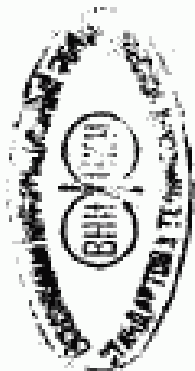


26492



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР



**ПРУТКИ КАТАНЫЕ ИЗ ТИТАНА  
И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 26492-85**

Издание официальное

511-85  
26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва



ГОСТ 26492-85, Прутки катаные из титана и титановых сплавов. Технические условия  
Titanium and titanium alloys rolled bars. Specifications

ПРУТКИ КАТАНЫЕ ИЗ ТИТАНА  
И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Технические условия

Titanium and titanium alloys rolled bars,  
Specifications

ОКП 16 2561

ГОСТ  
26492—85

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 марта 1985 г. № 819 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 <sup>2</sup>	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

★

© Издательство стандартов, 1985

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру прутка, мм	Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	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/см<sup>3</sup>, 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 изготовляют:

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, рванины, 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.

Таблица 2

Марка сплава	Состояние испытываемых образцов	Диаметр прутка, мм	Время до разрушения в %			Ударная вязкость КСУ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс-м/см <sup>2</sup> )
			Время до разрушения в %	Относительное удлинение в %	Среднее сужение в %	
BT1—00	Отж- женные	От 10 до 12 включ.	295(30)	20	50	—
		Св. 12 до 100 включ.				
		Св. 100 до 150 включ.				
BT1—0	Отж- женные	От 10 до 12 включ.	345(35)	15	40	—
		Св. 12 до 100 включ.				
		Св. 100 до 150 включ.				
BT1—2	Отж- женные	От 65 до 150 включ.	590—930 (60—95)	8	17	25(2,5)
OT4—0	Отж- женные	От 10 до 12 включ.	440(45)	15	35	—
		Св. 12 до 100 включ.				
		Св. 100 до 150 включ.				
OT4—1	Отж- женные	От 10 до 12 включ.	540(55)	12	30	—
		Св. 12 до 100 включ.				
		Св. 100 до 150 включ.				
OT4	Отж- женные	От 10 до 12 включ.	685(70)	8	25	—
		Св. 12 до 100 включ.				
		Св. 100 до 150 включ.				
BT5	Отж- женные	От 10 до 12 включ.	735(75)	8	20	—
		Св. 12 до 100 включ.				
		Св. 100 до 150 включ.				
BT5—1	Отж- женные	От 10 до 12 включ.	785(80)	8	20	—
		Св. 12 до 100 включ.				
		Св. 100 до 150 включ.				

Продолжение табл. 2

Марка сплава	Состояние испытываемых образцов	Диаметр прутка, мм	Временное сопротивление, σ, МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение δ, %	Относительное сужение ψ, %	Ударная вяз- кость КСД, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )
BT6	Отж- женные	От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ.	885 (90) 885 (90) 835 (85)	8 8 6	20 20 15	— 25 (2,5) 25 (2,5)
	Закален- ные и со- старенные	От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ.	1080 (110)	4	12	— 20 (2,0)
BT6C	Отж- женные	От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ.	835 (85) 835 (85) 755 (77)	9 9 6	22 22 15	— 30 (3,0) 25 (2,5)
	Закален- ные и со- старенные	От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ.	1030 (105)	4	14	— 25 (2,5)
BT3—1	Отж- женные	От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ.	930 (95)	8 8 6	20 20 15	— 30 (3,0) 25 (2,5)
	Отж- женные	От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ.	980 (100) 980 (100) 930 (95)	8 8 6	20 20 15	— 30 (3,0) 20 (2,0)
BT9	Отж- женные	От 10 до 12 включ. Св. 12 до 100 включ. Св. 100 до 150 включ.	980 (100) 980 (100) 930 (95)	7 7 6	16 16 15	— 25 (2,5) 20 (2,0)

Продолжение табл. 2

Марка сплава	Состояние испытываемых образцов	Диаметр прутка, мм	Временное сопротивление $\sigma_{0.2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Ударная вязкость КСД, Дж/см <sup>2</sup> (кгс-м/см <sup>2</sup> )				
							в е м е с я			
BT14	Отожженные	От 10 до 12 включ.	885(90)	8	22	—				
		Св. 12 до 100 включ.					885(90)	8	22	30(3,0)
		Св. 100 до 150 включ.								
BT20	Закаленные в со-старенные	От 10 до 12 включ.	1080(110)	4	8	—				
		Св. 12 до 100 включ.					885(90)	8	20	30(3,0)
		Св. 100 до 150 включ.								
BT22	Отожженные	От 10 до 12 включ.	1030(105)	8	20	—				
		Св. 12 до 100 включ.					8	16	25(2,5)	
		Св. 100 до 150 включ.								6
AT3	Отожженные	От 25 до 60 включ.	590(60)	15	35	40(4,0)				



Таблица 3

Марка сплава	Состояние испытываемых образцов	Диаметр прутка, мм	Временное сопротивление $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	и м е н е е			Относительное сужение $\phi$ , %	Ударная вязкость КСЧУ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс-м/см <sup>2</sup> )
				Оптимальные удлинение $\delta$ , %	Время выдержки, мин	Температура, °С		
BT1-00	Отожженные	От 10 до 12 включ.	295—440(30—45)	25	—	55	—	
		Св. 12 до 100 включ.	295—440(30—45)	25		120(12)		
		Св. 100 до 150 включ.	265—440(27—45)	24		60(6)		
BT1-0	Отожженные	От 10 до 12 включ.	390—540(40—55)	20	—	50	—	
		Св. 12 до 100 включ.	390—540(40—55)	20		100(10)		
		Св. 100 до 150 включ.	355—540(35—55)	19		50(5)		
OT4-0	Отожженные	От 10 до 12 включ.	490—635(50—65)	20	—	40	—	
		Св. 12 до 100 включ.	490—635(50—65)	20		70(7)		
		Св. 100 до 150 включ.	440—635(45—65)	20		50(5)		
OT4-1	Отожженные	От 10 до 12 включ.	590—735(60—75)	15	—	35	—	
		Св. 12 до 100 включ.	590—735(60—75)	15		45(4,5)		
		Св. 100 до 150 включ.	540—735(55—75)	13		40(4)		
OT4	Отожженные	От 10 до 12 включ.	685—885(70—90)	11	—	30	—	
		Св. 12 до 60 включ.	685—885(70—90)	11		40(4)		
		Св. 60 до 100 включ.	685—885(70—90)	10		40(4)		
BT5	Отожженные	Св. 100 до 150 включ.	635—885(65—90)	9	—	21	—	
		От 10 до 12 включ.	735—930(75—95)	10		25		
		Св. 12 до 60 включ.	735—930(75—95)	10		50(5)		
BT5-1	Отожженные	Св. 60 до 100 включ.	735—930(75—95)	10	—	25	—	
		Св. 100 до 150 включ.	715—930(73—95)	6		30(3)		
		От 10 до 12 включ.	785—980(80—100)	10		50(5)		
BT5-1	Отожженные	От 10 до 12 включ.	785—980(80—100)	10	—	25	—	
		Св. 12 до 100 включ.	785—980(80—100)	10		40(4)		
		Св. 100 до 150 включ.	745—980(76—100)	6		45(4,5)		

Продолжение табл. 3

Марка сплава	Состояние испытываемых образцов	Диаметр прутка, мм	Временное сопротивление $\sigma_{0.2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )
BT6	Отжженные	От 10 до 12 включ.	905—1050 (92—107)	10	30	—
		Св. 12 до 60 включ.	905—1050 (92—107)	10	30	40 (4)
		Св. 60 до 100 включ.	905—1050 (92—107)	10	25	30 (3)
		Св. 100 до 150 включ.	835—1050 (85—107)	6	20	30 (3)
BT6C	Закаленные и со-старенные	От 10 до 12 включ.	Не менее 1080 (110)	6	20	—
		Св. 12 до 60 включ.				30 (3)
		Св. 60 до 100 включ.				25 (2,5)
		От 10 до 12 включ.	835—980 (85—100)	10	30	—
BT6C	Отжженные	Св. 12 до 60 включ.	835—980 (85—100)	10	30	40 (4)
		Св. 60 до 100 включ.	835—980 (85—100)	10	25	40 (4)
		Св. 100 до 150 включ.	755—980 (77—100)	7	22	40 (4)
		От 10 до 12 включ.	Не менее 1030 (105)	6	20	—
BT3—1	Отжженные	Св. 12 до 100 включ.				30 (3)
		От 10 до 12 включ.	980—1230 (100—125)	10	30	—
		Св. 12 до 60 включ.	980—1230 (100—125)	10	30	30 (3)
		Св. 60 до 100 включ.	980—1180 (100—120)	10	25	30 (3)
BT8	Закаленные и со-старенные	Св. 100 до 150 включ.	930—1180 (95—120)	8	20	30 (3)
		От 10 до 12 включ.	Не менее 1180 (120)	6	20	—
		Св. 12 до 40 включ.				20 (2)
		Св. 40 до 60 включ.				18 (1,8)
BT8	Отжженные	От 10 до 12 включ.	980—1230 (100—125)	9	30	—
		Св. 12 до 60 включ.	980—1230 (100—125)	9	30	30 (3)
		Св. 60 до 100 включ.	980—1180 (100—120)	9	25	30 (3)
		Св. 100 до 150 включ.	930—1180 (95—120)	7	19	30 (3)

62

Зак. 1308

Продолжение табл. 3

Марка сплава	Состояние испытываемых образцов	Диаметр прутка, мм	Временное сопротивление $\sigma_{0.2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	в т е м е н е			Ударная вязкость КСЦ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )
				Относительное удлинение $\delta$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	
BT9	Отожженные	От 10 до 12 включ.	1030—1230(103—125)	9	30	—	
		Св. 12 до 50 включ.	1030—1230(103—125)	9	30	30(3)	
		Св. 50 до 100 включ.	1030—1230(103—125)	9	25	30(3)	
		Св. 100 до 150 включ.	980—1230(100—125)	7	16	30(3)	
BT14	Отожженные	От 10 до 12 включ.	885—1080(90—110)	10	35	—	
		Св. 12 до 30 включ.	885—1080(90—110)	10	35	50(5)	
		Св. 30 до 60 включ.	885—1050(90—110)	10	35	50(5)	
		Св. 60 до 100 включ.	885—1080(90—110)	9	30	50(5)	
Св. 100 до 150 включ.	885—1080(88—110)	8	25	45(4,5)			
BT20	Закаленные и состаренные	От 10 до 12 включ.	Не менее 1100(112)	6	12	—	
		Св. 12 до 60 включ.	Не менее 1100(112)	6	12	25(2,5)	
		Св. 60 до 100 включ.	Не менее 1080(110)	4	8	20(2)	
BT20	Отожженные	От 10 до 12 включ.	930—1130(95—115)	10	25	—	
		Св. 12 до 25 включ.	930—1130(95—115)	10	25	30(3)	
		Св. 25 до 100 включ.	930—1130(95—115)	10	25	40(4)	
		Св. 100 до 150 включ.	885—1130(90—115)	8	20	30(3)	
BT22	Отожженные	От 10 до 12 включ.	1080—1230(110—125)	10	30	—	
		Св. 12 до 35 включ.	1080—1230(110—125)	10	30	30(3)	
		Св. 35 до 60 включ.	1080—1230(110—125)	9	25	30(3)	
		Св. 60 до 100 включ.	1080—1280(110—130)	8	18	25(2,5)	
Св. 100 до 150 включ.	1080—1280(110—130)	7	17	25(2,5)			
BT22	Закаленные в состаренные	От 10 до 12 включ.	Не менее 1280(130)	7	18	—	
		Св. 12 до 40 включ.	Не менее 1280(130)	7	18	20(2)	
		Св. 40 до 60 включ.	Не менее 1280(130)	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, ВТ3—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 плавки, 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 изготавливают в поперечном сечении образца после проведения механических испытаний.

Допускается проверку микроструктуры проводить на макротемплетах.

Микроструктуру прутков из сплавов марок BT6, BT6C, BT3—1 и BT14 определяют по 9-типной шкале, приведенной в обязательном приложении 3.

Микроструктуру прутков из сплава марки BT22 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 грузолучателя 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
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	AT3	Голубой+черный

6.4. На каждом принятом прутке диаметром свыше 6 жны быть поставлены клейма с указанием марки сплава плавки или номера партии, а также клейма отдела тех контроля предприятия-изготовителя.

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

Допускается ставить клеймо несмываемой краской.

6.5. Прутки транспортируют всеми видами транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида 12.3.009—76.

6.6. Грузовые места укрупняют в транспортные пакеты в соответствии с ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 232

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 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 упакованных, а также неупакованных в железнодорожных средствах должны осуществляться в соответствии с условиями перевозки 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, защищенных от механических повреждений и действия активных химических реагентов.

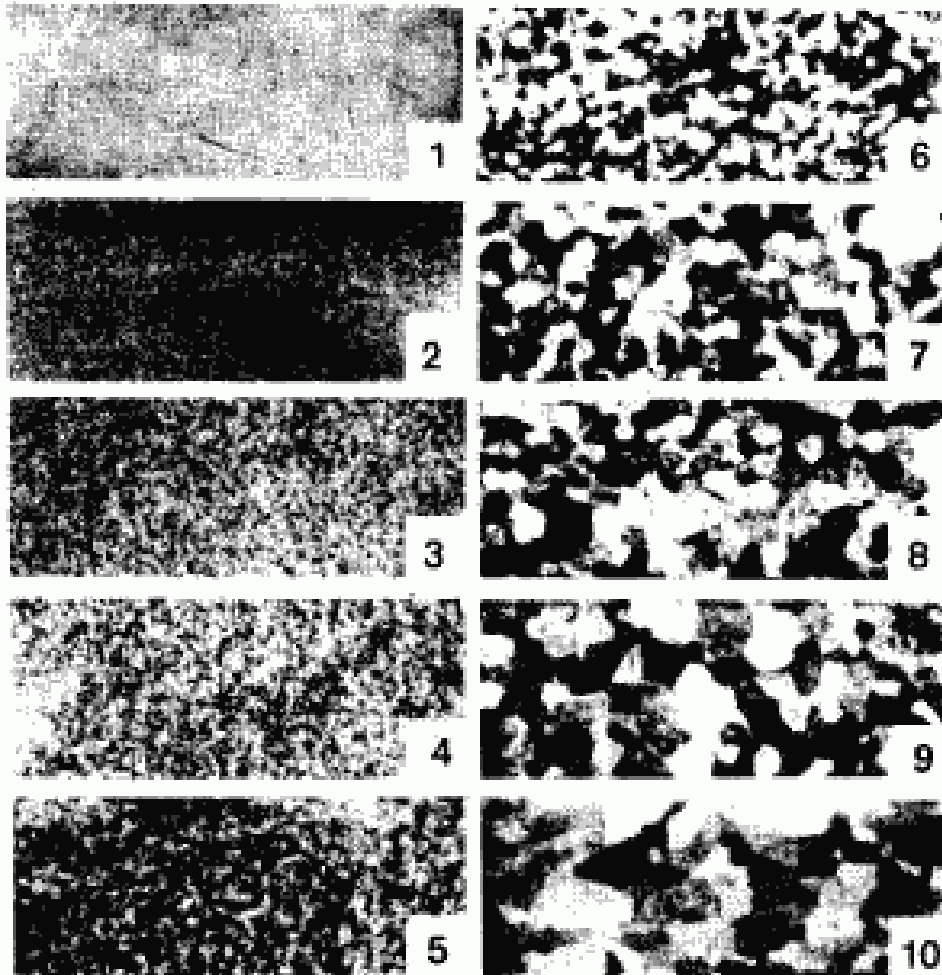


Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы  $l$  м прутка из титановых сплавов

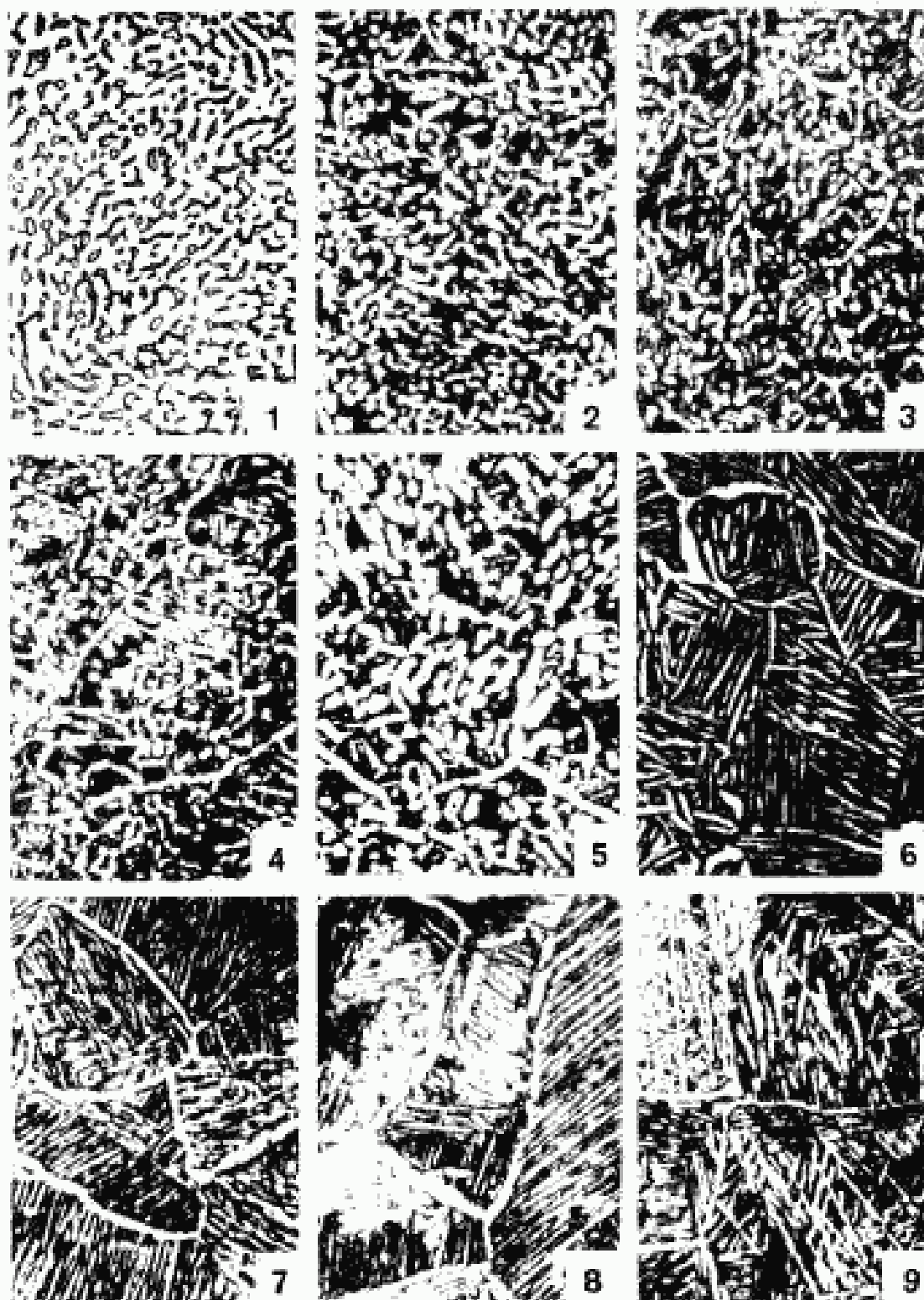
Марка сплава	Переводной коэффициент	Марка сплава	Переводной коэффициент
OT4—0	1,002	BT9—1	0,989
OT4—1	1,011	BT8	0,989
OT4	1,011	BT9	0,989
BT5	0,977	BT14	0,989
BT5—1	0,982	BT20	0,989
BT6	0,989	BT22	0,989
BT6C	0,989	AT3	0,989

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Обязательное

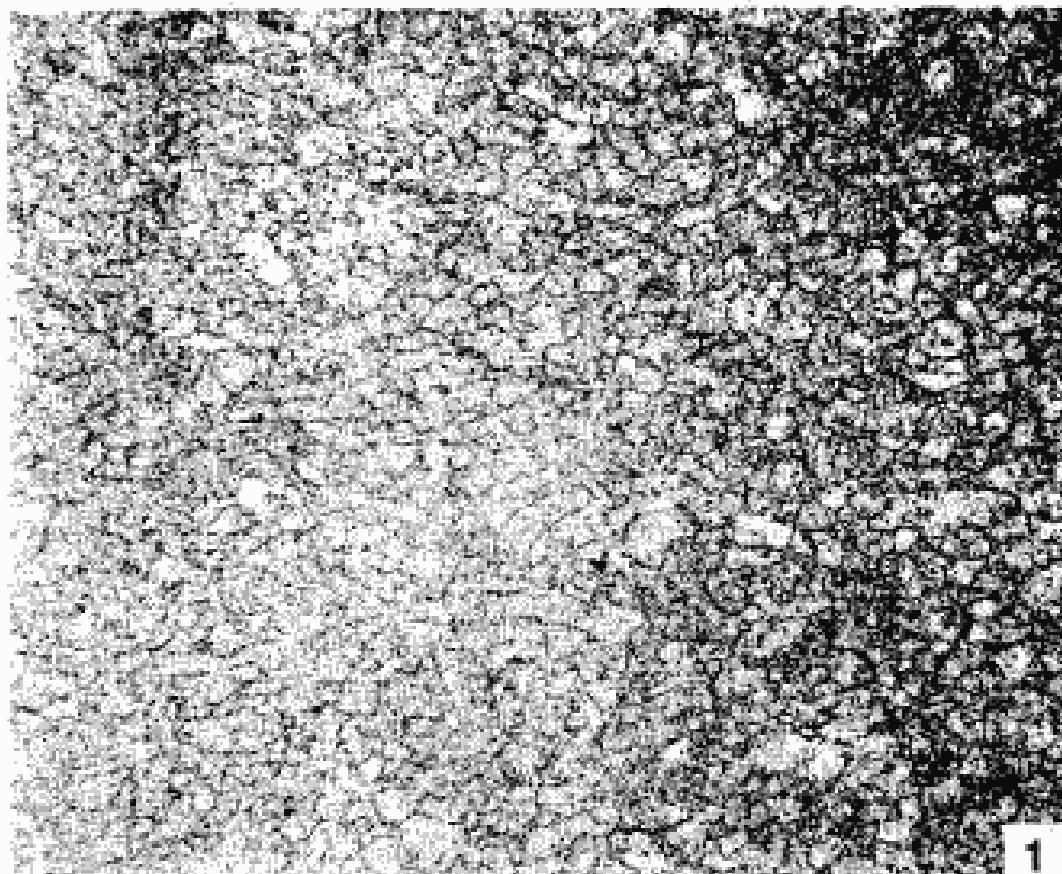
Шкала макроструктур (10-балльная)

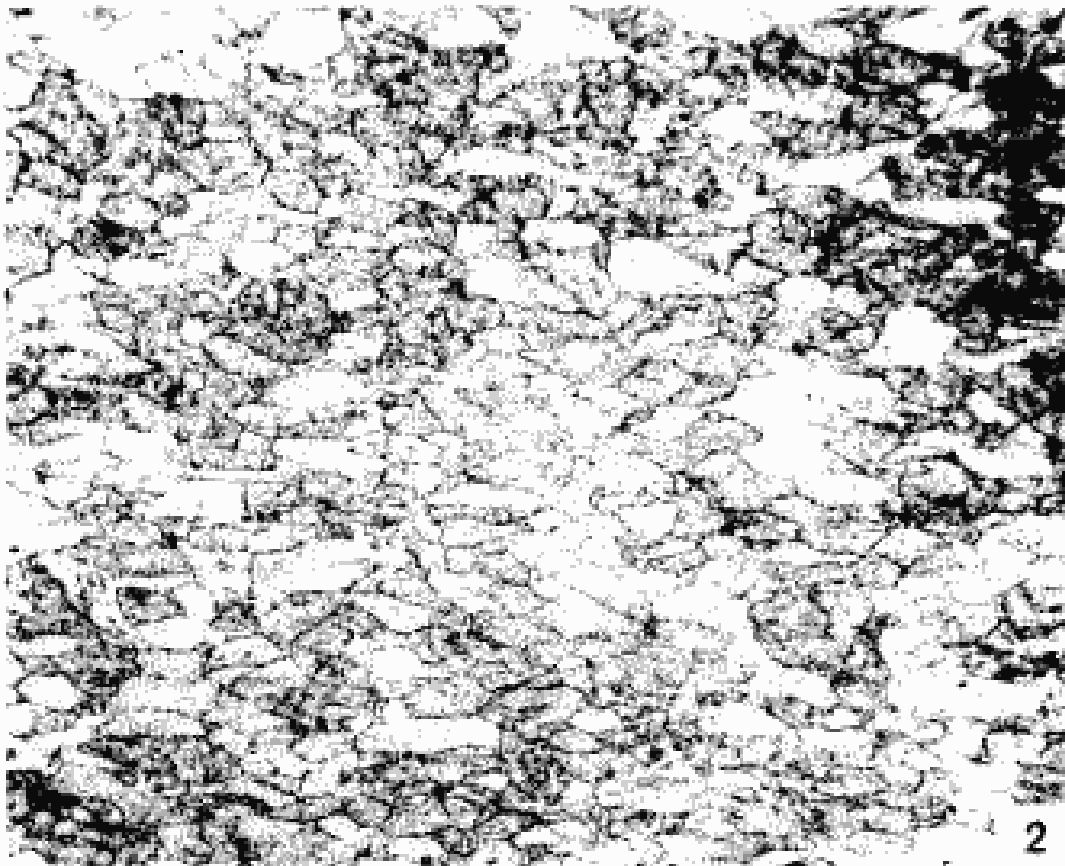


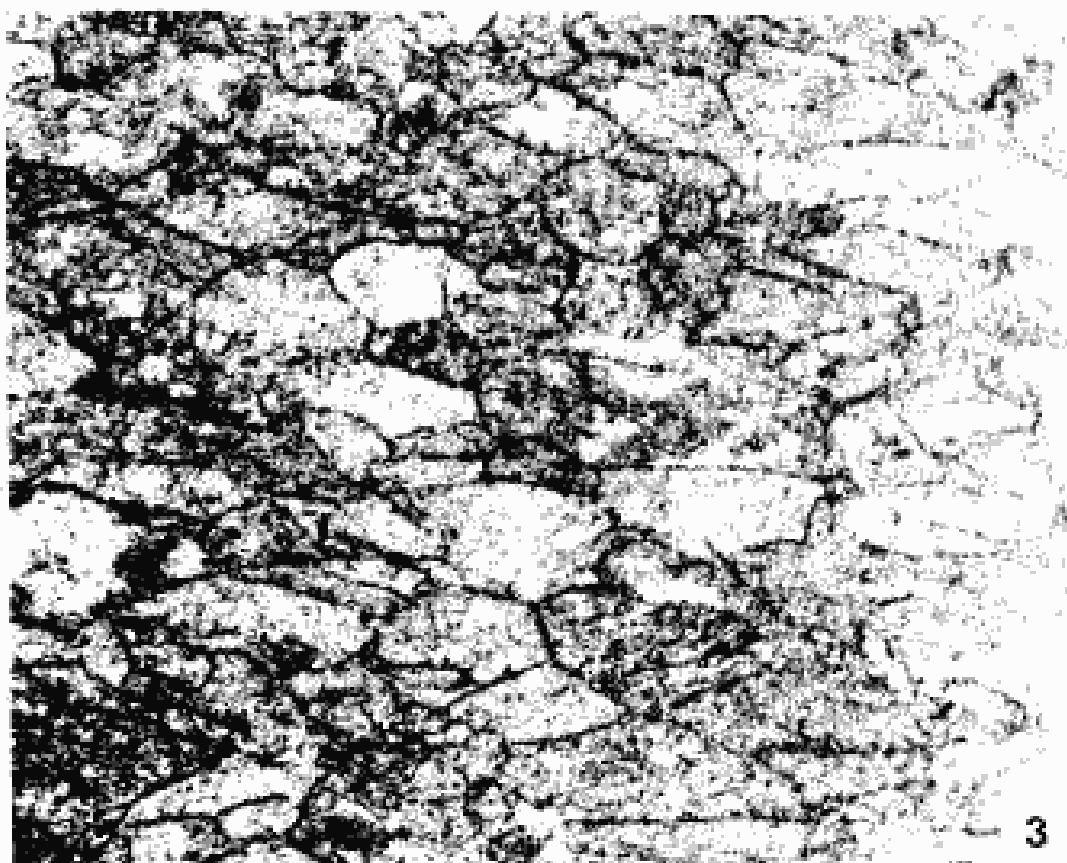
Шкала микроструктур (9-типовая)

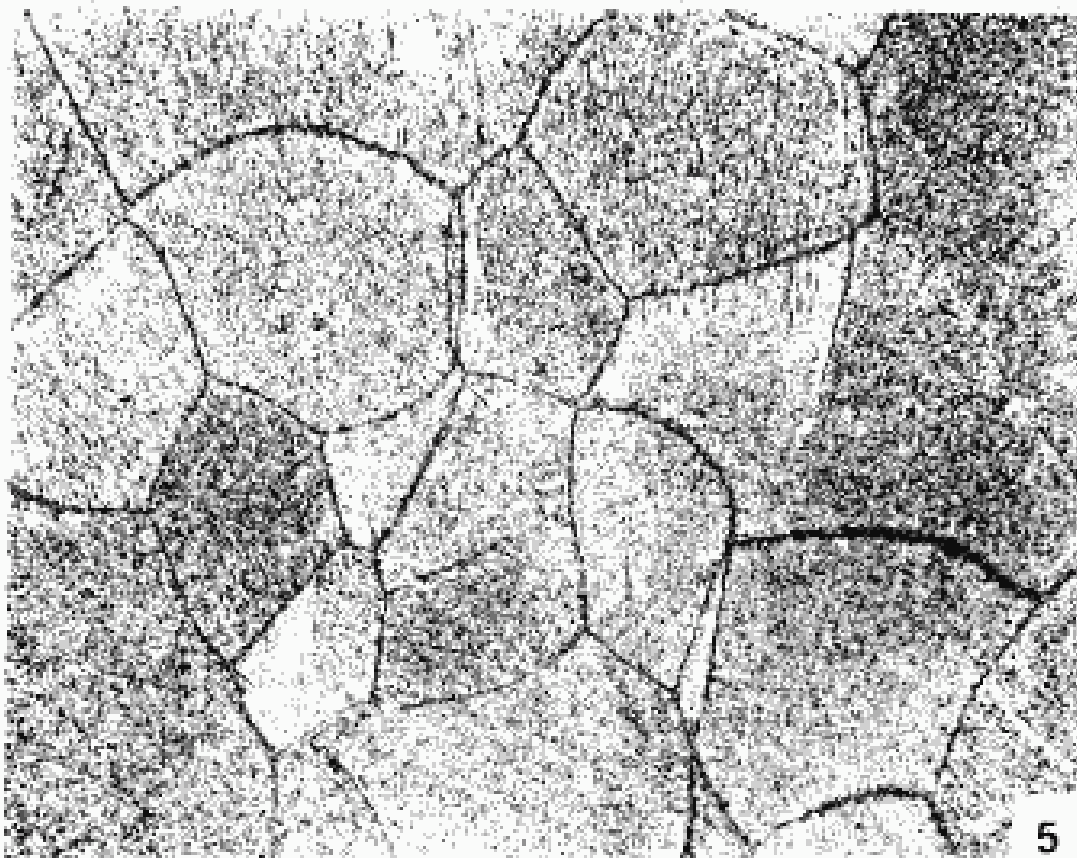
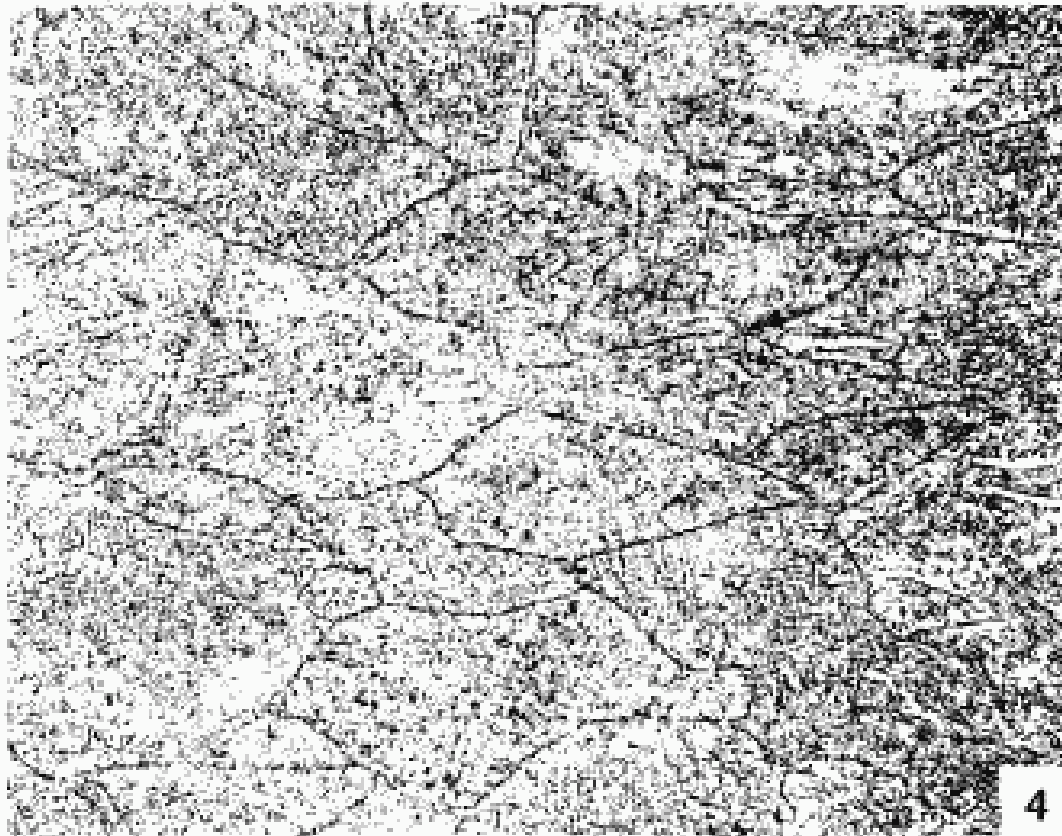


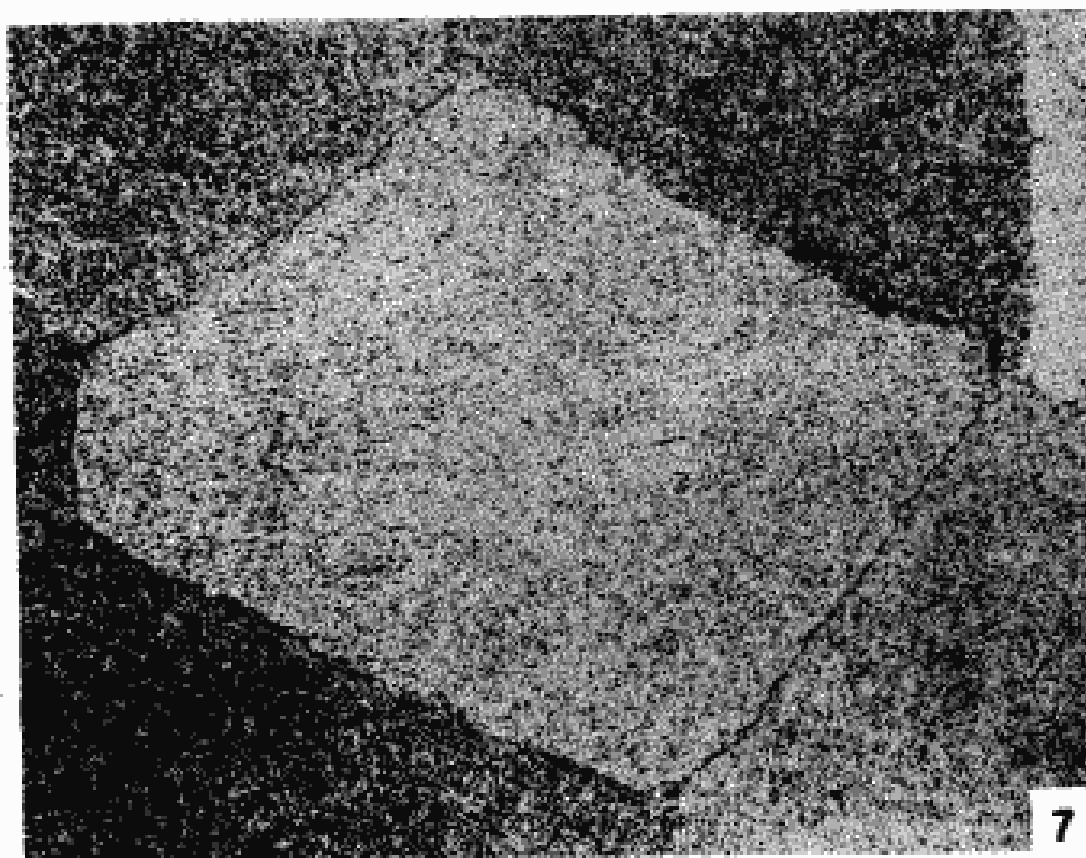
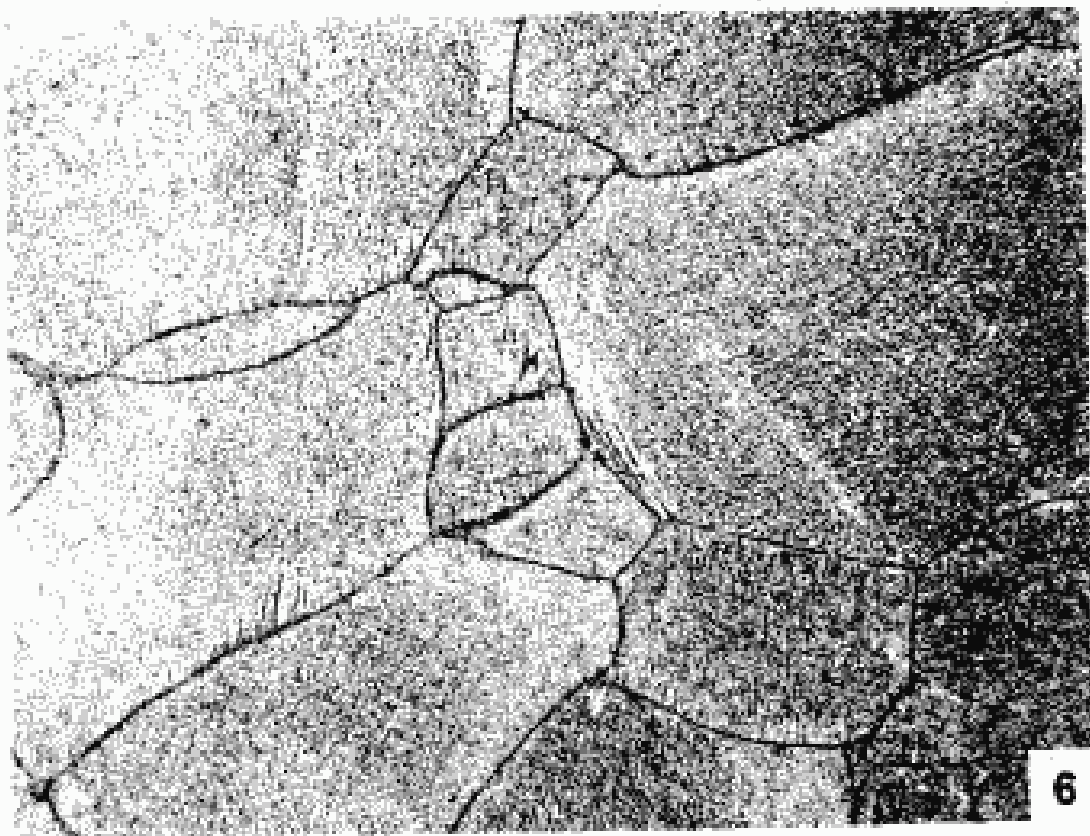
Шкала микроструктур (8-типная)



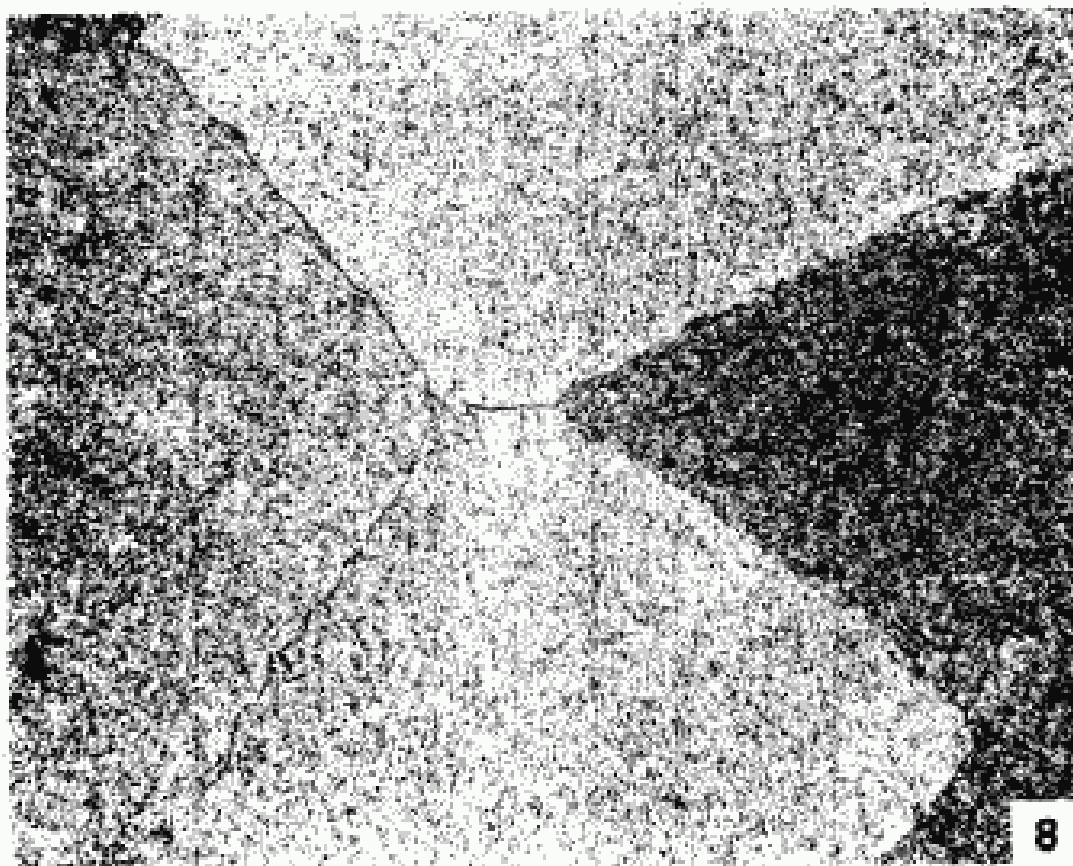












Редактор *Л. Д. Курочкина*  
Технический редактор *Н. В. Келейникова*  
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 29.04.85 Подп. в печ. 08.07.85 1,5 усл. п. л. 1,625 усл. кр.-отт. 1,43 усл.-над. л.  
Тир. 16000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 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 I 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 (вместе с примечаниями):

Таблица 1

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру прутка, мм		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>		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	0,663	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	1,366
22			3,715	3,733	1,672	1,660
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

Номиналь- ный диаметр, мм	Предельные отклоне- ния по диаметру прутка, мм		Площадь поперечного сече- ния, см <sup>2</sup>		Теоретическая масса 1 м прутка, кг	
	нормаль- ной точности	повышен- ной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности
65	+1,5 —2,5	+1,0 —1,5	32,675	32,928	14,704	14,818
70			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 BT1—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 OT4 диаметром 65 мм обычного качества, нормальной точности, немерной длины:

*Пруток OT4 65 ГОСТ 26492—85*

То же, повышенной точности длиной 1500 мм:

*Пруток OT4 65П×1500 ГОСТ 26492—85*

То же, длиной кратной (КД) 1000 мм:

*Пруток OT4 65П×1000 КД ГОСТ 26492—85*

Пруток из титанового сплава марки OT4 диаметром 65 мм повышенного качества нормальной точности длиной 2000 мм:

*Пруток OT4 ПК.65×2000 ГОСТ 26492—85*

То же, повышенной точности немерной длины:

*Пруток OT4 ПК.65П ГОСТ 26492—85*

То же, длиной, кратной (КД) 1000 мм:

*Пруток OT4 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 BT14 диаметром св. 30 до 60 мм включ.: 1050 на 1080

(Продолжение см. с. 115)

Пункт 4.1. Первый абзац по-  
ми; «одной точности изготовления»

Пункт 5.2. Заменить ссылку:

Пункт 5.5 после слов «по ГОСТ  
4381—87, штангенциркулем по ГОСТ  
дополнить абзацем (после пе  
замеряют микрометром по ГОСТ 6

Пункт 5.6 вложить в новой р  
ГОСТ 26877—86».

Пункт 5.11. Исключить слово:

Пункт 6.1. Второй абзац. За  
17308—71» на ГОСТ 17308—86.

Пункт 6.3. Таблицу 4 заменить

(Продолжение из.

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

Пункт 6.6. Исключить слова: «или с использованием по ГОСТ 20744—75»; заменить ссылку: ГОСТ 95

Пункт 6.9 дополнить абзацем: «При соблюдении условия прутки из титана и титановых сплавов потребности не изменяют».

Приложение 1. Исключить марку сплава AT3 и 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  
Стандарт дополнить р

«7. Гарантии изготовител

Изготовитель гарантирует  
стандарта при соблюдении

Гарантийный срок хранения  
емых складах не более 10

Периодичность осмотра

Количество осматривае