ГОСТ 19746—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА ИЗ ПРИПОЕВ СЕРЕБРЯНЫХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Изменение № 2 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

УДК 621.791.35:669.22-426:006.354 Группа В74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА ИЗ ПРИПОЕВ СЕРЕБРЯНЫХ

Технические условия

Wire from silver solders
Specifications

ГОСТ 19746—74

Взамен
ГОСТ 8190—56 в части проволоки из серебряных припоев и ГОСТ 5.1074—71

МКС 77.150.99
ОКП 18 6490

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 апреля 1974 г. № 1035 дата введения установлена

01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на проволоку из серебряных припоев, применяемую для пайки и лужения.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение	Диаметр проволоки	Предельное отклонение
0,15	—0,02	1,20 1,40 1,60	—0,10
0,20 0,25 0,30 0,35	—0,04	2,00 2,50 3,00	—0,12
0,40 0,50 0,60	—0,05	3,60 4,00 5,00	—0,20
0,80 1,00	—0,07	6,00	—0,30

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★ *Издание (февраль 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г., марте 1998 г. (ИУС 3—84, 6—98).*

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Примечания:

1. Проволока из припоев, содержащих более 50 % олова, свинца или их суммы, изготавливается диаметром более 0,5 мм.

2. По требованию потребителя допускается изготовление проволоки диаметром 0,47 и 0,64 мм из сплавов марок ПСр 2; ПСрОС 2—58; ПСр 2,5; ПСрОС 3—58; ПСрОС 3,5—95.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Предельные отклонения на указанные ниже размеры для проволоки из серебряного припоя марки ПСр 45 должны соответствовать указанным в табл. 1а.

Таблица 1а

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение
0,8	—0,06
1,2	—0,08
1,6 2,0	—0,09
2,5 3,0	—0,10
3,6 4,0 5,0	—0,15

Пример условного обозначения проволоки из серебряного припоя марки ПСр 50, диаметром 0,25 мм:

Проволока ПСр 50 0,25 ГОСТ 19746—74

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволоку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Проволоку должны изготовлять из припоев серебряных с химическим составом по ГОСТ 19738—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Проволока изготовляется в твердом (неотожженном) состоянии.

2.3. Поверхность проволоки должна быть чистой, без посторонних включений, плен, трещин, раковин и расслоений.

Допускаются на поверхности проволоки местные потемнения, цвета побежалости и отдельные пороки, не выводящие проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по диаметру.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Проволока диаметром 0,5 мм и менее должна быть намотана на катушки, а диаметром более 0,5 мм свернута в мотки правильными неперепутанными рядами. Концы проволоки на катушках должны быть прочно закреплены.

Проволока диаметром 0,35 мм и 0,40 мм по согласованию может поставляться в мотках.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.5. Каждая катушка или моток должны состоять из одного отрезка проволоки.

2.6. Масса проволоки в мотке или на катушке указана в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного размера, одной марки припоя, одной плавки и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

химический состав;

номер и массу партии;

дату выпуска;

условное обозначение изделия;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.3. Проверке размеров и качества поверхности проволоки должно быть подвергнуто 25 % мотков или катушек партии.

3.4. Определение химического состава на соответствие требованиям ГОСТ 19738—74 проводят на двух катушках или мотках партии.

Допускается на предприятии-изготовителе определять химический состав на пробе, отбираемой от каждой плавки.

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

3.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве катушек или мотков, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Измерение диаметра проволоки производится на отрезке длиной не менее 1 м и не менее чем в трех точках инструментом, обеспечивающим соответствующую точность.

4.2. Проверка проволоки на соответствие требованиям п. 2.3 производится внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3. Определение химического состава производится по ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 16882.1—71, ГОСТ 16882.2—71, ГОСТ 16883.1—71, ГОСТ 16883.2—71, ГОСТ 22864—83 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке качества химический состав определяют по ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 16882.1—71, ГОСТ 16882.2—71, ГОСТ 16883.1—71, ГОСТ 16883.2—71, ГОСТ 22864—83.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1, 5.2. **(Исключены, Изм. № 1).**

5.3. На каждой катушке и прикрепленном к мотку ярлыке должны быть указаны:

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

б) марка припоя;

в) диаметр проволоки;

г) номер партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4. Мотки или катушки должны быть завернуты в бумагу по ГОСТ 8273—75 и упакованы в деревянные ящики или мешки так, чтобы исключалась возможность перемещения их во время транспортирования.

5.5. На каждый ящик или мешок крепят ярлык с указанием:

стоимости посылки;

наименования предприятия-потребителя;

массы нетто;

массы брутто;
номера посылки;
номера реестра;
индекса ответственного лица;
наименования и товарного знака предприятия-изготовителя.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.6. Масса брутто упаковочного места не должна превышать 10 кг.

5.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.8. Мешки или ящики должны иметь пломбу предприятия-изготовителя.

5.9, 5.10. **(Исключены, Изм. № 1).**

5.11. Хранение и транспортирование проволоки из припоев серебряных проводят в соответствии с порядком хранения, транспортирования и учета драгоценных металлов, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Диаметр проволоки, мм	Масса проволоки в мотке или на катушке, кг, не менее	
	Нормальная	Пониженная
0,15 0,20 0,25 0,30 0,35	0,20	0,010
0,40 0,50 0,60	0,30	0,015
0,80	0,50	0,100
1,00 1,20 1,60	1,00	0,100 0,130 0,150
2,00 2,50 3,00	1,50	0,150 0,150 0,180
3,60 4,00 5,00	2,00	0,180 0,200 0,300
6,00	3,00	0,300

Примечание. Допускается наличие мотков или катушек с пониженной массой проволоки в количестве не более 15 % массы партии.

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 16.03.2004. Подписано в печать 29.03.2004. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55.
Тираж 242 экз. С 1297. Зак. 356.

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

gost.e-ecolog.ru