**ОКС 77.120.10**

**Изменение №1 ГОСТ Р 58019-2017 Катанка из алюминиевых сплавов марок 8176 и 8030. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от**

**Дата введения –**

Пункт 3.1 изложить в следующей редакции:

«3.1 По настоящему стандарту изготавливается катанка из алюминиевых сплавов марок 8176 и 8030»

Пункт 3.2 изложить в следующей редакции

«3.2 Номинальные диаметры катанки, предельные отклонения от них и овальность должны соответствовать указанным в таблице 1»

Таблицу 1 изложить в следующей редакции:

Таблица 1 – Диаметры катанки и предельные отклонения от них

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр, мм | Предельные отклонения от номинального диаметра, мм | Овальность, мм, не более |
| 9,0 | ±0,3 | 0,4 |
| 9,5 | ±0,3 | 0,4 |

Пункт 3.3 изложить в следующей редакции:

«3.3 Катанка поставляется в термообработанном и нетермообработанном состояниях. При заказе катанки в термообработанном состоянии к условному обозначению добавляется буква «О».

Примеры условных обозначений:

Катанка из алюминиевого сплава марки 8176 диаметром 9,5 мм. без термообработки по ГОСТ Р 58019 - 2017:

*«Катанка 8176-9,5 ГОСТ Р 58019 – 2017»;*

Катанка из алюминиевого сплава марки 8030 диаметром 9,0 мм в термообработанном состоянии по ГОСТ Р 58019 - 2017:

*«Катанка 8030-9,0 О ГОСТ Р 58019 – 2017».»*

Пункт 4.3 изложить в следующей редакции:

«4.3 Химический состав алюминиевых сплавов для изготовления катанки должен соответствовать значениям, указанным в таблице 2.»

Таблицу 2 изложить в следующей редакции:

Таблица 2 – Химический состав алюминиевых сплавов для изготовления катанки

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Марка сплава | Массовая доля, % | | | | | | | | | | |
| Al | Основные элементы | | Примеси | | | | | | Прочие элементы | |
| Fe | Cu | Si | Mg | Cu | Zn | Ga | Сумма  Ti, V, Cr, Mn | каждый | сумма |
| 8176 | Основа | 0,40-0,50 | - | 0,07 | 0,02 | 0,01 | 0,04 | 0,01 | 0,015 | 0,03 | 0,15 |
| 8030 | 0,35-0,45 | 0,15-0,19 | 0,07 | 0,02 | - | 0,04 | 0,01 | 0,015 | 0,03 | 0,10 |

Примечание:

Содержание элементов максимальное, если не указаны пределы

П. 4.5 изложить в следующей редакции:

«4.5 Временное сопротивление разрыву должно соответствовать значениям, указанным в таблице 3. Для термообработанной катанки испытания проводят не ранее чем через сутки после окончания термообработки.

Таблицу 3 изложить в следующей редакции:

Таблица 3 – Временное сопротивление разрыву катанки

|  |  |
| --- | --- |
| Марка катанки | Временное сопротивление разрыву (σв), МПа |
| 8176-О | 60 – 110 |
| 8176 | 115 – 140 |
| 8030-О | 60 – 110 |
| 8030 | 115- 140 |

П.4.6 изложить в следующей редакции:

«4.6. Удельное электрическое сопротивление катанки должно соответствовать значениям, указанным в таблице 4. Для термообработанной катанки испытания проводят не ранее чем через сутки после окончания термообработки.

Таблицу 4 изложить в следующей редакции

Таблица 4 – Удельное электрическое сопротивление катанки

|  |  |
| --- | --- |
| Марка катанки | Удельное электрическое сопротивление, Ом·мм2/м, не более |
| 8176-О | 0,0286 |
| 8176 | 0,0287 |
| 8030-О | 0,0286 |
| 8030 | 0,0287 |

П. 4.7 изложить в следующей редакции:

«4.7 Относительное удлинение должно соответствовать значениям, указанным в таблице 5. Для термообработанной катанки испытания проводят не ранее чем через сутки после окончания термообработки.

Таблицу 5 изложить в следующей редакции

Таблица 5 – Относительное удлинение катанки

|  |  |
| --- | --- |
| Марка катанки | Относительное удлинение, %, не менее |
| 8176-О | 32 |
| 8176 | 12 |
| 8030-О | 32 |
| 8030 | 12 |

Пункт 4.11.3 изложить в следующей редакции:

«4.11.3 На торцевую поверхность каждой бухты или упаковки каждой бухты должна быть нанесена цветовая маркировка несмываемой краской:

- для катанки 8176-О – два синих креста;

- для катанки 8176 - один синий крест;

- для катанки 8030-О – два синих круга;

- для катанки 8030 – один синий круг.

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается отгрузка катанки без нанесения цветовой маркировки.»

В пункте 4.12.2 в последнем предложении «приобретателем» заменить на «потребителем».

В пункте 4.12.3 «приобретателем» заменить на «потребителем»

В таблице 6 в графе «Контролируемый параметр» «Временное сопротивление» заменить на «Временное сопротивление разрыву», «Относительное удлинение после разрыва» заменить на «Относительное удлинение».

В пункте 5.5 «Приобретатель» заменить на «Потребитель»

Пункт 6.7. изложить в следующей редакции:

«6.7 Временное сопротивление разрыву (см.4.5) и относительное удлинение катанки (см. 4.7) определяют по ГОСТ 1497 на образцах с начальной расчетной длиной 100 мм, отобранных на расстоянии не менее 1 м от начала или конца бухты.

При определении временного сопротивления разрыву скорость деформирования должна быть не более 50 мм/мин.

Длину образца до и после разрыва измеряют с погрешностью не более ±1 мм металлической линейкой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427. Допускается использовать испытательные машины с автоматическим определением относительного удлинения.»

В пункте 7.2 «приобретателем» заменить на «потребителем»