МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАЛЛАДИЙ В СЛИТКАХ

Технические условия

ГОСТ 12340—81

Palladium in ingots. Specifications

ОКП 17 5140

Дата введения 01.01.83.

Настоящий стандарт распространяется на аффинированный палладий в слитках, предназначенный для изготовления сплавов, химикатов и других целей, и устанавливает требования к аффинированному палладию, изготовляемому для нужд народного хозяйства и для экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Палладий в слитках изготовляется в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Палладий в слитках изготовляют марок ПдА-0, ПдА-1 и ПдА-2.

Коды ОКП для палладия в слитках марок:

ПдА-0—17 5141 0004 01;

ПдА-1—17 5141 0005 00;

ПдА-2—17 5141 0006 10.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.2. Химический состав палладия в слитках должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Элемент	Химический состав, %		
	Марка ПдА-0	Марка ПдА-1	Марка ПдА-2
Палладий, не менее	99,98	99,95	99,90
Платина, родий, иридий, рутений (сумма)	0,015	0,025	0,050
Золото	0,002	0,005	0,010
Свинец	0,002	0,005	0,005
Железо	0,003	0,005	0,020
Кремний	0,002	0,005	0,005
Олово	0,001	0,001	0,005
Алюминий	0,002	0,005	0,005
Сурьма	0,002	0,010	0,050
Серебро	0,002	0,003	—
Магний	0,002	0,005	—
Цинк	0,002	0,003	—
Медь	0,010	0,020	—
Никель	0,001	0,002	—

Примечания:

1. Массовая доля серебра, магния, цинка, меди, никеля в марке ПдА-2 не нормируется, но определяется изготовителем для накопления статистических данных.

2. По согласованию изготовителя с потребителем допускается расширение числа определяемых элементов, не указанных в таблице, и установление их норм, определяемых по методике предприятия-изготовителя.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1.3. Палладий изготовляют в виде прямоугольных слитков длиной (100±3) мм и шириной (65±2) мм.

Масса слитка должна быть не более 3,5 кг.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовление палладия в слитках других размеров и массы.

1.2, 1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.4. Поверхность слитков должна быть чистой и обработанной резанием или шлифовкой.

Посторонние включения не допускаются.

Шероховатость поверхности *Rz* должна быть не более 80 мкм по ГОСТ 2789.

Допускается зачистка отдельных поверхностных повреждений. Глубина зачищенных мест на поверхности слитков не должна превышать 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Палладий в слитках принимают партиями. Партия должна состоять из палладия одной плавки, одной марки и оформлена документом о качестве и спецификацией.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.1. Документ о качестве должен содержать:

- товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- наименование металла и его марку;
- номер партии;
- массовую долю палладия, %;
- массовую долю каждой отдельной примеси;
- номер спецификации;
- год выпуска;
- штамп отдела технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

Масса партии должна быть не более 350 кг.

2.1.2. Спецификация должна содержать:

- товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- наименование металла и его марку;
- номер спецификации;
- номер партии;
- год выпуска;
- номера мест;
- номера слитков;
- массу каждого слитка, г;
- массовую долю палладия в каждом слитке, %;
- массовую долю каждой определяемой примеси в каждом слитке, %;
- общую массу партии, г;
- обозначение настоящего стандарта.

2.1.1, 2.1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

2.2. Контролю качества поверхности и размеров подвергают каждый слиток партии.

2.3. Для проверки химического состава палладия отбирают пробу от каждого слитка партии.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов анализа химического состава хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве проб, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль качества поверхности слитков палладия проводят визуально без применения увеличительных приборов.

3.2. Контроль размеров проводят мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность.

3.3. Для проверки химического состава палладия от каждого слитка партии отбирают пробу в виде стружки размером не более 1 мм.

Масса готовой пробы от партии должна быть не менее 60 г.

Допускается отбор готовой пробы из расплава с получением таблеток или стержней для спектрального анализа.

Срок хранения проб — три месяца со дня отправки продукции потребителю.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. Анализ химического состава палладия проводят по ГОСТ 12225.

3.5. Контроль массы слитков проводят взвешиванием по нормативно-технической документации.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На лицевую поверхность каждого слитка наносят клеймо, которое должно содержать следующие реквизиты:

- товарный знак предприятия-изготовителя (в верхнем левом углу);
- номер (шифр) слитка (под товарным знаком);
- символику государства-изготовителя на русском или английском языке, расположенную в эллипсе (в нижнем левом углу);
- символ «*Pd*» (в верхнем правом углу);
- массовую долю палладия, % (под символом);
- массу слитка, г или g (в нижнем правом углу).

Допускаются другие дополнительные клейма.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Слитки палладия, предназначенного для экспорта, упаковывают в деревянные ящики или ящики из других материалов, сопровождают документацией в соответствии с заказом-нарядом внешнеторгового объединения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Слитки палладия упаковывают в деревянные ящики по нормативно-технической документации, оклеенные изнутри поролоном или мягкой тканью из синтетического волокна, или в металлические контейнеры с деревянными обечайками по нормативно-технической документации.

Слитки в контейнеры укладывают рядами по высоте деревянной обечайки. Между горизонтальными рядами слитков укладывают прокладку из картона по ГОСТ 9347.

Каждый ящик или контейнер пломбируют пломбами: цеха-изготовителя и отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

Пломбы на ящиках должны быть подвешены через отверстие сквозного болта после завернутой гайки и должны убираться в углубление на крышке ящика. У контейнеров пломбируют крышки замковых гнезд.

4.4. На каждый ящик или контейнер наклеивают этикетку с указанием номера спецификации и номера места.

4.5. Хранение и транспортирование слитков проводят в соответствии с требованиями финансовых Федеральных органов.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.12.81 № 5229

Изменение № 3 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3. ВЗАМЕН ГОСТ 12340—66

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 2789—73	1.3
ГОСТ 9347—74	4.3
ГОСТ 12225—80	3.4

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

6. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1987 г., феврале 1993 г., апреле 1998 г. (ИУС 9—87, 9—93, 7—98)

gost.e-ecolog.ru