ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛОСЫ ИЗ ПРИПОЕВ СЕРЕБРЯНЫХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19739—74

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.791.35 : 669.22-418.2(083.74) Группа В53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 19739—74*

ПОЛОСЫ ИЗ ПРИПОЕВ СЕРЕБРЯНЫХ

Технические условия

Strips from silver solders. Specifications

Взамен ГОСТ 8190—56 в части полос из припоев серебряных

ОКП 18 6420

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26/IV 1974 г. № 1016 срок введения установлен с 01.01.75

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 22.06.84 № 2051 срок действия продлен до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на полосы из серебряных припоев, применяемые для пайки и лужения.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры полос и предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1 и 2.

Таблица 1

мм

Толщина	Предельное отклонение по толщине	Толщина	Предельное отклонение по толщине
0,10 0,12 0,15	—0,02	1,00 1,20 1,60	—0,10
0,20 0,25	—0,03	2,00 2,50	—0,15
0,30 0,40	—0,05	3,00 4,00	—0,20
0,50 0,60 0,80	—0,08	5,00	—0,25

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (июль 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1984 г. (ИУС 10–84).*

© Издательство стандартов, 1985

Таблица 2

мм

Ширина	Предельное отклонение по ширине	Предельное отклонение по длине при длине полос				
		100	150	200	300	400
50	—2,5	—10	—15	—20	—30	—40
100	—5,0	—10	—15	—20	—30	—40
150 200	—10,0	—10	—15	—20	—30	—40

Примечание. Допускается поставка немерных полос по ширине и длине в количестве не более 15% массы партии.

Пример условного обозначения полосы из серебряного припоя марки ПСр50, толщиной 0,80 мм, шириной 200 мм, длиной 400 мм:

Полоса ПСр50, 0,8×200×400 ГОСТ 19739—74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Полосы из серебряных припоев должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.1. Химический состав полос из серебряных припоев должен соответствовать требованиям ГОСТ 19738—74.

2.2. Полосы изготовляются в твердом (неотожженном) состоянии.

2.3. Поверхность полос должна быть чистой, без плен, трещин, расслоений и посторонних включений.

На поверхности полос не допускаются отдельные поверхностные пороки (вмятины, царапины, уколы), если они при контрольной зачистке выводят полосы за предельные отклонения по толщине. Допускаются на поверхности полос местные потемнения и цвета побежалости.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Кромки полос должны быть ровно обрезаны и не иметь заусенцев.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Полосы принимают партиями. Партия должна состоять из полос одного размера, одной марки припоя, одной плавки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение изделия;
массу партии;
химический состав;
номер партии;
дату изготовления;
штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.3. Проверке качества полос на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.3 и 2.4 должно быть подвергнуто не менее 25% полос партии.

3.4. Для проверки химического состава от партии отбирают 1 %, но не менее двух полос.

На предприятии-изготовителе допускается определять химический состав на пробах, отбираемых от каждой плавки.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве полос, отобранных от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Толщина полос должна измеряться на расстоянии 15—40 мм от кромки мерительным инструментом, обеспечивающим соответствующую точность. Обмеру подлежат два конца.

4.2. Проверка полос на соответствие требованиям пп. 2.3 и 2.4 производится внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3. Определение химического состава должно производиться по ГОСТ 16321.1-70, ГОСТ 16321.2-70, ГОСТ 16882.1-71, ГОСТ 16882.2-71, ГОСТ 16883.1-71 — ГОСТ 16883.3-71, ГОСТ 22864—83 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На углу каждой полосы наносится клеймо, которое должно содержать: марку припоя, номер партии и товарный знак предприятия-изготовителя.

5.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.3. Полосы обертываются бумагой по ГОСТ 8273—75 и перевязываются шпагатом по ГОСТ 17308—71.

Упакованные пачки полос укладывают в деревянные ящики или мешки так, чтобы исключалась возможность перемещения их во время транспортирования.

5.4. На каждый ящик или мешок прикрепляют ярлык с указанием:

стоимости посылки;
наименования предприятия-потребителя;
массы нетто;
массы брутто;
номера посылки;
номера реестра;
индекса ответственного лица;
наименования предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Масса брутто упаковочного места не должна превышать 10 кг.

5.6. Мешки или ящики должны иметь пломбу предприятия-изготовителя.

5.7. Полосы должны храниться в сухом отапливаемом помещении, не содержащем в атмосфере сернистых соединений, в условиях, предохраняющих припой от загрязнения и механических повреждений.

5.8. При транспортировании полосы должны быть защищены от механических повреждений, действия влаги и агрессивных сред.

Транспортирование и хранение полос производится в соответствии с порядком учета, хранения и транспортирования драгоценных металлов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.9. **(Исключен, Изм. № 1).**

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Н. В. Белякова*
Корректор *В. И. Кануркина*

gost.e-ecolog.ru

Сд. в печ. 11.11.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,24 уч.-изд. л.
Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 970