

Министерство черной металлургии СССР Ф. Д. № 669.14-418.  
ОКП 12 3300 Группа В34  
СОГЛАСОВАНО: УТВЕРЖДАЮ:

Начальник Главного Технического  
Управления МАП СССР

Главный инженер ВПО  
"Соснепесталь" МЧМ СССР

*[Signature]*  
А.И. Брутяков  
22. 02 1983 г.

*[Signature]*  
В.С. Култыгин  
25. 02 1983 г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш  
(ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)

### Технические условия

ТУ 14-I-3577-83

(взамен ТУ 14-I-813-73)

Срок введения 01.09.1983г.

На срок 01.09.1988г.

СОГЛАСОВАНЫ:

РАЗРАБОТАНЫ:

Зам. Начальника ВИАМ

Главный инженер Московского

металлургического завода

"Серп и Молот"

*[Signature]* Н.М. Скляров  
10. 12 1982 г.

*[Signature]* Э.Ф. Попов  
12 1982 г.

Начальник лаборатории ВИАМ

Главный метролог Московского  
металлургического завода

"Серп и Молот"

*[Signature]* В.Ф. Беренсон  
"01" 12 1982.

*[Signature]* В.К. Прокофьев  
"15" 12 1982.

Зав. лабораторией стандартизации  
специальных сталей и сплавов  
ИНИИметалл

*[Signature]* В.Т. Абабков  
"06" 01 1983.

1983 г.

№, № подл. Подпись и дата  
Иг № Иг № Иг № Иг №  
Итого и дата

Настоящие технические условия распространяются на ленту из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП4Ю-Ш, ВНС-2-Ш), выплавленной методом электрошлакового переплава.

### 1. СОРТАМЕНТ

1.1. Лента поставляется толщиной от 0,3 до 1,2 мм, шириной 400 мм.

Толщина ленты, допускаемые отклонения по толщине и ширине должны соответствовать ГОСТ 4986-79, для термически обработанной (мягкой) - нормальной точности (НТ), для нагартованной, - повышенной точности (ПТ).

1.2. Неплоскостность на отрезке ленты длиной 1 м не должно превышать:

		Неплоскостность не более	
Толщина ленты в мм	:	для мягкой ленты в мм	для нагартованной ленты в мм
	0,3 - 0,5	:	30
Св 0,5 - 1,2	:	20	20

1.3. Лента поставляется в рулонах необрезной.

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав стали должен удовлетворять требованиям табл. 1.

					ТУ 14-1-3577-83			
изм.	лист	№ док.	подп.	дата	ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП4Ю-Ш, ВНС-2-Ш) Технические условия	Лист.	Лист	Листов
Разраб.						5	2	2
проект.								
контр.								
утв.								

Таблица I

Массовая доля элементов в %											
Углерод:	Кремний:	Марганец:	Сера:	Фосфор:	Хром:	Никель:	Медь:	Титан			
не более								:	:	:	:
0,08	0,70	1,0	0,018	0,020	15,0	5,5	2,5	0,30			

Примечание: Допускаются отклонения в готовой продукции от норм химического состава по марганцу, кремнию и меди - на плюс 0,10 % каждого элемента; по хрому на минус 0,5 %; по никелю на плюс 0,2 %; по фосфору на плюс 0,005 %.

2.2. Лента поставляется в термически обработанном состоянии (мягком). без дрессировки, или нагартованном состоянии.

Состояние поставки оговаривается в заказе.

Рекомендуемый режим термической обработки: нормализация при температуре 950 - 975 °C.

2.3. Механические свойства ленты, определяемые в состоянии поставки и на контрольных термически обработанных образцах, должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

:Режим термической		: Механические свойства, не менее		
Состояние	: обработки конт-	: Временное соп-	: Предел	: Относи-
поставки	: рольных образцов	: ротивление	: текучести	: тельное
:	:	: МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	: МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	: удлинение
				: в % $\delta_{10}$
Мягкое	: В состоянии пос- : тавки ( без до- : полнительной : термообработки )	: 980 ( 100 )	: 785 ( 80 )	: 8
Мягкое	: Старение при тем- : пературе 450±10 °C: : выдержка 1 час±10 : мин, охлаждение : на воздухе	: 1230 ( 125 )	: 1080 ( 110 )	: 9
Нагарто- ванное (после предва- рительной кор- мализации)	: Старение при тем- : пературе 450±10 °C: : выдержка 1 час±10 : мин, охлаждение : на воздухе	: 1370 ( 140 )	: 1275 ( 130 )	: 5

ТУ 14-I-3577-83

Лист

3

Изм. Лист № док. Подпись Дата

2.4. Качество поверхности нагартованной ленты должно соответствовать ГОСТ 4986-79, I группа.

Шероховатость поверхности  $R_a$  не более 0,32 мкм на базовой длине 0,25 мм ( 9 класс).

Поверхность термически обработанной ( мягкой) ленты должна быть без окалины, рябины и следов перетрава.

На обеих сторонах мягкой ленты допускаются отдельные мелкие царапины, отпечатки, забоины и пологие зачистки при максимальной глубине их залегания в пределах половины предельных отклонений по толщине.

Шероховатость поверхности  $R_a$  не более 0,63 мкм на базовой длине 0,8 мм ( 8 класс ).

Цвет поверхности ленты может быть сероватым с различными оттенками.

2.5. Лента в состоянии поставки испытывается на изгиб на оправке радиусом 2,5 и 3,0 номинальной толщины ленты. Угол изгиба 180

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Правила приемки и методы испытаний в соответствии с ГОСТ 4986-79.

3.1.1. Предел текучести ленты определяется при толщине 0,6 мм и выше.

3.1.2. Испытание механических свойств проводится по ГОСТ 1497-73 на расчетной длине  $l = 11,3\sqrt{F}$  на образцах шириной 12,5 мм.

3.1.3. Толщину ленты проверяют микрометрами типа МЛ, типа МК ГОСТ6507-78, ширину ленты проверяют рулеткой ГОСТ7502-69.

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

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение в соответствии с ГОСТ 4986-79.

ИЗМ. № КОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

					ТВ14-I-3577-83	Лист
Изм.	Лист	Модуль	Подпись	Дата		4

4.2. Рулонный подкат поставляется по ТУ I4-I-2269-77  
Новосибирским металлургическим заводом.

Примечание: Расчет оптовых цен согласно приложению 2.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО ЦНИИ чермет: 03.06.1983г.  
Зав. отделом стандартизации черной металлургии  
В.Т. Абабков



ИЗМ. № КОД  
ИЗДАНИЕ П. ЛИН  
ИЗДАНИЕ П. ЛИН

					ТУ I4-I-3577-83	Лист
Изм.	Лист	М.докум	Подпись	Дата		5

ТУ 14-I-3577-83

Приложение № I  
(справочное)

П Е Р Е Ч Е Н Ь  
документов, на которые имеются ссылки  
в тексте технических условий

ГОСТ 4986-79	"Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали".
ГОСТ 1497-78	"Металлы. Методы испытаний на растяжение".
ГОСТ 6507-78	"Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Технические условия".
ТУ 14-I-2269-77	"Лента холоднокатаная шлифованная из стали марки У15Н5ЮТ-А (Э1410-1)".

4

Приложение 2к ТУ 14-1-3577-83  
(взамен ТУ 14-1-813-73)

Оптовые цены на ленту из стали марки  
08Х15Н5Д2Т-ш (ЭИ 410-ш, ВНС-2-ш)

размеры ленты в мм	! оптовая цена ленты в руб. за тонну ! по настоящим ТУ
0,3 x 400	5310
0,35 x 400	5110
0,40 x 400	5000
0,45 x 400	4900
0,50 x 400	4810
0,55 x 400	4750
0,60 x 400	4670
0,65 x 400	4610
0,70 x 400	4560
0,75 x 400	4480
0,80 x 400	4410
0,90 x 400	4340
1,0 x 400	4270
1,10 x 400	4220
1,20 x 400	4190

Лента нагартованная расценивается дороже мягко<sup>ю</sup> ленты на 60%.

Сам.отделом с/с, рентабельности  
и ценообразования В.С.П.П.

И.И.Мерелов

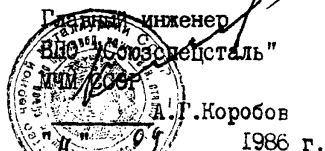
*[Handwritten signature]*  
16.02.83

4.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Главного Технического  
Управления МАП СССР  
В.Д.Талалаев  
" 29 " 1986 г.

УТВЕРЖДАЮ:



ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5ДТ-Ш  
(ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)

Технические условия

ТУ 14-I-3577-83

Изменение № I

Срок введения: 25.04.87

1. Срок действия технических условий продлен до 01.09.91.

2. Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

"2.3. Механические свойства ленты, определенные в состоянии поставки и на контрольных термически обработанных образцах, должны соответствовать табл. 2

Таблица 2

Состояние поставки	Режим термической обработки контрольных образцов	Механические свойства, не менее		
		Временное сопротивление МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение в %
Мягкое	В состоянии поставки (без дополнительной термообработки)	980 (100)	785 (80)	8
Мягкое	1. Старение при температуре 450±10°C, выдержка 1 час +10 мин., охлаждение на воздухе	1230 (125)	1030 (110)	9
	2. Старение при температуре 510±10°C, выдержка 2,5 час., охлаждение на воздухе	1130 (115)	980 (100)	8
Нагартованное	Старение при температуре 450±10°C, выдержка 1 час +10 мин., охлаждение на воздухе	1370 (140)	1275 (130)	5

Режим обработки контрольных образцов оговаривается в заказе.

на 2 листах

Изменение I  
к ТУ I4-I-3577-83

СОГЛАСОВАНО:

Зам. начальника ВИАМ  
М.М. Скляр Н.М. Скляр  
" " \_\_\_\_\_ 1986 г.

Начальник лаборатории ВИАМ  
В.Ф. Беренсон В.Ф. Беренсон

Зав. лабораторией стандартизации  
специальных сталей и сплавов ЦНИИЧМ  
В.Т. Абабков В.Т. Абабков  
" " \_\_\_\_\_ 1986 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер Московского  
металлургического завода  
"Серп и молот"  
В.А. Погонченков В.А. Погонченков  
"19" 06 \_\_\_\_\_ 1986 г.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ 25.11.86

Зав. отделом стандартизации

В.Т. Абабков В.Т. Абабков.

Министерство черной металлургии СССР

0117 12 3300

УДК

Группа В34

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник Главного Технического  
Управления МАП СССР

Главный инженер  
ВПО "Советсталь" МЧМ СССР

В.Д.Талалаев

А.Г.Коробов

" 02 " 1987 г.

" " " 1987 г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш

(ЭП410-Ш, ВНС2-Ш)

Технические условия

ТУ 14-Г-3577-83

Изменение № 2

Срок введения: 02.06.87

Преамбулу технических условий дополнить: "Уровень показателей норм и требований настоящих технических условий" соответствует высшей категории качества."

СОГЛАСОВАНО:

РАЗРАБОТАНО:

Зам. начальника ВИАМ

Главный инженер Московского  
металлургического завода

Н.М. Дьяров

"Серп и молот"

" " " 1987 г.

Начальник лаборатории ВИАМ

В.А.Погонченков

В.Ф.Беренсон

" " " 1987 г.

Зав. лабораторией стандартизации  
специальных сталей и сплавов ЦНИИЧМ

Б.Т.Абабков

" " " 1987 г.

23668/02

11.05.87

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО ЦНИИЧМ: 02.03.87

Зав. отделом стандартизации черной металлургии

В.Т.Абабков

20/11

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ имени И.П. БАРДИНА



ЦНИИчермет

107005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23  
Тел. 265 71 00  
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет  
Телетайп: Ниобий 113306  
Расчетный счет 240211  
в Коммерческом банке "Лефортовский"  
МФО 201207

Главному инженеру метзавода  
"Серп и Молот"

109033 Москва

03.06.91 № 0С-2/ТУ3577

Зам. директора ВИАМ

107082 Москва

на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

ИЗВЕЩЕНИЕ

О продлении срока действия ТУ 14-1-3577-83 "Лента из стали  
марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП41С-Ш, БНС-2-Ш)

Срок действия ТУ 14-1-3577-83 продлен до 01.09.96

Основание: письмо метзавода "Серп и Молот" № 7/127 от 16.04.91

Зав. отделом стандартизации  
черной металлургии

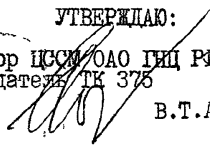
*М.И.Абабков* Б.Т.Абабков

Группа В 34

окл 12 3300

УТВЕРЖАЮ:

Директор ЦСМ/ОАО ГИЦ РФ ЦНИИчермет,  
председатель ТК 375



В.Т.Абабков

" 16 " января 1997г.

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш  
(ЭП 410-Ш, ВНС2-Ш)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3577-83

Изменение . 4

Держатель подлинника - ЦСМ ОАО ГИЦ РФ ЦНИИчермет

Срок введения: 01.02.97г.

СОГЛАСОВАНО:

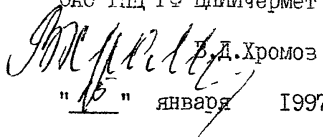
АО "Электросталь"  
Начальник технического  
отдела

И.П.Мигачев

письмо № 477-30/13  
от 19.12.96г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам.директора ЦСМ  
ОАО ГИЦ РФ ЦНИИчермет



Д.Хромов

" 16 " января 1997г.

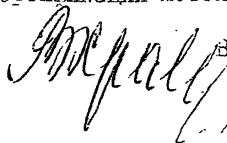
Изменение № 4  
ТУ 14-I-3577-83

1. Срок действия технических условий продлить до 01.09.2001г.
2. Преамбула. Последнее предложение исключить.
3. Пункт 2.3. Таблица 2. Графы временного сопротивления и предела текучести. Заменить размерность МПа ( $\text{кгс}/\text{мм}^2$ ) на  $\text{Н}/\text{мм}^2$  ( $\text{кгс}/\text{мм}^2$ ). Значение предела текучести для мягкого состояния записать 1080(110) вместо 1030(110).
4. Пункт 3.1.2 и приложение I. Заменить ссылку: ГОСТ 1497-73 на ГОСТ 1497-84.
5. Пункт 3.1.3 и приложение I. Заменить ссылки: ГОСТ 6507-78 на 6507-90, ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-89.
6. Приложение к техническим условиям изложить в редакции: "Оптовая цена на металлопродукцию - договорная".
7. Изменение № 2 и Извещение № 3 - аннулировать.

Экспертиза проведена ЦСМ ОАО ГИЦ РФ ЦНИИчермет

"15" января 1997г.

Зам. директора центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов



ОКП 12 3310

Группа В 34

**УТВЕРЖДАЮ:**

Директор Центра стандартизации  
и сертификации металлопродукции  
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П.Бардина,  
председатель ТК 375

*[Handwritten signature]*  
В.Т.Абабков  
« 12 » \_\_\_\_\_ 2003 г

**ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП 410-Ш, ВНС 2-Ш)**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ТУ14-1-3577-83**

**Изменение № 6**

Держатель подлинника ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина

Срок введения: 01.12.2003г.

**СОГЛАСОВАНО:**

ОАО «Вятско-полянский  
машиностроительный завод «Молот»  
Директор по качеству  
П.А. Гонин  
№60-23/417 от 20.08 2003г

**РАЗРАБОТАНО:**

Зам директора ЦССМ  
ФГУП ЦНИИчермет И.П. Бардина  
*[Handwritten signature]* В.Д. Хромов  
« 12 » \_\_\_\_\_ 2003 г

На 4 стр

*04 сентября 2003  
№ 2396622 / 06*

1.Титульный лист. Заменить код ОКП: «12 3300» на «12 3310».

2.Преамбулу дополнить примером условного обозначения:

«Пример условного обозначения.

Лента толщиной 0,50 мм, шириной 400 мм, нагартованная ;

Лента 0,50x400 – Н ТУ 14-1-3577-83».

3.По всему тексту технических условий у номеров стандартов исключить две последние цифры – год утверждения стандарта.

4.Пункт 1.1. Заменить слово: «допускаемые» на «предельные».

5.Пункт 1.2. Заменить слова: «Неплоскостность...не должна...» на «Отклонение от плоскостности...не должно...»; «Неплоскостность»на «Отклонение от плоскостности».

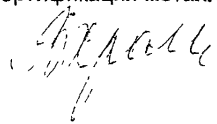
6.Приложение по ценам и приложение 2 исключить.

7. Приложение 1 «Перечень НДС, на которые имеются ссылки в тексте ТУ» и Приложение 3 «Форма 3.1 А» заменить на прилагаемые.

Экспертиза проведена ЦССМ  
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина:

« 05 » \_\_\_\_\_ 2003 года

Зам. директора Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции



В.Д.Хромов

**ПЕРЕЧЕНЬ НД,  
на которые имеются ссылки в тексте технических условий**

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 1497-84	3.1.2
ГОСТ 4986-79	1.1, 2.4, 3.1, 4.1
ГОСТ 6507-90	3.13
ГОСТ 7502-89	3.1.3
ТУ 14-1-2269-77	4.2

18

С.4  
Изменение № 6  
ТУ 14-1-3577-83  
Приложение 2  
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП 410-Ш, ВНС 2-Ш)	12 3310	77.140.40	В 34
<b>Марка стали (сплава)</b>	<b>Коды марки стали (сплава)</b>		
08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП 410-Ш, ВНС 2-Ш)	8417		

Федеральное агентство по промышленности  
Государственный научный центр РФ  
**Центральный**  
научно-исследовательский институт  
черной металлургии им. И.П. Бардина  
Федеральное государственное унитарное предприятие  
(ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)

Центр стандартизации и  
сертификации металлопродукции

105005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23  
Тел./факс 777-93-91

\_\_\_\_\_  
Главному инженеру  
ОАО Московский металлургический  
завод «Серп и молот»  
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
М.П. Галкину  
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Зам. Генерального директора  
ФГУП «ВИАМ» ГНЦ РФ  
Ю.Н. Шевченко  
\_\_\_\_\_

№ ЦСТУ-3577 от 05. 2006 г.  
№ \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 2006 г.

ОКП 12 3310

Группа В 34

ИЗВЕЩЕНИЕ № 7

О продлении технических условий ТУ 14-1-3577-83

«Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС2-Ш)»

Технические условия ТУ 14-1-3577-83 продлены до 01.07.2011г.

Извещение № 5 отменить

Основание: Письмо ОАО Московский метзавод «Серп и молот» № 53-20 от 17.04.2006 г

Директор Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции,  
председатель ТК 375

В.Т. Абабков

Министерство промышленности и торговли  
Российской Федерации

Центральный  
научно-исследовательский институт  
черной металлургии им. И.П. Бардина  
Федеральное государственное унитарное предприятие  
(ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)

Центр стандартизации и  
сертификации металлопродукции

105005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23  
Тел./факс 777-93-91  
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет

на № 2/ .03.2011г. № ЦС/ТУ-3577  
от \_\_\_\_\_ 2011г.

Главному инженеру  
ОАО «Московский металлургический  
завод «Серп и Молот»  
М.П. Галкину

Зам. Генерального директора  
ФГУП «ВИАМ»  
О.Г. Оспенниковой

Начальнику Центра стандартизации  
и сертификации продукции ОАО «АК  
«Туламашзавод»  
Т.А. Столяровой  
300002, Тула, ул. Мосина, д.2

Зам. генерального директора – директору  
завода ГУП «Конструкторское бюро  
приборостроения»  
Б.З. Клевенкову  
300001, Тула, Щегловская засека

ОКП 12 3310

Группа В 34

**ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ИЗВЕЩЕНИЕ**

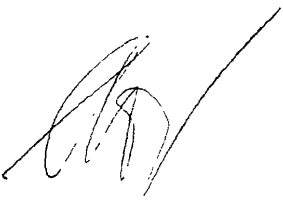
об изменении к ТУ 14-1-3577-83

«Лента из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)»

1 Пункт 2.2. Дополнить после слова «мягком» обозначением: «(М)».

Основание: Уточнение обозначения состояния поставки (письмо ГУП «КБ  
приборостроения» №02182/ОГТ1 от 11.03.2011г.

Директор Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции,  
зам. председателя ТК 375



В.Т. Абабков

Введено в изменение № 8

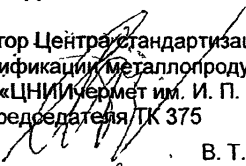
Исп. Каратеева Валентина Викторовна  
Тел.777-93-91

ОКП 12 3310

Группа В 34

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор Центра стандартизации  
и сертификации металлопродукции  
ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»,  
зам. председателя ТК 375

  
« 24 » 08 2011 г. В. Т. Абабков

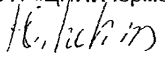
**ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08X15H5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)****ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ****ТУ 14-1-3577-83****Изменение № 8**

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»

Дата введения: *01.11.2011 г.***СОГЛАСОВАНО**Технический директор ОАО «Метал-  
лургический завод «Электросталь»№ 441-30/13  
от 16.05.2011г.

И.В. Кабанов

**РАЗРАБОТАНО**И.о. зав. лабораторией стандартизации  
металлопродукции ЦССМ  
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

  
« 18 » 04 2011г. Ю.С. Понамарева

Зам. генерального директора  
ФГУП «ВИАМ»№В-05841  
от 27.06.2011г.

О.Г. Оспенникова

И.о. начальника технического отдела  
ОАО «Московский металлургический  
завод «Серп и Молот»№5/53  
от 21.07.2011г.

О.В. Соколова

На 2 стр

22

С.2  
Изменение №8  
ТУ 14-1-3577-83

1 Срок действия технических условий продлен до 01.07.2016г.

2 Вводная часть. Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Пример условного обозначения:

Лента толщиной 0,50 мм, шириной 400 мм, нагартованная (Н), из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш):

Лента 0,50×400 – Н – 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш) ТУ 14-1-3577-83».

Дополнить двумя абзацами в редакции:

«Перечень нормативных документов (НД), на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении А.

Коды на ленту и марку стали приведены в приложении Б».

3 Пункт 2.2. Дополнить после слова: «мягком» обозначение «-М» и «нагартованном» обозначение «(Н)».

Заменить запись температуры: «950-975 °С» на «(950-975) °С».

4 Пункт 2.3, таблица 2. Вторая графа. Заменить запись температур: «450±10°С» на «(450±10) °С» (2 раза); «510±10°С» на «(510±10) °С».

Пятая графа. После слов: «относительное удлинение» дополнить обозначением «δ<sub>50</sub>».

5 Подпункт 3.1.2 изложить в редакции:

«3.1.2 Испытание механических свойств проводят по ГОСТ 11701 на образцах с расчетной длиной  $l_p = 4b_0$ ».

6 Пункт 4.2. Исключить слова: «Новосибирским металлургическим заводом»

7 Приложение 1 «Перечень НД, на которые даны ссылки в тексте технических условий». Заменить номер приложения «1» на обозначение «А».

Заменить ссылки:

- «ГОСТ 1497-84» на «ГОСТ 11701-84»;

- «ГОСТ 7502-89» на ГОСТ «7502-98».

8 Приложение 2 «Форма 3.1А». Заменить номер приложения «2» на обозначение «Б».

9 Извещения №№ 5 и 7, предварительные извещения №ЦС/ТУ-3577 от 03.06.2010г. и 21.03.2011г. отменить.

Экспертиза проведена ЦССМ  
ФГУП «ЦНИИчермет им. И. П. Бардина»

« 22 » 15 2011года  
И.о. зав. лабораторией стандартизации  
металлопродукции

И. С. Пономарев

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. председателя ЦСМ «Металлопродукция из черных металлов и сплавов»

  
Аббиков  
«07» 10 2014 г.

**ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРКИ 08X15H5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш, ВНС-2-Ш)**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ТУ 14-1-3577-83**

**Изменение №9**

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

Дата введения: *01.10.2014г.*

**СОГЛАСОВАНО**

Технический директор  
ОАО «Металлургический завод  
«Электросталь»

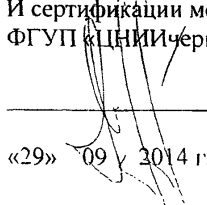
№1070-ис/13 И.В. Кабанов  
от «03».10.2014 г.

Зам. генерального директора  
ФГУП «ВИАМ»

№ *У-14-14023* О.Г. Оспешникова  
«02» 10 2014 г.

**РАЗРАБОТАНО**

Директор Центра стандартизации  
И сертификации металлопродукции  
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

  
М.И. Махнёв  
«29» 09 2014 г.

1 Вводная часть. Пример условного обозначения.

Заменить слово «Пример» на «Примеры».

Дополнить новым примером:

«Лента толщиной 0,60 мм, шириной 400 мм, мягкая (М), с определением механических свойств по режиму 2, из стали марки 08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш):

Лента 0,60×400–М–2–08Х15Н5Д2Т-Ш (ЭП410-Ш) ТУ 14-1-3577-83»

2 Пункт 2.2. последний абзац изложить в редакции:

«Рекомендуемый режим термической обработки: нормализация при температуре (950–975) °С, с последующим отпуском при температуре (200–350) °С, выдержка до 8 ч. При соответствии механических свойств требованиям таблицы 2 после нормализации допускается отпуск при температуре (200–350) °С не проводить».

3 Таблицу 2 дополнить примечаниями:

«Примечания

1 Нормы относительного удлинения ( $\delta_{50}$ ) факультативны не менее, чем на 5 плавках. Фактические результаты контроля заносят в документ о качестве. Нормы относительного удлинения ( $\delta_{50}$ ) уточняют после набора статистических данных

2 Номер режима термической обработки контрольных образцов для мягкой ленты оговаривают в заказе».

Экспертиза проведена ЦССМ  
ФГУП «ЦНИИчермет» им. И.П. Бардина»

« 07 » 10 2014 г.

Зав. лабораторией стандартизации  
металлопродукции

*Ю.С. Пономарева*

Ю.С. Пономарева