков.

Микроструктуру проверяют при контроле механических свойств на закаленных и состаренных образцах.

4.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

Допускается проводить поштучное испытание прутков.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Отбор и подготовку проб для определения химического состава прутков проводят по ГОСТ 24231—80.

5.2. Химический состав титана и титановых сплавов определяют химическим методом по ГОСТ 19863.0-80—ГОСТ 19863.13-80 или спектральным методом по ГОСТ 23902—79.

При наличии разногласий химический состав определяют по ГОСТ 19863.0-80 — ГОСТ 19863.13-80.

5.3. Содержание водорода определяют методом вакуум-нагрева по ГОСТ 24956—81 или спектральным методом по нормативно-технической документации.

При наличии разногласий содержание водорода определяют по ГОСТ 24956—81.

5.4. Содержание азота, углерода и кислорода определяют по нормативно-технической документации.

5.5. Диаметр прутков измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78 или другим мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

Длину прутков проверяют рулеткой по ГОСТ 7502—80 или металлической линейкой по ГОСТ 427—75.

5.6. Отклонение от прямолинейности прутка проверяют, помещая его на контрольную плиту. При определении общего отклонения от прямолинейности проверяемый пруток придерживают в

заданном положении и с помощью щупов измеряют максимальное расстояние между плитой и прутком.

При определении отклонения от прямолинейности на 1 м к проверяемому прутку прикладывают жесткую стальную линейку длиной 1 м и с помощью щупов измеряют максимальное расстояние между линейкой и прутком.

5.7. Поверхность прутков осматривают без применения увеличительных приборов.

5.8. Испытание на растяжение проводят на образцах диаметром 5 мм по ГОСТ 1497—84.

Расчетную длину образца в миллиметрах устанавливают по формуле $l = 5d$.

Скорость передвижения захватов при растяжении образцов (при холостом ходе машины) должна быть 10–15 мм/мин.

5.9. Испытание на ударную вязкость проводят при комнатной температуре по ГОСТ 9454—78.

5.10. Для испытания механических свойств от каждого проверяемого прутка в продольном или поперечном направлении вырезают один разрывной и один ударный образец.

Образцы вырезают из заготовок, представляющих собой отрезок проверяемого прутка.

Заготовки для изготовления образцов перед механической обработкой подвергают термической обработке.

Образцы в продольном направлении вырезают: прутков диаметром до 35 мм включительно — из центра сечения;

прутков диаметром свыше 35 мм — на расстоянии $\frac{1}{2}$ радиуса от поверхности.

Образцы в поперечном направлении вырезают по диаметру. При этом допускается смещение оси образца не более чем на 20 мм.

При испытании механических свойств прутков диаметром свыше 60 до 150 мм включительно на образцах, вырезанных в поперечном направлении, относительное удлинение и сужение могут быть снижены до 20% от значений, установленных при испытании механических свойств прутков на образцах, вырезанных в продольном направлении, по табл. 2, 3.

5.11. Макроструктуру прутков проверяют на одном поперечном макротемплете, вырезанном из того же прутка, что и образцы для испытания механических свойств.

Величину зерна прутков определяют по 10-балльной шкале макроструктуры, приведенной в обязательном приложении 2.

5.12. Микроструктуру проверяют на разрушенных ударных образцах в количестве, установленном для контроля ударной вязкости. Микрошлиф изготовляют в поперечном сечении образца после проведения механических испытаний.

Допускается проверку микроструктуры проводить на макро-темплетах.

Микроструктуру прутков из сплавов марок ВТ6, ВТ6С, ВТ3—1 и ВТ14 определяют по 9-типной шкале, приведенной в обязательном приложении 3.

Микроструктуру прутков из сплава марки ВТ22 определяют по 8-типной шкале, приведенной в обязательном приложении 4.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Прутки одинакового размера и одной марки сплава укладывают в пучки.

Пучки связывают шпагатом по ГОСТ 16266—70 или ГОСТ 17308—71, мягкой стальной проволокой по ГОСТ 3282—74 или лентой по ГОСТ 3560—73, мягкой алюминиевой проволокой по ГОСТ 14838—78 или лентой по ГОСТ 13726—78, или прутком по ГОСТ 21488—76 не менее чем в двух местах при длине прутка до 4 м включительно и в трех-пяти местах при длине прутка более 4 м.

Допускается увязка пучков в связки.

Масса грузового места не должна быть более 3500 кг.

6.1.1. При отправке прутков в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 15846—79.

6.2. К концу каждого связанного пучка прутков крепят два ярлыка с указанием марки титана или титанового сплава, номера партии или плавки и клейма отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

Допускается маркировать реквизиты грузополучателя на деревянных рейках, увязанных вместе с пучками.

6.3. Каждый пруток диаметром до 60 мм в пучке с одного конца должен быть окрашен в соответствующий цвет, указанный в табл. 4.

Таблица 4

| Марка сплава | Цвет окраски прутка | Марка сплава | Цвет окраски прутка |
|--------------|---------------------|--------------|---------------------|
| ВТ1—00 | Белый+черный | ВТ6С | Коричневый |
| ВТ1—0 | Белый | ВТ3—1 | Красный |
| ОТ4—0 | Зеленый+белый | ВТ8 | Синий |
| ОТ4—1 | Зеленый+черный | ВТ9 | Голубой |
| ОТ4 | Зеленый | ВТ14 | Черный+красный |
| ВТ5 | Коричневый+белый | ВТ20 | Черный+желтый |
| ВТ5—1 | Желтый | ВТ22 | Коричневый+зеленый |
| ВТ6 | Коричневый+синий | АТ3 | Голубой+черный |

6.4. На каждом принятом прутке диаметром свыше 60 мм должны быть поставлены клейма с указанием марки сплава, номера явочки или номера партии, а также клейма отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

Клеймо ставят на боковой поверхности на расстоянии не более 50 мм от торца одного конца прутка.

Допускается ставить клеймо несмываемой краской

6.5. Прутки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, и ГОСТ 12.3.009—76.

6.6. Грузовые места укрупняют в транспортные пакеты в соответствии с ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 23238—78.

Пакетирование пучков и отдельных прутков, не связанных в пучки, проводят на поддонах по ГОСТ 9557—73 или без поддонов с использованием брусков высотой не менее 50 мм с обвязкой проволокой диаметром не менее 2 мм в два оборота по ГОСТ 3282—74 или лентой размерами не менее 0,3—30 мм или по ГОСТ 3560—73, или с использованием строп для пакетирования по ГОСТ 20744—75.

6.7. Размещение и крепление грузовых мест, в том числе пакетированных, а также неупакованных в железнодорожных средствах должны осуществляться в соответствии с условиями погрузки и крепления грузов.

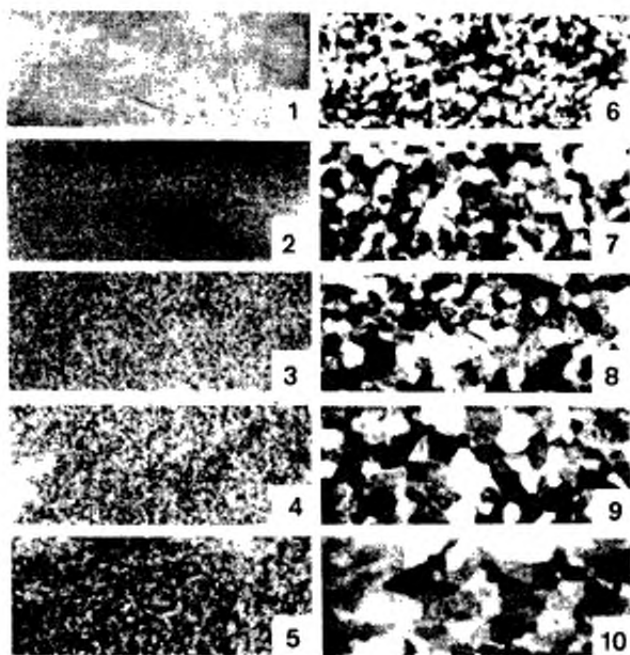
6.8. Транспортная маркировка грузовых мест—по ГОСТ 14192—77 со следующими дополнительными надписями: наименование полуфабриката, марка сплава, номер партии.

6.9. Прутки должны храниться в крытых складских помещениях или складских помещениях открытого вида, защищенными от механических повреждений и действия активных химических реагентов.

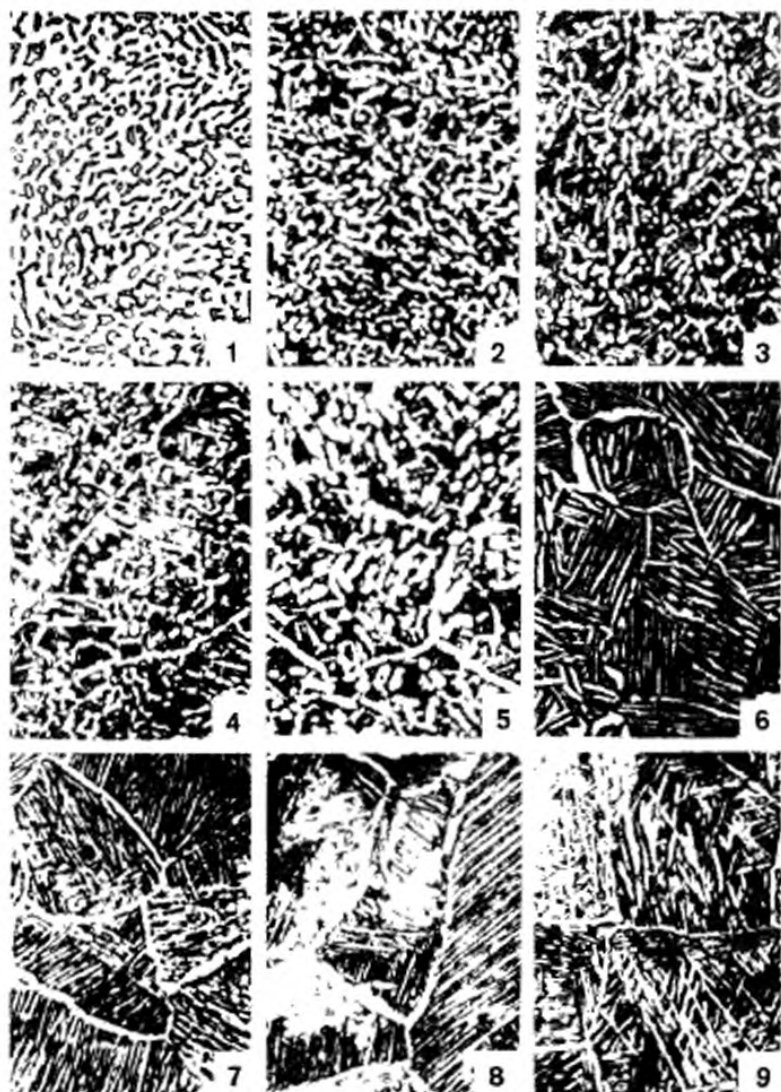
Переводные коэффициенты для вычисления приближенной
теоретической массы 1 м прутка из титановых сплавов

| Марка сплава | Переводной коэффициент | Марка сплава | Переводной коэффициент |
|--------------|------------------------|--------------|------------------------|
| OT4—0 | 1,002 | BT3—1 | 1,000 |
| OT4—1 | 1,011 | BT8 | 1,004 |
| OT4 | 1,011 | BT9 | 1,002 |
| BT5 | 0,977 | BT14 | 1,004 |
| BT5—1 | 0,962 | BT20 | 0,989 |
| BT6 | 0,989 | BT22 | 1,027 |
| BT6C | 0,989 | AT3 | 1,000 |

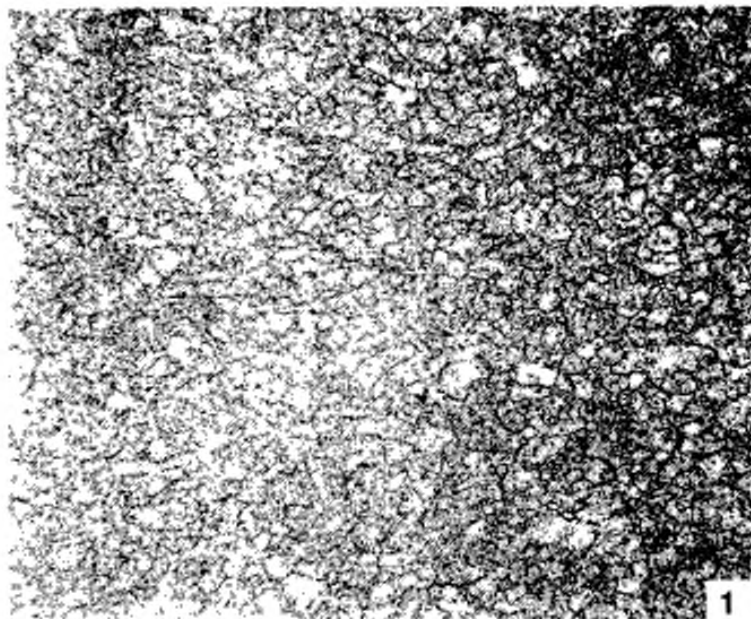
Шкала макроструктур (10-балльная)

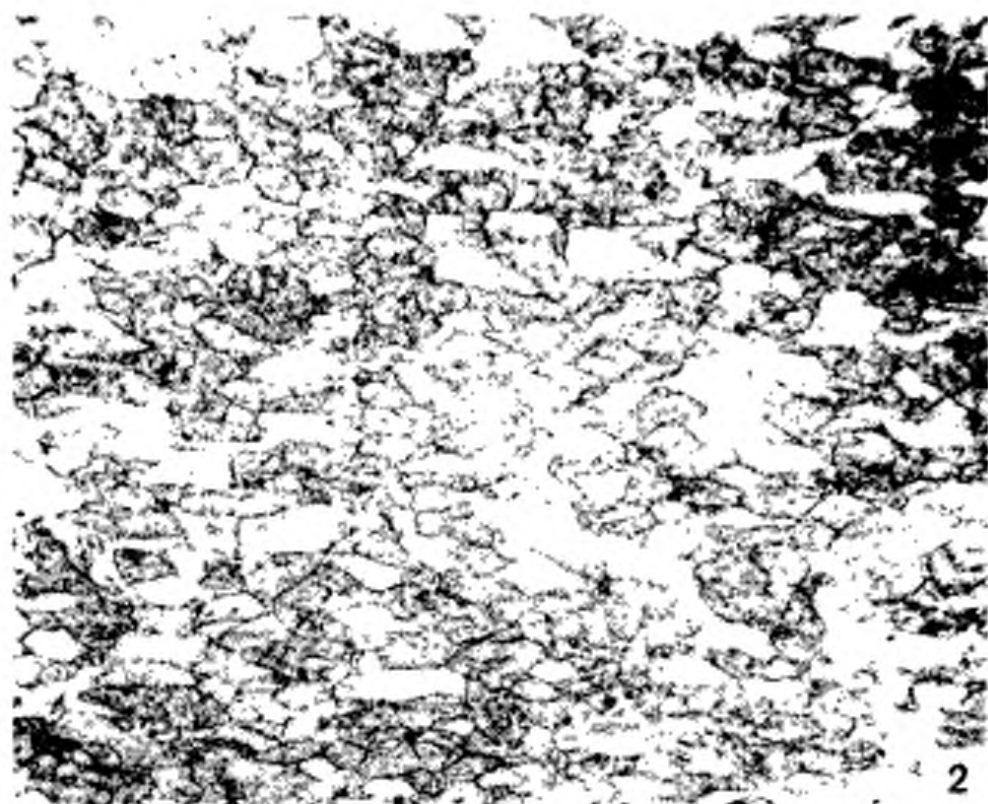


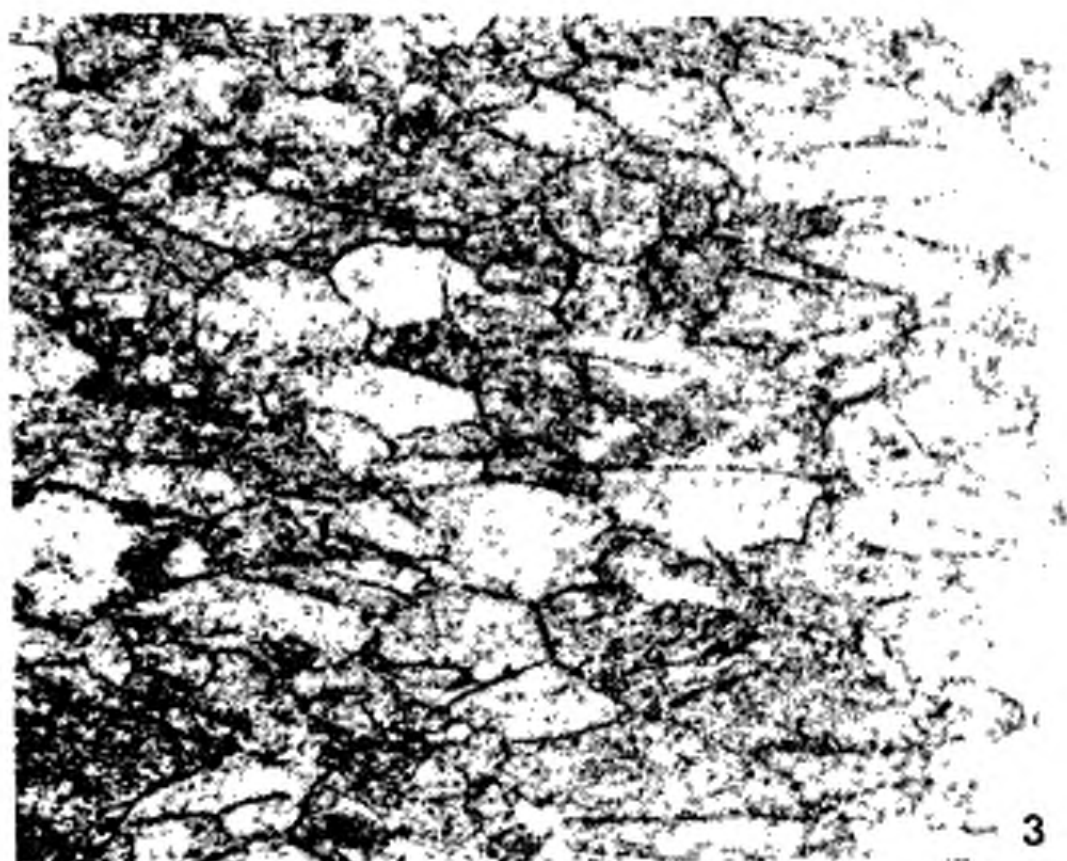
Шкала микроструктур (9-типная)

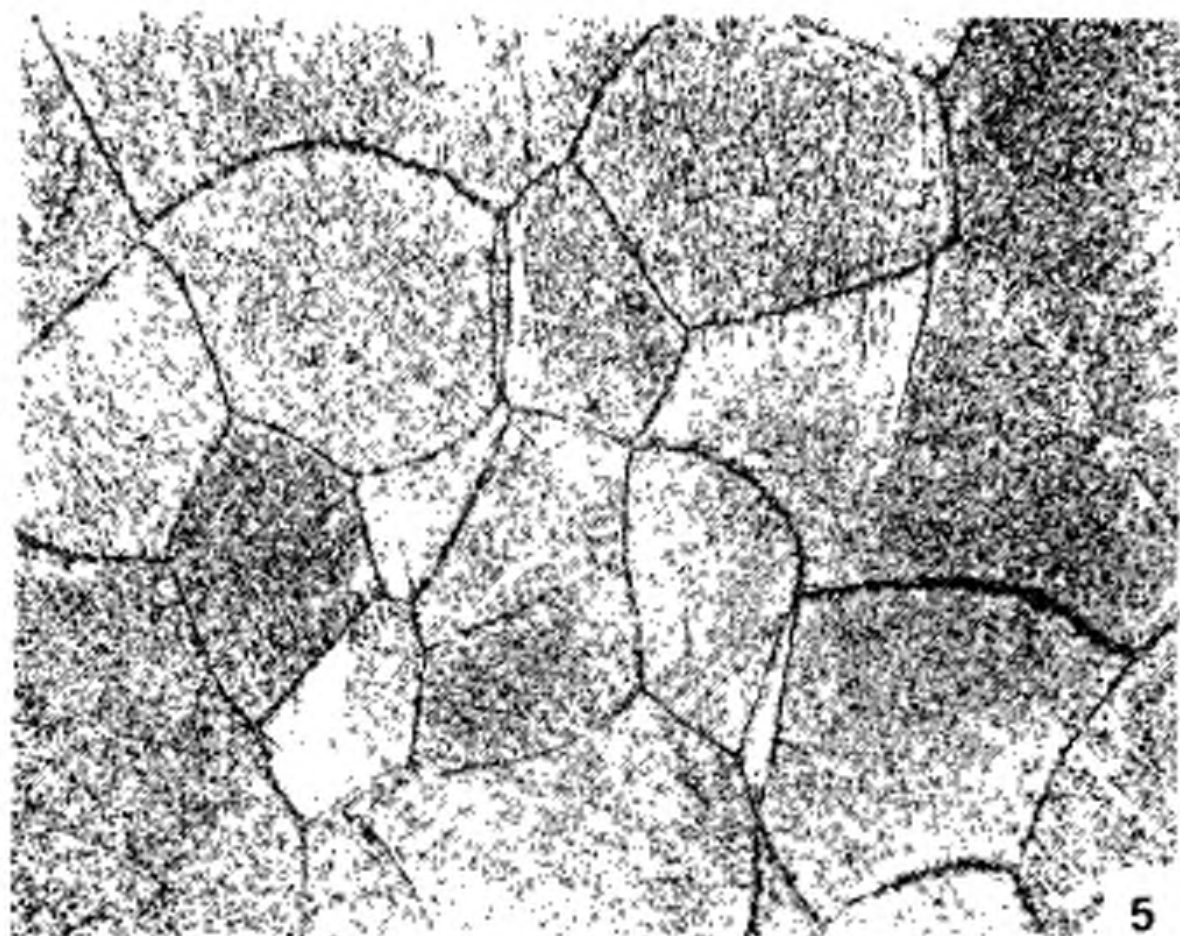


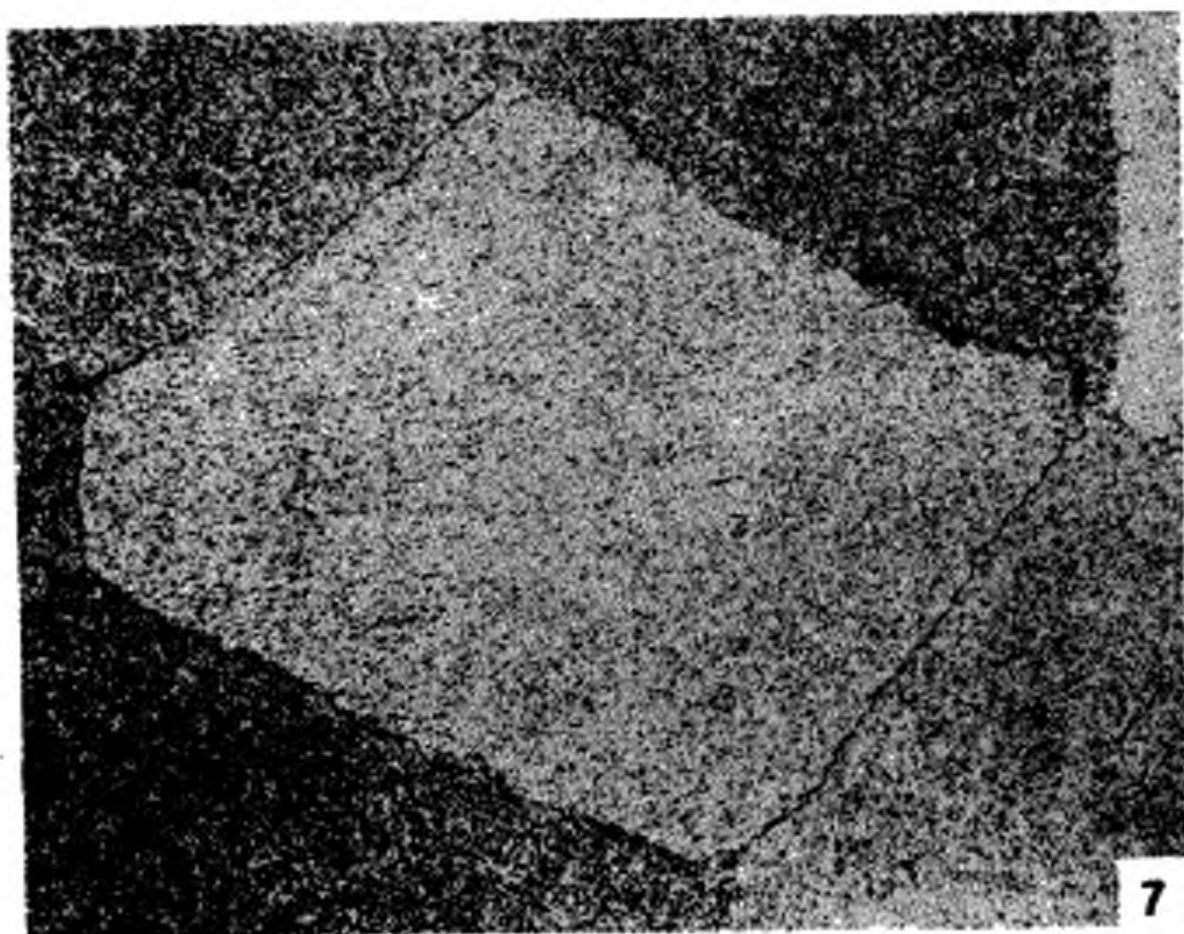
Шкала микроструктур (8-типная)

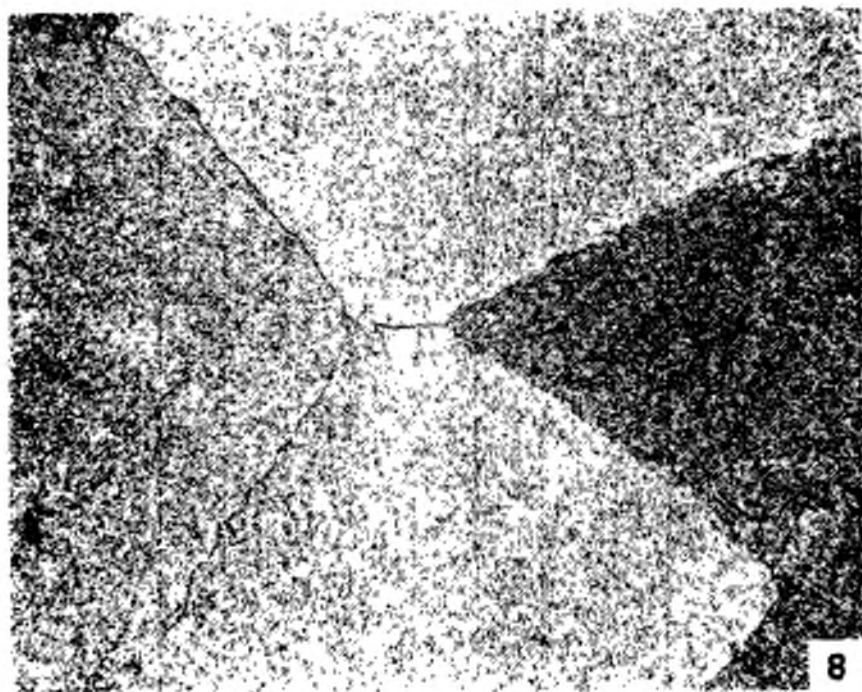












Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Н. В. Келейникова*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 26.04.85 Подп. и печ. 08.07.85 1,5 усл. п. л. 1,625 усл. кр.-отт. 1,43 уч.-изд. л.
Тир. 16000 Цена 15 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3,
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зам. 1308

Изменение № 1 ГОСТ 26492—85 Прутки катаные из титана и титановых сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.09.89 № 2802

Дата введения 01.04.90

Раздел 1 изложить в новой редакции:
«1. Классификация

Прутки подразделяют:
по качеству:
обычного качества (обозначают маркой титана или титанового сплава);
повышенного качества — ПК;
по точности изготовления:
нормальной точности;
повышенной точности — Пв.
Пункт 2.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции (кроме примечания).

Таблица 1

| Номинальный диаметр, мм | Предельные отклонения по диаметру прутка, мм | | Площадь поперечного сечения, см ² | | Теоретическая масса 1 м прутка, кг | |
|-------------------------|--|---------------------|--|---------------------|------------------------------------|---------------------|
| | нормальной точности | повышенной точности | нормальной точности | повышенной точности | нормальной точности | повышенной точности |
| 10 | +0,4 | — | 0,770 | — | 0,346 | — |
| 12 | —0,6 | —0,6 | 1,112 | 1,075 | 0,500 | 0,484 |
| 14 | +0,6 | —0,8 | 1,518 | 1,453 | 0,683 | 0,653 |
| 16 | —0,8 | —0,8 | 1,986 | 1,911 | 0,894 | 0,860 |
| 18 | — | — | 2,517 | — | 1,132 | — |
| 20 | — | — | 3,064 | 3,079 | 1,379 | 1,386 |
| 22 | — | — | 3,715 | 3,733 | 1,672 | 1,680 |
| 25 | — | — | 4,811 | 4,831 | 2,165 | 2,174 |
| 28 | — | — | 6,048 | 6,070 | 2,722 | 2,731 |
| 30 | +1,0 | +0,6 | 6,951 | 6,975 | 3,128 | 3,139 |
| 32 | —1,5 | —1,0 | 7,917 | 7,942 | 3,563 | 3,574 |
| 35 | — | — | 9,484 | 9,512 | 4,268 | 4,280 |
| 38 | — | — | 11,192 | 11,222 | 5,037 | 5,050 |
| 40 | — | — | 12,410 | 12,441 | 5,584 | 5,599 |
| 42 | — | — | 13,690 | 13,723 | 6,161 | 6,175 |
| 45 | — | — | 15,728 | 15,763 | 7,073 | 7,094 |
| 48 | — | — | 17,908 | 17,945 | 8,053 | 8,075 |
| 50 | — | — | 19,244 | 19,322 | 8,660 | 8,695 |
| 52 | +1,0 | +0,6 | 20,830 | 20,912 | 9,374 | 9,410 |
| 55 | —2,0 | —1,4 | 23,328 | 23,414 | 10,498 | 10,536 |
| 60 | — | — | 27,805 | 27,899 | 12,512 | 12,554 |

(Продолжение см. с. 114)

Продолжение табл. 1

| Номинальный диаметр, мм | Предельные отклонения по диаметру прутка, мм | | Площадь поперечного сечения, см ² | | Теоретическая масса 1 м прутка, кг | |
|-------------------------|--|---------------------|--|---------------------|------------------------------------|---------------------|
| | нормальной точности | повышенной точности | нормальной точности | повышенной точности | нормальной точности | повышенной точности |
| 65 | +1,5 | +1,0 | 32,675 | 32,928 | 14,704 | 14,818 |
| 70 | -2,5 | -1,5 | 37,937 | 38,210 | 17,072 | 17,195 |
| 75 | | | 43,592 | 43,885 | 19,616 | 19,748 |
| 80 | | | 49,639 | 49,952 | 22,338 | 22,478 |
| 85 | ±2,0 | ±1,5 | 56,745 | 56,745 | 25,535 | 25,535 |
| 90 | | | 63,617 | 63,617 | 28,628 | 28,628 |
| 100 | | | 78,540 | 78,540 | 35,343 | 35,343 |
| 110 | ±3,0 | — | 95,033 | — | 42,765 | — |
| 120 | | — | 113,098 | — | 50,894 | — |
| 130 | | — | 132,733 | — | 59,730 | — |
| 140 | | — | 153,938 | — | 69,272 | — |
| 150 | | — | 176,715 | — | 79,522 | — |

примечание 1. Заменить слово: «номинальный» на «средний»;

дополнить примечанием — 3: «3. Прутки диаметром от 65 до 150 мм включительно из титанового сплава ВТ1—2 изготавливаются только нормальной точности».

Пункты 2.6, 2.7 и примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «2.6. Прутки должны быть прямыми. Допускаемая кривизна прутка на 1 м длины не должна превышать 5 мм для прутков диаметром от 10 до 60 мм включительно, 7 мм — для прутков диаметром свыше 60 до 150 мм включительно».

Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой кривизны на 1 м длины прутка на длину прутка в метрах.

2.7. При отсутствии в заказе указания о точности изготовления и качестве поверхности, прутки изготавливаются нормальной точности и обычного качества.

Примеры условных обозначений

Пруток из титанового сплава марки ОТ4 диаметром 65 мм обычного качества, нормальной точности, немерной длины:

Пруток ОТ4 65 ГОСТ 26492—85

То же, повышенной точности длиной 1500 мм:

Пруток ОТ4 65П×1500 ГОСТ 26492—85

То же, длиной кратной (КД) 1000 мм:

Пруток ОТ4 65П×1000 КД ГОСТ 26492—85

Пруток из титанового сплава марки ОТ4 диаметром 65 мм повышенного качества нормальной точности длиной 2000 мм:

Пруток ОТ4 ПК.65×2000 ГОСТ 26492—85

То же, повышенной точности немерной длины:

Пруток ОТ4 ПК.65П ГОСТ 26492—85

То же, длиной, кратной (КД) 1000 мм:

Пруток ОТ4 ПК.65П×1000 КД ГОСТ 26492—85.

Пункт 3.1.1. Исключить марку: АТЗ.

Пункт 3.3. Таблица 2. Исключить марку АТЗ и все относящиеся к ней показатели.

Пункт 3.4 Таблица 3 Заменить норму временного сопротивления для прутков из сплава ВТ14 диаметром св. 30 до 60 мм включ.: 1050 на 1080

(Продолжение см. с. 115)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26492—85)

Пункт 4.1. Первый абзац после слов «одного качества» дополнить словами: «одной точности изготовления».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 19863.0—80 на ГОСТ 19863.1—80.

Пункт 5.5 после слов «по ГОСТ 6507—78» дополнить словами: «или ГОСТ 4381—87, штангенциркулем по ГОСТ 166—80»;

дополнить абзацем (после первого): «При разногласиях диаметр прутков измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78».

Пункт 5.6 изложить в новой редакции: «5.6. Кривизну прутков измеряют по ГОСТ 26877—86».

Пункт 5.11. Исключить слово: «одном».

Пункт 6.1. Второй абзац. Заменить ссылки: «ГОСТ 16266—70 или ГОСТ 17308—71» на ГОСТ 17308—86.

Пункт 6.3. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

| Марка сплава | Цвет окраски прутка | Марка сплава | Цвет окраски прутка |
|--------------|-------------------------|--------------|---------------------------|
| BT1—00 | Желтый | BT6C | Желтый+коричневый |
| BT1—0 | Желтый+белый | BT3—1 | Желтый+красный |
| OT4—0 | Желтый+зеленый+белый | BT8 | Желтый+синий |
| OT4—1 | Желтый+зеленый+черный | BT9 | Желтый+голубой |
| OT4 | Желтый+зеленый | BT14 | Желтый+черный+красный |
| BT5 | Желтый+коричневый+белый | BT20 | Желтый+черный+желтый |
| BT5—1 | Желтый+желтый | BT22 | Желтый+коричневый+зеленый |
| BT6 | Желтый+коричневый+синий | BT1-2 | Желтый+синий+красный |

Пункт 6.6. Исключить слова: «или с использованием строп для пакетирования по ГОСТ 20744—75»; заменить ссылку: ГОСТ 9557—73 на ГОСТ 9557—87.

Пункт 6.9 дополнить абзацем: «При соблюдении указанных условий хранения прутки из титана и титановых сплавов потребительские свойства при хранении не изменяют».

Приложение 1. Исключить марку сплава AT3 и переводной коэффициент; дополнить маркой BT1—2 и коэффициентом 1,000.

(ИУС № 12 1989 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 26492—85 Прутки катаные из титана и титановых сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 10.09.91 № 1439

Дата введения 01.03.92

Пункт 2.2. Заменить значение: 18 на 20 (4 раза).

Пункты 4.4, 4.6. Первый абзац дополнить словами: «диаметром до 60 мм, один пруток от партии диаметром свыше 60 мм».

Пункт 5.2. Первый абзац после слов «химическим методом по» «дополнить ссылкой: ГОСТ 25086—87».

Пункт 5.3. Заменить слова: «нормативно-технической документации» на ОСТ 1 90034—81.

Пункт 5.5. Заменить ссылки: ГОСТ 6507—78 на ГОСТ 6507—90, ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—89.

Пункт 5.6 после слова «кривизну» дополнить словами: «и косину реза».

Пункт 5.8. Первый абзац после слова «растяжение» дополнить словами: «(временное сопротивление, относительное удлинение, относительное сужение)».

Пункт 5.11. Второй абзац после слова «определяют» дополнить словом: «визуально».

Пункт 5.12. Третий абзац после слов «по 9-типной шкале» дополнить словами: «при увеличении 450×»;

четвертый абзац после слов «по 8-типной шкале» дополнить словами: «при увеличении 100×».

Пункт 6.3 изложить в новой редакции: «6.3. Каждый пруток в пучке диаметром до 60 мм с одного конца должен быть замаркирован краской. Маркировка краской должна состоять из основного цвета (желтого), характеризующего группу материала (титан) и дополнительного, определяющего конкретную марку титана или титанового сплава».

Основной цвет (желтый) наносится по образующей прутка полосой в виде кольца (полукольца) шириной не более 50 мм. Количество прутков, замаркированных основным цветом, определяет предприятие-изготовитель, но не менее трех прутков в пучке.

Дополнительный цвет наносится на торец или образующую каждого прутка в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

| Марка сплава | Цвет маркировки | Марка сплава | Цвет маркировки |
|--------------|------------------|--------------|--------------------|
| BT1—00 | Белый+черный | BT6C | Коричневый |
| BT1—0 | Белый | BT3—1 | Красный |
| OT4—0 | Зеленый+белый | BT8 | Синий |
| OT4—1 | Зеленый+черный | BT9 | Голубой |
| OT4 | Зеленый | BT14 | Черный+красный |
| BT5 | Коричневый+белый | BT20 | Черный+желтый |
| BT5—1 | Желтый | BT22 | Коричневый+зеленый |
| BT6 | Коричневый+синий | BT1—2 | Синий+красный |

Пункт 6.6. Первый абзац. Исключить ссылку: ГОСТ 21929—76.
Стандарт дополнить разделом — 7:

«7. Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие прутков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения прутков с момента изготовления в неотапливаемых складах не более 10 лет, на площадках под навесом 5 лет.

Периодичность осмотра 1 раз в год.

Количество осматриваемых прутков 3—5 % от партии».

(ИУС № 12 1991 г.)