ГОСТ 25475—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АНОДЫ ЗОЛОТЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 3—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Изменение № 1 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 23 от 22.05.2003)

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, GE, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

УДК 621.357.7.035.224:669.21:006.354 Группа В53

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АНОДЫ ЗОЛОТЫЕ

Технические условия

Anodes golden. Specifications

ГОСТ 25475—82

Взамен ГОСТ 5.1213—72

МКС 77.150.99
ОКП 18 6610

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 октября 1982 г. № 3942 дата введения установлена

01.01.84

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

Настоящий стандарт распространяется на золотые аноды, изготовленные в виде полос обработкой слитков давлением и предназначенные для гальванического покрытия изделий золотом.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры анодов, предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина анодов		Длина анодов при ширине			
Номин.	Пред. откл.	50	100	150	200
0,1	—0,02	100	—	—	—
0,2	—0,02	—	200	—	—
0,3	—0,03	—	200	—	300
0,5	—0,06	—	200	—	300
1,0	—0,08	—	—	300	—
1,5	—0,10	—	—	300	—
2,0	—0,15	—	—	300	—
2,5	—0,15	—	—	300	—
3,0	—0,20	—	—	300	—
5,0	—0,20	—	—	300	—

Предельное отклонение по длине и ширине анодов ±5 мм.

Масса анода указана в приложении.

1.2. Аноды изготовляют с двумя отверстиями диаметром (5±0,5)—(6±0,5) мм каждое, расположенными на расстоянии (9±2,0) мм от верхней кромки и (11±2,0) мм от боковых кромок, считая от центров отверстий.

По требованию потребителя изготовляют аноды без отверстий, с одним или с четырьмя отверстиями.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★ *Издание (июль 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 2003 г. (ИУС 2—2004).*

© Издательство стандартов, 1982
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Пример условного обозначения анода из сплава марки Зл 99,99 Ан, толщиной 2 мм, шириной 150 мм, длиной 300 мм:

Анод Зл 99,99 Ан 2 × 150 × 300 ГОСТ 25475—82

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Аноды должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

2.2. Химический состав золота в анодах должен соответствовать указанному в табл. 2.

Таблица 2

Марка	Массовая доля, %							
	золото, не менее	Примеси, не более						
		свинец	железо	сурьма	висмут	медь	серебро	сумма нормируемых примесей
Зл 99,99 Ан	99,99	0,002	0,002	0,001	0,001	0,007	0,008	0,01

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Поверхность анодов должна быть чистой, ровной, без трещин, плен, расслоений и следов смазки. На поверхности анодов не допускаются: вмятины, царапины, следы зачистки и подшабровки, если они выводят аноды за предельные отклонения по толщине.

Допускаются на поверхности анодов местные потемнения и цвета побежалости.

2.4. Кромки анодов должны быть ровные, без надрывов и заусенцев.

2.5. Аноды изготовляют неотожженными.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Аноды принимают партиями. Партия должна состоять из анодов одного размера, одной плавки и сопровождаться документом о качестве (паспортом), в котором должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя;

наименование продукции: «Аноды золотые»;

обозначение анода;

номер партии;

массовая доля золота и примесей, %;

масса партии анодов, г;

обозначение стандарта;

дата выпуска;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Проверке качества анодов на соответствие требованиям пп. 1.1, 1.2, 2.3 и 2.4 должен быть подвергнут каждый анод партии.

3.3. Для проверки химического состава отбирают один анод от партии. Предприятие-изготовитель для проверки химического состава отбирает пробу от каждой плавки.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов анализа химического состава проводят повторные испытания на удвоенном количестве анодов, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество поверхности анодов проверяют визуально, без применения увеличительных приборов.

4.2. Размеры анодов определяют мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения. Толщину анодов измеряют на расстоянии 15—30 мм от кромок.

4.3. Анализ химического состава золота проводят по ГОСТ 22864—83, ГОСТ 27973.0—88,

ГОСТ 27973.1—88 или другими методами, аттестованными в установленном порядке и обеспечивающими требования настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. В верхней части каждого анода наносится клеймо, которое должно содержать:

товарный знак предприятия-изготовителя;

марку золота;

номер партии.

5.2. Аноды обертывают бумагой по ГОСТ 8273—75, укладывают в деревянные ящики по нормативным документам предприятия-изготовителя или между твердыми прокладками, которые перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—88, и укладывают в мешки так, чтобы исключить возможность перемещения во время транспортирования.

Горловину мешка перевязывают шпагатом.

Допускается применение других упаковочных материалов и видов упаковки, обеспечивающих сохранность анодов и их защищенность от механических повреждений.

5.1, 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3. На каждый мешок крепят ярлык с указанием:

стоимости посылки;

наименования предприятия-потребителя;

массы нетто;

номера посылки;

массы брутто;

номера реестра;

наименования предприятия-изготовителя;

индекса ответственного лица.

5.4. Масса грузового места не должна превышать 15 кг.

5.5. Мешки должны иметь пломбу предприятия-изготовителя.

5.6. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.7. Хранение и транспортирование анодов проводят в соответствии с требованиями нормативных документов по учету, хранению и транспортированию драгоценных металлов, утвержденных в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Толщина анодов, мм	Масса* одного анода, г	Толщина анодов, мм	Масса* одного анода, г
0,1	9,6	1,5	1301,6
0,2	77,1	2,0	1735,5
0,3	115,6	2,5	2169,3
0,5	192,6	3,0	2603,2
1,0	867,8	5,0	4338,8

* Рассчитана при плотности золота 19,3 г/см^3.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 16.08.2004. Подписано в печать 02.09.2004. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 166 экз. С 3692. Зак. 763.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://gost.e-ecolog.ru mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

Изменение № 1 ГОСТ 25475—82 Аноды золотые. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 23 от 22.05.2003)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 4463

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, GE, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации

Пункт 1.2. Пример условного обозначения. Заменить обозначение: *Зл 999,9 Ан* на *Зл 99,99Ан* (2 раза).

Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

«2.1. Аноды должны соответствовать требованиям настоящего стандарта».

Пункт 2.2. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Химический состав золота в анодах должен соответствовать указанному в табл. 2»;

таблица 2. Головка. Заменить слова: «Химический состав, %» на «Массовая доля, %»;

графа «Марка». Заменить марку: Зл 999,9 Ан на Зл 99,99 Ан.

Пункты 3.1, 4.3, 5.1, 5.2 изложить в новой редакции:

«3.1. Аноды принимают партиями. Партия должна состоять из анодов одного размера, одной плавки и сопровождаться документом о качестве (паспортом), в котором должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя;

наименование продукции: «Аноды золотые»;

обозначение анода;

номер партии;

массовая доля золота и примесей, %;

масса партии анодов, г;

обозначение стандарта;

дата выпуска;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

4.3. Анализ химического состава золота проводят по ГОСТ 22864—83, ГОСТ 27973.0—88, ГОСТ 27973.1—88 или другими методами, аттестованными в установленном порядке и обеспечивающими требования настоящего стандарта.

5.1. В верхней части каждого анода наносится клеймо, которое должно содержать:

(Продолжение см. с. 36)

товарный знак предприятия-изготовителя;

марку золота;

номер партии.

5.2. Аноды обертывают бумагой по ГОСТ 8273—75, укладывают в деревянные ящики по нормативным документам предприятия-изготовителя или между твердыми прокладками, которые перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—88, и укладывают в мешки, так чтобы исключить возможность перемещения во время транспортирования.

Горловину мешка перевязывают шпагатом.

Допускается применение других упаковочных материалов и видов упаковки, обеспечивающих сохранность анодов и их защищенность от механических повреждений».

Пункт 5.6 исключить.

Пункт 5.7 изложить в новой редакции:

«5.7. Хранение и транспортирование анодов проводят в соответствии с требованиями нормативных документов по учету, хранению и транспортированию драгоценных металлов, утвержденных в установленном порядке».

(ИУС № 2 2004 г.)

gost.e-ecolog.ru