

**ГОСТ 19903-74: Сталь листовая горячекатаная**

**Сортамент**

Hot-rolled list steel

Dimensions

Требование стандарта распространяется на листовую горячекатаную сталь шириной 500 мм и более, изготавливаемую в листах толщиной от 0,5 до 160 мм (таблица 1) и рулонах толщиной от 1,2 до 12 мм (таблица 2).

Таблица 1

Толщина листов, мм	Минимальная и максимальная длина листов при ширине, мм																
	600	650	700	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1250	1400	1420	1500	1600	1700
0,5; 0,55; 0,6	1200	1400	1420	1420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0,65; 0,7; 0,75	2000	2000	1420	1420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0,8; 0,9	2000	2000	1420	1420	1500	1500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1,0	2000	2000	1420	1420	1500	1500	1700	1800	1900	2000	-	-	-	-	-	-	-
1,2; 1,3; 1,4	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2500 3000	-	-	-	-	-
1,5; 1,6; 1,8	2000	2000	2000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	-	-
2,0; 2,2	2000	2000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	-	-
2,5; 2,8	2000	2000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	-	-
3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9	2000	2000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000
4,0; 4,5; 5,0	-	-	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000
6,0; 7,0	-	-	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000
8,0; 9,0; 10	-	-	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 6000	2000 12000	3000 12000	3000 12000



	12000	12000	10000	10000	10000	9000	9000	9000									
13; 14; 15; 16; 17; 18; 19; 20; 21; 22; 25	4000 10000	4000 10000	4000 10000	4500 10000	4500 9000	4500 9000	4000 9000	4000 9000	3500 9000	3500 8200	3500 8200	-	-	-	-	-	-
26; 28; 30; 32; 34; 36; 38; 40	3500 12000	4000 12000	4000 12000	4000 12000	4500 12000	4500 12000	4000 11000	4000 11000	3500 10000	3500 10000	3500 10000	3500 10000	3000 9500	3200 9500	3400 9500	3600 9500	-
42; 45; 48; 50; 55; 60; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 100; 105; 120; 125; 130; 140; 150; 160; 1,5; 1,6; 1,8	3500 9000	3500 9000	3500 9000	3500 9000	3500 9000	3500 9000	3500 9000	3500 9000	3000 9000	3000 9000	3000 9000	3000 9000	3000 9000	3200 9000	3400 8500	3600 8000	3600 7000

Таблица 2

Ширина стали	Толщина стали, поставляемой в рулонах, мм																											
	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
500	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
530	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
550	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
600	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
630	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
650	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
670	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
700	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
(710)	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
750	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
800	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
850	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
900	1,2	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
950	1,2	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
1000	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
1100	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
1250	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0

1400	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	3,8	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
(1420)	1,5	1,3	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	3,8	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
1500	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	3,8	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
1600	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0										
1700	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0										
1800	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0										
1900	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0																					
2000	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0																					
2100	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0																							
2200	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0																							

Листовая сталь подразделяется:

а) по точности прокатки:

- повышенной точности --А,
- нормальной точности -Б;

б) по плоскостности:

- особо высокой плоскостности -- ПО,
- высокой плоскостности -- ПВ,
- улучшенной плоскостности -- ПУ,
- нормальной плоскостности -- ПН;

в) по характеру кромки:

- с необрезной кромкой -- НО,
- с обрезной кромкой -- О;

г) по размерам:

- с указанием размеров по толщине, ширине и длине в соответствии с размерами,
- с указанием размеров по толщине в пределах, указанных в таблице 1, без указания размеров по ширине и длине -- форма II;

- с указанием размеров, кратных по ширине и длине, размерам, указанным в заказе, в пределах, установленных в таблице 1, -- форма III;
- с указанием мерных размеров, в пределах, указанных в таблице 1, -- форма IV.

По согласованию потребителя с изготовителем интервалы по ширине могут быть менее указанных.

Предельные отклонения по толщине стали, поставляемой в рулонах и листах, в любой точке измерения не должны превышать норм, указанных в таблицах 3 и 4.

Таблица 3

Толщина стали (листы и рулоны), мм	Предельные отклонения по толщине стали при ширине, мм											
	От 500 до 750		Свыше 750 до 1000		Свыше 1000 до 1500		От 1500 до 2000		Свыше 2000 до 2300		Свыше 2300 до 2700	
	Повыш. точность прокатки	Нормальн. точность прокатки	Повыш. точность прокатки	Нормальн. точность прокатки	Повыш. точность прокатки	Нормальн. точность прокатки	Повыш. точность прокатки	Нормальн. точность прокатки	Повыш. точность прокатки	Нормальн. точность прокатки	Повыш. точность прокатки	Нормальн. точность прокатки
0,5	+/-0,05	+/-0,07	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Свыше 0,5 до 0,6	+/-0,06	+/-0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0,6-0,75	+/-0,07	+/-0,09	+/-0,07	+/-0,09	-	-	-	-	-	-	-	-
0,75-0,9	+/-0,08	+/-0,10	+/-0,08	+/-0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
0,9-1,1	+/-0,09	+/-0,11	+/-0,09	+/-0,12	-	-	-	-	-	-	-	-
1,1-1,2	+/-0,10	+/-0,12	+/-0,11	+/-0,13	+/-0,12	+/-0,15	-	-	-	-	-	-
1,2-1,3	+/-0,11	+/-0,13	+/-0,12	+/-0,14	+/-0,12	+/-0,15	-	-	-	-	-	-
1,3-1,4	+/-0,11	+/-0,14	+/-0,12	+/-0,15	+/-0,12	+/-0,18	-	-	-	-	-	-
1,4-1,6	+/-0,12	+/-0,15	+/-0,13	+/-0,15	+/-0,13	+/-0,18	-	-	-	-	-	-
1,6-1,8	+/-0,13	+/-0,15	+/-0,14	+/-0,17	+/-0,14	+/-0,18	-	-	-	-	-	-
1,8-2,0	+/-0,14	+/-0,16	+/-0,15	+/-0,17	+/-0,16	+/-0,18	+/-0,17	+/-0,20	-	-	-	-
2,0-2,2	+/-0,15	+/-0,17	+/-0,16	+/-0,18	+/-0,17	+/-0,19	+/-0,18	+/-0,20	-	-	-	-
2,2-2,5	+/-0,16	+/-0,18	+/-0,17	+/-0,19	+/-0,18	+/-0,20	+/-0,19	+/-0,21	-	-	-	-
2,5-3,0	+/-0,17	+/-0,19	+/-0,18	+/-0,20	+/-0,19	+/-0,21	+/-0,20	+/-0,22	+/-0,23	+/-0,25	-	-
3,0-3,5	+/-0,18	+/-0,20	+/-0,19	+/-0,21	+/-0,20	+/-0,22	+/-0,22	+/-0,24	+/-0,26	+/-0,29	-	-
3,5-3,9	+/-0,20	+/-0,22	+/-0,21	+/-0,23	+/-0,22	+/-0,24	+/-0,24	+/-0,26	+/-0,28	+/-0,31	-	-
3,9-5,5	+0,10 -0,40	+0,20 -0,40	+0,15 -0,40	+0,30 -0,40	+0,10 -0,50	+0,30 -0,50	+0,20 -0,50	+0,40 -0,50	+0,25 -0,50	+0,45 -0,50	-	-
5,5-7,5	-0,50	+0,10 -0,50	+0,10 -0,60	+0,20 -0,60	+0,10 -0,60	+0,25 -0,60	+0,20 -0,60	+0,40 -0,60	+0,25 -0,60	+0,45 -0,60	-	-
7,5-10,0	-0,80	+0,10 -0,80	+0,10 -0,80	+0,20 -0,80	+0,20 -0,80	+0,30 -0,80	+0,20 -0,80	+0,35 -0,80	+0,25 -0,80	+0,45 -0,80	-	+0,60 -0,80

10,0-12,0	-0,80	+0,20 -0,80	+0,10 -0,80	+0,20 -0,80	+0,20 -0,80	+0,30 -0,80	+0,30 -0,80	+0,40 -0,80	+0,35 -0,80	+0,50 -0,80	-	+0,70 -0,80
-----------	-------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	---	----------------

Таблица 4

Толщина стали, мм	Продольные отклонения по толщине стали при ширине, мм													
	Свыше 1000 до 1200	Свыше 1200 до 1500	Свыше 1500 до 1700	Свыше 1700 до 1800	Свыше 1800 до 2000	Свыше 2000 до 2300	Свыше 2300 до 2500	Свыше 2500 до 2600	Свыше 2600 до 2800	Свыше 2800 до 3000	Свыше 3000 до 3200	Свыше 3200 до 3400	Свыше 3400 до 3600	Свыше 3600 до 3800
Свыше 12 до 25	+0,2 - 0,8	+0,2 - 0,8	+0,3 - 0,8	+0,4 - 0,8	+0,6 - 0,8	+0,8 - 0,8	+0,8 - 0,8	+1,0 - 0,8	+1,1 - 0,8	+1,2 - 0,8	-	-	-	-
25 - 30	+0,2 -0,9	+0,2 - 0,9	+0,3 - 0,9	+0,4 - 0,9	+0,6 - 0,9	+0,8 - 0,9	+0,9 - 0,9	+1,0 - 0,9	+1,1 - 0,9	+1,2 - 0,9	-	-	-	-
30 - 34	+0,2 - 1,2	+0,3 - 1,0	+0,3 - 1,0	+0,4 - 1,0	+0,5 - 1,0	+0,8 - 1,0	+0,9 - 1,0	+/-1,0	+1,2 - 1,0	+1,3 - 1,0	-	-	-	-
34 - 40	+0,3 -1,1	+0,4 - 1,1	+0,5 - 1,1	+0,6 - 1,1	+0,7 - 1,1	+0,9 - 1,1	+1,0 - 1,1	+/-1,1	+1,3 - 1,1	+1,4 - 1,1	-	-	-	-
40 - 50	+0,4 - 1,2	+0,5 - 1,2	+0,6 - 1,2	+0,7 - 1,2	+0,8 - 1,2	+1,0 - 1,2	+1,1 - 1,0	+/-1,2	+1,4 - 1,2	+1,5 - 1,2	-	-	-	-
50 - 60	+0,6 - 1,3	+0,7 - 1,3	+0,8 - 1,3	+0,9 - 1,3	+1,0 - 1,3	+1,1 - 1,3	+1,2 - 1,3	+/-1,3	+1,4 - 1,3	+1,5 - 1,3	-	-	-	-
60 - 70	-	-	+0,7 -1,6	+0,8 -1,6	+0,9 -1,6	+1,0 -1,6	+1,1 -1,6	+1,2 -1,6	+1,3 -1,6	+1,4 -1,6	+1,5 -1,6	+/-1,6	+1,7 -1,6	+1,8 - 1,6
70 - 80	-	-	+0,8 -2,2	+0,9 -2,2	+1,0 -2,2	+1,1 -2,2	+1,2 -2,2	+1, -2,2	+1,4 -2,2	+1,5 -2,2	+1,6 -2,2	+1,7 -2,2	+1,8 -2,2	+1,9 -2,2
80 - 90	-	-	+0,9 -2,5	+1,0 -2,5	+1,1 -2,5	+1,2 -2,5	+1,3 -2,5	+1,4 -2,5	+1,5 -2,5	+1,6 -2,5	+1,7 -2,5	+1,8 -2,5	+1,9 -2,5	+2,0 -2,5
90 - 100	-	-	+1,0 -2,7	+1,1 -2,7	+1,2 -2,7	+1,3 -2,7	+1,4 -2,7	+1,5 -2,7	+1,6 -2,7	+1,7 -2,7	+1,8 -2,7	+1,9 -2,7	+2,0 -2,7	+2,1 -2,7
100-115	-	-	+1,2 -3,1	+1,3 -3,1	+1,4 -3,1	+1,5 -3,1	+1,6 -3,1	+1,7 -3,1	+1,8 -3,1	+1,9 -3,1	+2,0 -3,1	+2,1 -3,1	+2,2 -3,1	+2,3 -3,1
115-125	-	-	+1,5 -3,5	+1,6 -3,5	+1,7 -3,5	+1,8 -3,5	+1,9 -3,5	+2,0 -3,5	+2,1 -3,5	+2,2 -3,5	+2,3 -3,5	+2,4 -3,5	+2,5 -3,5	+2,6 -3,5
125-140	-	-	+1,7 -3,8	+1,8 -3,8	+1,9 -3,8	+2,0 -3,8	+2,1 -3,8	+2,2 -3,8	+2,3 -3,8	+2,4 -3,8	+2,5 -3,8	+2,6 -3,8	+2,8 -3,8	+2,9 -3,8
140-160	-	-	+2,0 -4,2	+2,1 -4,2	+2,2 -4,2	+2,3 -4,2	+2,4 -4,2	+2,5 -4,2	+2,6 -4,2	+2,7 -4,2	+2,8 -4,2	+2,9 -4,2	+3,0 -4,2	+3,1 -4,2

Предельные отклонения по ширине стали с обрезной кромкой, поставляемой в рулонах, не должна превышать:

- + 5 мм -- при ширине от 500 до 1000 мм вкл.;
- + 10 мм -- при ширине св. 1000 мм.

Предельные отклонения по ширине стали с обрезной кромкой, поставляемой в листах не должны превышать норм, указанных в таблице 5.

Таблица 5

Ширина стали мм	Предельные отклонения стали по толщине, мм				
	до 3,9	св.3,6 до 12	св.12 до 60	св.60 до 100	св100 до 160
До 800	+6	--	--	--	--
Св. 800	+10	--	--	--	--
До 1500	--	+10	--	--	--
Св.1500	--	+15	--	--	--
Все ширины	--	--	+25	+50	+75

Предельные отклонения по ширине листовой стали, прокатанной полистно и поставляемой с необрезной кромкой, не должны превышать более чем на 50 мм предельных по ширине, указанных таблице 5.

Предельные отклонения по ширине стали, прокатанной на непрерывных станах и поставляемой с необрезной кромкой, не должны превышать:

- + 20 мм -- при ширине до 1000 мм;
- + 30 мм -- при ширине свыше 1000 мм.

Предельные отклонения по длине стали, прокатанной полистно, не должны превышать норм, указанных в таблице 6.

Таблица 6

Длина стали мм	Предельные отклонения по длине стали, мм.				
	до 3,9	св.3,9 до 16	св.16 до 60	св.60 до 100	св.100 до 160
До 15000	+ 10	--	--	--	--
Св. 1500	+ 15	--	--	--	--

До 2000	--	+ 10	--	--	--
Св. 2000 до 6000	--	+ 25	--	--	--
Св. 6000	--	+35	--	--	--
До 3000	--	--	+ 15	--	--
Св.3000 до 6000	--	--	+ 25	--	--
Св. 6000	--	--	+40	--	--
Все длины	--	--	--	+ 50	--
Все длины	--	--	--	--	+ 75

Предельные отклонения по длине стали, прокатанной на непрерывных станах и порезанной на листы, не должны превышать норм, указанных в таблице 7. Таблица 7

Длина стали мм	Предельные отклонения по длине стали при толщине, мм.	
	до 3,9	св.3,9
До 1500	+ 15	--
Св. 1500	+ 20	--
До 3000	--	До 3000
Св. 3000	--	+ 25

Отклонение от плоскостности на 1 м длины стали, поставляемой в листах, не должны превышать норм, указанных в таблице 8.

Таблица 8

Вид плоскостности	Отклонение от плоскостности при толщине стали, мм		
	0,5 - 1,4	1,5 - 3,9	4,0 и выше
Особо высокая	8	8	5
Высокая	10	10	8
Улучшенная	15	12	10
Нормальная	20	15	12



Серповидность стали, поставляемой в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине 3 м.

Сталь, поставляемая в листах с обрезной кромкой, должна быть обрезана под прямым углом. Косина реза и серповидность не должны выводить лист за номинальный размер.

При поставке стали в листах и в рулонах с необрезной кромкой надрывы и другие пороки (если они имеются на кромках) не должны превышать половины предельных отклонений по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине, указанный в заказе.

Сталь, поставляемая в рулонах, не должна иметь скрученных и смятых концов.

Допускаются в отдельных местах загнутые кромки под углом не более 90 градусов.

Телескопичность стали, поставляемой в рулонах, не должна превышать норм, указанных, в таблице 9.

Таблица 9

<b>Толщина стали мм</b>	<b>Ширина стали мм</b>	<b>Телескопичность рулона мм</b>
До 2,5	До 800	50
	Св. 800	100
Св. 2,5	До 800	35
	Св. 800	70

Превышение одного внутреннего или наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичностью.

Неплотное прилегание двух наружных витков рулона не является браковочным признаком.

Измерение толщины стали проводят:

а) на листах -- на расстоянии не менее 100 мм от торца и 40 мм от кромок;

б) на рулонах -- на расстоянии не менее 40 мм от кромок и 2 м от конца рулона.

Ширина стали, поставляемой в рулонах, измеряется на расстоянии не менее 2 м от конца рулона. Концы неполной ширины по длине не должны превышать ширину рулона.

Отклонение от плоскостности стали, поставляемой в листах, определяется максимальной стрелой прогиба между поверхностью и приложенной к нему в любом направлении метровой линейкой.

Сталь, поставляемая в рулонах, может состоять не более чем из двух кусков (отдельных или соединенных сварным швом). Отношение длин кусков в одном рулоне не должно быть менее 1/5. Внутренний диаметр стали, поставляемой в рулонах, должен быть не менее 650 мм и не более 1000 мм, а масса рулона листовой стали не более 20 тонн.