

ЛИСТ ОЦИНКОВАННЫЙ ТОНКИЙ (ГОСТ 14918-80)

Листы из холоднокатаной стали, оцинкованные горячим способом в агрегатах непрерывного цинкования, предназначенные для холодного профилирования, под окраску изготовления штампованных деталей, посуды, тары и других металлических изделий производятся по **ГОСТ 14918-80 «Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий»**.

Листы оцинкованные (ОЦ) подразделяются:

- по назначению на группы:

ХШ – для холодной штамповки,

ХП – для холодного профилирования,

ПК – под окраску (дрессированная)

ОН - общего назначения;

- по способности к вытяжке (сталь группы ХШ)

Н – нормальной вытяжки,

Г – глубокой вытяжки,

ВГ – весьма глубокой вытяжки;

- по равномерности толщины цинкового покрытия:

НР – с нормальной разнотолщинностью,

УР – с уменьшенной разнотолщинностью;

По согласованию потребителя с изготовителем оцинкованные листы могут изготавливаться:

КР – с узором кристаллизации,

МТ – без узора кристаллизации.

В зависимости от толщины покрытия оцинкованные листы делятся на три класса в соответствии с указанным в таблице.

Таблица 1. **Классы толщины цинкового покрытия (ГОСТ 14918-80)**

Класс толщины	Масса 1м ² слоя покрытия с двух сторон, г	Толщина покрытия, мкм
П (повышенный)	св. 570 до 855 включ.	св. 40 до 60 включ.
1	св. 258 до 570 включ.	св. 18 до 40 включ.
2	от 142,5 до 258 включ.	от 10 до 18 включ.

Примечание.

Возможна поставка в рулонах.

Оцинкованную сталь изготавливают:

- шириной от 710 до 1800 мм включительно;

- толщиной от 0,5 до 2,5 мм включительно.

Размеры, предельные отклонения и другие требования к сортаменту должны соответствовать требованиям ГОСТ 19904.

Оцинкованную сталь высшей категории качества изготавливают:

- с серповидностью рулонной стали не более 6 мм на 3 м длины;

- с плоскостностью ПВ и ПУ и допускаемыми отклонениями толщины по нормам повышенной точности прокатки;

- с телескопичностью рулонов при ширине стали до 1000 мм не более 30 мм.

Оцинкованную сталь изготавливают из углеродистой холоднокатаной рулонной стали с качеством поверхности по ГОСТ 16523.

Для цинкования применяют цинк марок Ц0 и Ц1 по ГОСТ 3640 с добавлением в ванну алюминия, свинца и других металлов. Допускается легирование свинцом за счет введения цинка марки Ц2.

Поверхность оцинкованной стали должна быть чистой со сплошным покрытием.

Не допускаются нарушения сплошности покрытия в виде растрескивания на мелких наплывах, расположенных на дефектах стальной основы, классификация и размеры которых предусмотрены ГОСТ 16523.

На листах и полосах с необрезной кромкой не допускаются рванины кромок глубиной, превышающей предельные отклонения по ширине.

Для оцинкованной стали групп ХШ, ХП и ОН допускаются мелкие наплывы (натёки, наслоения), крупинки и неравномерная кристаллизация цинка, следы от перегибов полосы и регулирующих роликов, местная шероховатость покрытия (сыпь), легкие царапины и потертость, не нарушающие сплошность цинкового покрытия, светлые и матовые пятна, неравномерность окраски пассивной пленки.

Для оцинкованной стали группы ПК допускаются темные точки и дорожка (следы) от деформированных мелких наплывов (натёки, наслоения), крупинки и местной шероховатости покрытия (сыпь), матовый и размытый узор кристаллизации цинка, следы от перегибов, полосы, легкие царапины и потертость, не нарушающие сплошность цинкового покрытия, светлые и матовые пятна, неравномерная окраска пассивной пленки.

По требованию потребителя пассивная пленка должна иметь равномерную окраску.

Уменьшенная разнотолщинность цинкового покрытия, УР, должна быть:

- для класса П – не более 16 мкм;
- для класса 1 – не более 10 мкм;
- для класса 2 – не более 4 мкм;

Оцинкованную сталь высшей категории качества изготавливают с разнотолщинностью цинкового покрытия для стали групп ХШ, ХП и ПК:

- класса П – не более 12 мкм;
- класса 1 – не более 8 мкм;
- класса 2 – не более 3 мкм;