ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФОЛЬГА ЛИСТОВАЯ ИЗ ПЛАТИНЫ, ПАЛЛАДИЯ И ИХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24353—80

Издание официальное

БЗ 7—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.21/.23.018—416:006.354 Группа В53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФОЛЬГА ЛИСТОВАЯ ИЗ ПЛАТИНЫ, ПАЛЛАДИЯ И ИХ СПЛАВОВ

Технические условия

ГОСТ 24353—80

Sheets of foil made of platinum, palladium and their alloys.
Technical conditions

ОКП 18 6140, 18 6540

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на листовую фольгу из платины, палладия и их сплавов, изготовленную методом прокатки.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры фольги и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Толщина фольги	Предельное отклонение по толщине	Предельное отклонение по ширине при ширине		Длина немерная
		10, 15, 20, 25, 30, 40, 50, 60, 80	100, 125, 150, 200, 250	
0,003	+0,001	±2,0	—	До 100
0,005	±0,001	±2,0		
0,008 0,010	±0,002			
0,015 0,020	±0,002	±1,0		
0,025	±0,002		±1,5	До 300
0,030 0,040 0,050	±0,003			
0,060 0,070 0,080 0,090	±0,004		±2,0	

Примечание. Фольгу из сплава марки ПдСрМ-36—4 изготовляют шириной не более 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

1.2. По требованию потребителя фольгу изготовляют мерной длины или кратной ей в пределах длин, указанных в таблице, с предельным отклонением ±3,0 мм. В партии фольги мерной длины допускается не более 10 % массы партии фольги немерной длины.

Примеры условных обозначений

Фольга из платины марки Пл 99,8, толщиной 0,005 мм, шириной 40 мм, немерной (свободной) длины (НД):

Фольга Пл 99,8 0,005×40×НД ГОСТ 24353—80

Фольга из сплава марки ПлИ-10, толщиной 0,020 мм, шириной 100 мм, длины кратной (КД) 50 мм:

Фольга ПлИ-10 0,020×100×КД 50 ГОСТ 24353—80

Фольга из палладия марки Пд 99,9, толщиной 0,050 мм, шириной 100 мм, длиной 200 мм:

Фольга Пд 99,9 0,050×100×200 ГОСТ 24353—80

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фольга должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из платины и ее сплавов по ГОСТ 13498, палладия и его сплавов по ГОСТ 13462 по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Фольга должна изготовляться в твердом (нагартованном) состоянии.

2.3. Поверхность фольги должна быть без трещин, плен, расслоений и следов смазки. На поверхности фольги не допускаются вмятины, складки, царапины, следы зачистки, если они выводят ее при контрольной зачистке за предельные отклонения по толщине.

На поверхности допускаются местные потемнения и цвета побежалости, а также волнистость и следы нерезких перегибов.

На фольге толщиной менее 0,03 мм допускаются единичные отверстия (дырчатость) при отсутствии строчечного расположения их и местных скоплений.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Фольга должна быть ровно обрезана и не иметь рваных кромок. Заусенцы не должны выводить фольгу за предельные отклонения по толщине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Фольгу предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из фольги одного размера и одной марки металла или сплава и быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак предприятия-изготовителя или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марку металла или сплава;

размеры фольги;

номер партии;

массу партии нетто, г;

химический состав;

обозначение настоящего стандарта;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

Масса партии не ограничивается.

3.2. Контролю качества поверхности должен быть подвергнут каждый лист фольги.

3.3. Проверке размеров должно быть подвергнуто 25 % листов.

3.4. Для определения химического состава отбирают три листа от партии.

Допускается изготовителю определять химический состав на пробе, отобранной от каждой плавки.

3.3, 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.5. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль качества поверхности фольги проводят без применения увеличительных приборов. Контроль сквозных отверстий производят просмотром фольги на световом экране.

4.2. Толщину фольги измеряют пружинной головкой по ГОСТ 28798, оптиметром или другими инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

Ширину и длину фольги измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427 или штангенциркулем по ГОСТ 166.

Измерению толщины подлежат оба конца и средняя часть листа фольги.

Толщину фольги шириной до 40 мм измеряют в средней части.

4.3. Химический состав определяют по ГОСТ 12225, ГОСТ 12226, ГОСТ 12550.1, ГОСТ 12550.2, ГОСТ 12551.1, ГОСТ 12551.2, ГОСТ 12552.1, ГОСТ 12552.2, ГОСТ 12553.1, ГОСТ 12553.2, ГОСТ 12554.1, ГОСТ 12554.2, ГОСТ 12556.1, ГОСТ 12556.2, ГОСТ 12558.1, ГОСТ 12558.2, ГОСТ 12559.1, ГОСТ 12559.2, ГОСТ 12560.1, ГОСТ 12560.2, ГОСТ 12561.1, ГОСТ 12561.2.

4.2, 4.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

4.4. Массу проверяют на лабораторных весах общего назначения 3-го класса точности по ГОСТ 24104.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый лист фольги перекладывают папиросной бумагой по ГОСТ 3479 и объединяют в пакеты. Масса фольги в пакете не более 5 кг. Пакеты перекладывают картоном по ГОСТ 7950, обертывают бумагой по ГОСТ 8273 и упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 18573 или по нормативно-технической документации.

Допускается применять другой способ и материал упаковки, обеспечивающий сохранность фольги.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Масса упаковочного места не должна превышать 20 кг.

5.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4. Транспортирование и хранение фольги из платины, палладия и их сплавов должны проводиться в соответствии с порядком учета, хранения и транспортирования драгоценных металлов.

Условия хранения в части воздействия климатических факторов — по ГОСТ 15150, группа 3 (Ж).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН Министерством цветной металлургии СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   А.А. Куранов, Г.С. Хаяк, Р.М. Богданова, Л.П. Сазонова

   ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

   Член Коллегии **А.П. Снурников**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 августа 1980 г. № 4122**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 8400—57 в части фольги из платины, палладия и их сплавов и ГОСТ 8401—57 в части фольги из платины, палладия и их сплавов**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 166—89	4.2
ГОСТ 427—75	4.2
ГОСТ 3479—85	5.1
ГОСТ 7950—77	5.1
ГОСТ 8273—75	5.1
ГОСТ 12225—80	4.3
ГОСТ 12226—80	4.3
ГОСТ 12550.1—82	4.3
ГОСТ 12550.2—82	4.3
ГОСТ 12551.1—82	4.3
ГОСТ 12551.2—82	4.3
ГОСТ 12552.1—77	4.3
ГОСТ 12552.2—77	4.3
ГОСТ 12553.1—77	4.3
ГОСТ 12553.2—77	4.3
ГОСТ 12554.1—83	4.3
ГОСТ 12554.2—83	4.3
ГОСТ 12556.1—82	4.3
ГОСТ 12556.2—82	4.3
ГОСТ 12558.1—78	4.3
ГОСТ 12558.2—78	4.3
ГОСТ 12559.1—82	4.3
ГОСТ 12559.2—82	4.3
ГОСТ 12560.1—78	4.3
ГОСТ 12560.2—78	4.3
ГОСТ 12561.1—78	4.3
ГОСТ 12561.2—78	4.3
ГОСТ 13462—79	2.1
ГОСТ 13498—79	2.1
ГОСТ 14192—96	5.3
ГОСТ 15150—69	5.4
ГОСТ 18573—86	5.1
ГОСТ 24104—88	4.4
ГОСТ 28798—90	4.2

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1987 г., феврале 1993 г. (ИУС 11—87, 1—94)**

Редактор *Л.В. Афанасенко*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 09.01.98. Подписано в печать 22.01.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,47. Тираж 178 экз. С59. Зак. 51.

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