1.2.6. Предельные отклонения листов (толщина не более 160мм) по толщине, ширине и длине при ширине не более, указанной в ГОСТ 19903.

Предельные отклонения листов (толщина не более 160мм) шириной более, указанной в ГОСТ 19903, а также предельные отклонения плит (толщиной более 160мм) по толщине ± 2%; по ширине и длине + 100мм.

1.2.7. Отклонение от плоскостности листов на длине 1000мм не должно превышать 8мм.

Отклонения от плоскостности листовых заготовок и листовых штампованных заготовок должно обеспечить получение чистовых размеров детали.

1.3. Требования к выплавке

1.3.1. Сталь марок 22К, 22КУ выплавляется в дуговой электропечи с последующей внепечной обработкой и вакуумированием. Выплавка стали марок 22К-ВД производится с использованием метода вакуумно-дугового переплава (ВДП), а 22К-Ш методом электрошлакового переплава (ЭШП).

1.3.2. Необходимость применения стали, выплавленной методом ВДП или ЭШП, указывается в заказе или в требованиях чертежа.

1.3.3. Сталь для электродов ВДП и ЭШП выплавляется любым способом по указанию управления металлургии изготовителя.

1.3.4. Способ разливки стали определяется управлением металлургии изготовителя.

ВКЛЮЧЕНО В ОБЩИЙ ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ
РОСАТОМ

(1) Аннулирован и зам. на л.8 по изв. 1-2014
16.01.15 Калыкова