ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РОЛИ СВИНЦОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 89—73

Издание официальное

БЗ 4—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.4-413:006.354 Группа В53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РОЛИ СВИНЦОВЫЕ

Технические условия

Rolled-in lead sheets.
Specifications

ГОСТ 89—73*

Взамен ГОСТ 89—41

ОКП 18 3620

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 января 1973 г. № 75 дата введения установлена

с 01.01.74

Ограничение срока действия снято по Протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

Настоящий стандарт распространяется на свинцовые роли, применяемые в химической, электротехнической и других отраслях промышленности.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры, предельные отклонения по толщине и минимальная масса ролей должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, мм

Толщина	Предельные отклонения по толщине при ширине		Минимальная масса роля, кг, при ширине	
	2150	2800	2150	2800
1,0	±0,14	—	123	—
2,0	±0,14	—	450	—
3,0	—	±0,15	—	900
4,0	—	±0,20	—	1100
5,0	—	±0,27	—	1350
6,0	—	±0,27	—	1450
7,0	—	±0,27	—	1700
8,0	—	±0,35	—	1700
9,0	—	±0,35	—	1650
10,0	—	±0,38	—	1850
12,0	—	±0,38	—	1450
15,0	—	±0,38	—	1850

Примечание. Теоретическая масса 1 м² ролей приведена в приложении.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

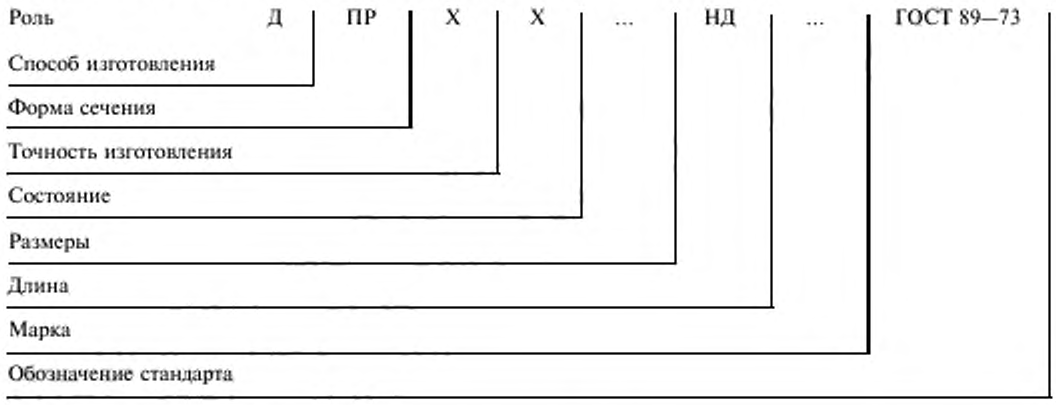
* *Переиздание (октябрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1977 г., феврале 1985 г., марте 1990 г. (ИУС 10—77, 5—85, 6—90)*

© Издательство стандартов, 1973
© ИПК Издательство стандартов, 1997

1.2. Предельные отклонения по ширине не должны превышать ±1 %.

1.3. **(Исключен, Изм. № 2).**

Условные обозначения проставляют по схеме:



при следующих сокращениях:

способ изготовления: холоднодеформированный — Д;

форма сечения: прямоугольная — ПР;

длина: немерная — НД.

Пример условного обозначения роля толщиной 10,0 мм, шириной 2800 мм из свинца марки С1:

Роль ДПРХХ 10,0× 2800 НД С1 ГОСТ 89—73.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.1. Роли изготовляют из свинца марок С1 и С2 по ГОСТ 3778—77.

2.2. Поверхность ролей должна быть чистой и гладкой, без плен, расслоений, глубоких вмятин, пузырей, царапин, раковин и инородных включений.

На поверхности ролей не допускаются дефекты, если они при контрольной зачистке выводят размеры ролей за предельные отклонения по толщине.

На поверхности ролей допускается белый налет.

Концы и кромки ролей должны быть ровно обрезаны. На кромках ролей не допускаются повреждения величиной более 10 мм от края.

Косина реза не должна выводить роли за предельные отклонения по ширине.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Роли принимают партиями. Партия должна состоять из ролей одного размера, одной марки свинца и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение ролей;

массу партии;

номер партии;

количество мест.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Осмотру и обмеру должен быть подвергнут каждый роль партии.

3.3. Для проверки химического состава отбирают три роля от партии при массе партии не более 10000 кг и дополнительно по одному ролю от каждых последующих 10000 кг при массе партии более 10000 кг.

Допускается изготовителю отбор проб производить от расплавленного металла.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.3, 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр поверхности ролей должен производиться без применения увеличительных приборов.

4.2. Измерение толщины ролей проводят микрометром по ГОСТ 6507—90 на расстоянии не менее 100 мм от угла роля и не менее 20 мм от кромки.

Измерение ширины ролей проводят измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502—89 или другим инструментом, обеспечивающим соответствующую точность измерения.

4.3. Для проверки химического состава от каждого отобранного роля вырезают по одному образцу. Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80. Химический состав ролей определяют по ГОСТ 20580.0-80 — ГОСТ 20580.8-80.

4.2, 4.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.4. **(Исключен, Изм. № 2).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом роле должны быть нанесены клеймением на одном из внешних углов:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марка свинца;

размеры роля;

масса роля;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

5.2. Роли должны быть свернуты в рулоны и упакованы в решетчатые ящики типа I—2 или II—2 по ГОСТ 10198—91.

Допускается продукцию не упаковывать при транспортировании в крытых транспортных средствах.

Масса грузового места не должна превышать 3000 кг.

5.3. Упаковка продукции, транспортируемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846—79, группа «Металлы и металлические изделия».

5.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—96.

5.5. Роли транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Допускается транспортировать железнодорожным транспортом на открытом подвижном составе в соответствии с условиями погрузки и крепления грузов. Транспортирование железнодорожным транспортом — мелкими, малотоннажными и повагонными отправками. При повагонных отправках погрузку и выгрузку ролей проводят на подъездных путях грузоотправителя и грузополучателя.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.6. Роли должны храниться в крытых помещениях. При этом потребительские свойства ролей при хранении не изменяются.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Теоретическая масса 1 м^2 свинцовых ролей

Толщина ролей, мм	Масса 1 м^2 ролей, кг
1,0	11,37
2,0	22,74
3,0	34,11
4,0	45,48
5,0	56,85
6,0	68,22
7,0	79,59
8,0	90,96
9,0	102,33
10,0	113,70
12,0	136,44
15,0	170,55

Примечание. При вычислении теоретической массы 1 м^2 ролей плотность свинца принята равной 11,37 г/см^3.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 28.10.97. Подписано в печать 12.11.97. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,47. Тираж 112 экз. С1088. Зак. 800.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru