МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛАТИНА В СЛИТКАХ

Технические условия

ГОСТ 12341—81

Platinum in ingots. Specifications

ОКП 17 5120

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на аффинированную платину в слитках, предназначенную для изготовления сплавов, химикатов и других целей, и устанавливает требования к аффинированной платине, изготовленной для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Платину в слитках изготовляют марок ПлА-0, ПлА-1 и ПлА-2.

Коды ОКП для платины в слитках марок:

ПлА-0 — 17 5121 0004 02;

ПлА-1 — 17 5121 0005 01;

ПлА-2 — 17 5121 0006 00.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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

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

Издание официальное
Е

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Примечания:

1. Массовая доля серебра, магния, цинка, меди, никеля в марке ПлА-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.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Масса слитка должна быть не более 5,5 кг.

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.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Платину в слитках предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из металла 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 платины, %;
- массовую долю каждой определяемой примеси, %;
- номер спецификации;
- год выпуска;
- печать (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 платины 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 платины 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 платины в слитках проводят без применения увеличительных приборов.

3.2. Контроль размеров слитков проводят измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность.

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

Масса готовой пробы от партии должна быть не менее 90 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. № 1, 2).

3.4. Анализ химического состава платины проводят по ГОСТ 12226.

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 «*Pt*» (в верхнем правом углу);
- массовую долю платины, % (под символом);
- массу слитка, г или *g* (в нижнем правом углу).

Допускаются другие дополнительные клейма.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Слитки платины, предназначенной 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 платины укладывают 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 пломбируются 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 № 5230

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 Беларуси
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3. ВЗАМЕН ГОСТ 12341—66

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Наименование документа, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 2789—73	1.4
ГОСТ 9347—74	4.3
ГОСТ 12226—80	3.4

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—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