

ГОСТ 18394-73

Группа В53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФОЛЬГА СВИНЦОВАЯ, ПЛАКИРОВАННАЯ ОЛОВОМ, И ОЛОВЯННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

TIN PLATED LEAD FOIL AND TIN FOIL. SPECIFICATIONS*

ОКП 18 3540**

* Наименование стандарта. Измененная редакция, Изм. N

1. ** Введено дополнительно, Изм. N 1.

Дата введения 1974-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2 февраля 1973 г. N 247 срок действия установлен с 01.01.1974 г.

Проверен в 1978 г. Срок действия продлен до 01.01.1984 г.*

* Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации. (ИУС N 5/6, 1993 год). - Примечание изготовителя базы данных.

ВЗАМЕН ГОСТ 1327-47 и ГОСТ 1328-47

ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 1978 г.

ВНЕСЕНО Изменение N 1, утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.03.83 N 1080 с 01.09.83

Изменение N 1 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 6, 1983 год

Настоящий стандарт распространяется на свинцовую, плакированную оловом, и оловянную фольгу (в виде листов), применяемую в электропромышленности, приборостроении и других отраслях промышленности.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры и масса листов фольги должны соответствовать требованиям, приведенным в табл.1.

Таблица 1

Размер, мм					Теоретическая масса 1 м ² фольги (по номинальным размерам), г	
Толщина	Пред. откл. по толщине	Ширина	Длина	Пред. откл. по ширине и длине	оловянной	свинцовой, плакированной оловом

0,015	-0,005	От 70 до 450	От 150 до 575	±3	109,5	166,5
0,020					146,0	222,0
0,025					182,5	277,5
0,030					219,0	333,0
0,035					255,5	388,5
0,040					292,0	444,0
0,045					328,5	499,5
0,050					365,0	555,0
0,060	-0,010				438,0	666,0
0,070					511,0	777,0
0,080					584,0	888,0
0,090					657,0	999,0
0,150	-0,030				1095,0	1665,0
0,210					1533,0	2331,0

Примечания:

1. По требованию потребителя фольга изготавливается любой ширины и длины в пределах размеров, указанных в табл.1. Допускается изготовление листов фольги меньших размеров в количестве до 15% партии по массе.

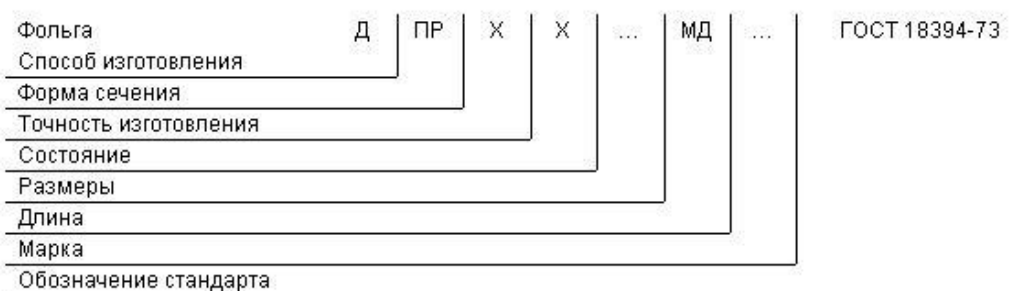
2. При вычислении теоретической массы фольги плотность принята равной, г/см³ :

для оловянной фольги - 7,3;

для свинцовой фольги, плакированной оловом - 11,1.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.2. Условные обозначения фольги проставляются по схеме



При следующих сокращениях:

способ изготовления:

холоднокатаная - Д

Форма сечения:

прямоугольная - ПР

длина:

мерная - МД

марка:

оловянная - О

свинцовая, плакированная оловом - П.

Вместо отсутствующего показателя ставится знак Х.

Пример условного обозначения фольги холоднокатаной, прямоугольного сечения, толщиной 0,050 мм, шириной 200 мм, длиной 400 мм, оловянной:

Фольга ДПРХХ 0,050x200x400 МД О ГОСТ 18394-73

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Фольгу должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

2.1. Листы оловянной фольги изготавливают из сплава, состоящего из олова не ниже марки 02 по ГОСТ 860-75 с присадкой сурьмы не ниже марки Су2 по ГОСТ 1089-82, они должны иметь химический состав, указанный в табл.2.

Таблица 2

%

Химический состав				
Основной компонент		Примесь, не более		
сурьма	олово	свинец	медь	всево свинца и меди
1,90-3,10	Остальное	0,50	0,05	0,50

2.2. В листах свинцовой фольги, плакированной оловом, основным слоем должен быть свинец не ниже марки СЗ по ГОСТ 3778-77* (СТ СЭВ 142-75) с присадкой сурьмы в количестве от 1,9 до 3,1% (не ниже марки Су2 по ГОСТ 1089-82) и олова в количестве от 1,0 до 3,0% (не ниже марки 02 по ГОСТ 860-75).

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 3778-98. - Примечание изготовителя базы данных.

2.3. Листы свинцовой фольги плакируют с обеих сторон слоем олова. Для плакировки применяют сплав олова с сурьмой, соответствующий по химическому составу оловянной фольге, указанной в п.2.1. Толщина плакирующего слоя с каждой стороны фольги должна быть одинаковой и сумма обоих плакирующих слоев должна составлять от 5 до 8% толщины листа фольги.

Примечание. По согласованию потребителя с изготовителем допускается плакирующий слой из олова марки 03 по ГОСТ 860-75 с содержанием сурьмы от 1,9 до 3,1%, меди - до 0,2% и свинца - до 3%.

2.1-2.3. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.4. Плакирующий слой олова не должен отделяться от свинцовой основы.

2.5. Поверхность листов фольги должна быть чистой, ровной, гладкой, с одной стороны блестящей. С другой стороны листа допускается матовость. Поверхность листов не должна иметь посторонних включений, плен, прорывов,

зажимов, вмятин, следов коррозии и отверстий, видимых при рассмотрении против света.

Допускаются единичные мелкие отверстия, видимые при рассмотрении против света без применения увеличительных приборов, не имеющие строчечного расположения или местного скопления; полосы от смазки не более чем на 10% общего количества листов; жировые пятна, легко удаляемые органическими растворителями.

Качество поверхности может определяться стандартными образцами, согласованными между изготовителем и потребителем в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.6. Листы фольги должны быть обрезаны в пачке ровно под прямым углом. Косина реза не должна выводить размеры листов за пределы допуска по ширине и длине.

2.7. Листы фольги должны свободно отделяться один от другого.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. (Исключен, Изм. N 1).

3.2. Фольгу принимают партиями. Партия должна состоять из фольги одной марки металла, одного размера и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

марку металла;

результаты химического анализа;

размеры листов;

массу нетто партии;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

Масса партии должна быть не более 1000 кг.

3.3. Контроль внешнего вида и толщины подвергается каждый лист; ширины, длины и косины реза - 5% листов партии по массе.

3.4. 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 распространяются на всю партию.

3.2-3.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3.5, 3.6 (Исключены, Изм. N 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний осмотр листов фольги должен производиться без применения увеличительных приборов.

4.2. Толщину фольги проверяют в пачках, состоящих каждая из 10 листов.

Толщину пачки фольги измеряют микрометром по ГОСТ 6507-78* на расстоянии не ближе 50 мм от вершин угла и 15 мм от края листа.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 6507-90. - Примечание изготовителя базы данных.

4.3. Ширину и длину листов фольги проверяют линейкой по ГОСТ 427-75, косину - угольником по ГОСТ 3749-77 и линейкой.

4.2, 4.3. (Измененная редакция, Изм. N 1).

4.4. Химический состав сплава, идущего на изготовление оловянной фольги, определяют по ГОСТ 15483.0-78, ГОСТ 15483.4-78, ГОСТ 15483.5-78 и ГОСТ 1429.1-77 или по ГОСТ 15483.10-78*.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 15483.10-2004. Здесь и далее. - Примечание изготовителя базы данных.

4.5. Химический состав сплава, идущего на изготовление свинцовой фольги, плакированной оловом, определяют для свинца по ГОСТ 1429.0-77, ГОСТ 1429.1-77, ГОСТ 1429.2-77, для олова - по ГОСТ 15483.0-78, ГОСТ 15483.4-78, ГОСТ 15483.5-78, ГОСТ 1429.1-77 или по ГОСТ 15483.10-78.

4.6. Для определения химического состава из каждого отобранного листа вырезают по одной пробе по ГОСТ 24231-80.

Допускается изготовителю отбирать пробы от жидкого металла.

4.7. Изготовитель проверяет толщину плакирующего слоя межоперационным контролем толщины заготовки свинца и заготовки олова, подлежащих дальнейшей совместной

прокатке. 4.6, 4.7. (Введены дополнительно, Изм. N 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Фольгу упаковывают в деревянные ящики типов I, II-2 по ГОСТ 2991-76, выложенные изнутри бумагой по ГОСТ 3479-75* или ГОСТ 16711-79*. Размеры ящиков - по ГОСТ 21140-75* или нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

* На территории Российской Федерации действуют ГОСТ 3479-85, ГОСТ 16711-84 и ГОСТ 21140-88, соответственно. - Примечание изготовителя базы данных.

Ящики с фольгой должны быть обшиты по торцам мягкой лентой размерами не менее 0,3x20 мм по ГОСТ 3560-73.

Масса грузового места не должна превышать 60 кг.

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводится в соответствии с требованиями ГОСТ 21929-76 и ГОСТ 24597-81.

Пакетирование проводится на поддонах по ГОСТ 9557-73* или без поддонов с использованием брусков высотой не менее 50 мм с обвязкой в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 2 мм по ГОСТ 3282-74 или лентой размерами не менее 0,3x30 мм по ГОСТ 3560-73. Скрепление концов: скрутка проволокой не менее 5 витков, лента - в замок.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 9557-87. - Примечание изготовителя базы данных.

Допускается упаковывать фольгу в оборотную тару по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, обеспечивающую сохранность фольги.

5.2. Транспортная маркировка грузовых мест и способы ее нанесения - по ГОСТ 14192-77*.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 14192-96. - Примечание изготовителя базы данных.

5.3. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием следующих данных:

товарного знака или товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения фольги;

номера партии;

массы нетто партии.

5.4. Транспортирование фольги проводится транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида мелкими или повагонными видами отправки.

5.1-5.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

5.5. Хранение фольги должно производиться в отапливаемых помещениях при температуре не ниже плюс 12 °С.

5.6. При хранении фольга должна быть защищена от механических повреждений, действия влаги и паров активных химических веществ.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.7. Фольга должна храниться в упаковке, предусмотренной настоящим стандартом.

5.8. В случае обнаружения признаков "оловянной чумы" на оловянной фольге, хранящейся на складе, фольга подлежит переплавке, а помещение, где хранилась зараженная фольга, подлежит тщательной уборке. Все сметки должны быть направлены на переплавку.

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1979

Редакция документа с учетом
изменений и дополнений
подготовлена АО "Кодекс"