МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
34400—
2018**

ПАЛЛАДИЙ АФФИНИРОВАННЫЙ В БРИКЕТАХ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 102 «Платиновые металлы», Открытым акционерным обществом «Красцветмет»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 апреля 2018 г. № 108-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономики развития Украина

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 октября 2018 г. № 844-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34400—2018 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 декабря 2018 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2018

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения, обозначения и сокращения 1
4 Технические требования 2
4.1 Характеристики (свойства) 2
4.2 Маркировка 3
4.3 Упаковка 3
5 Правила приемки 4
6 Методы контроля 4
7 Транспортирование и хранение 5
8 Гарантии изготовителя 5

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАЛЛАДИЙ АФФИНИРОВАННЫЙ В БРИКЕТАХ

Технические условия

Refined palladium in briquettes. Specifications

Дата введения — 2018—12—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на аффинированный палладий в брикетах (далее — брикет, палладий, палладий в брикетах, брикет палладия), предназначенный для производства сплавов, химических соединений палладия, промышленных изделий и других целей.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ OIML R 76-1—2011 Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ 3826—82 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 12225—80 Палладий. Методы анализа

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 17527—2014 Упаковка. Термины и определения

ГОСТ 31291—2005 Палладий аффинированный. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения, обозначения и сокращения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 17527, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 **брикет:** Изделие, полученное из порошка палладия аффинированного по ГОСТ 31291 методом прессования и спекания.

3.1.2 **документ о качестве:** Паспорт, сертификат.

3.1.3 **заусенец:** Излишки металла, остающиеся на кромках брикета после какого-нибудь процесса обработки.

3.1.4 **постороннее включение:** Дефект поверхности брикета в виде включения инородного металлического или неметаллического тела (частицы) различных формы и размеров.

Издание официальное

3.2 В настоящем стандарте применены следующие обозначения и сокращения для обозначения марки палладия:

Пд — палладий;

А — аффинированный;

Б — брикет;

0, 1, 2 — порядковый номер марки, соответствующей определенному химическому составу.

Пример условного обозначения аффинированного палладия в порошке:

ПдАБ-1 ГОСТ 34400—2018

4 Технические требования

4.1 Характеристики (свойства)

4.1.1 Палладий в брикетах должен соответствовать требованиям настоящего стандарта и быть изготовлен по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.1.2 Крупность частиц порошка палладия по ГОСТ 31291, предназначенного для изготовления брикетов, должна соответствовать минусовой фракции сетки № 1,6 по ГОСТ 3826. Допускается наличие частиц порошка размером более 1,6 мм массой, не превышающей 2 % от массы партии.

4.1.3 Брикет палладия должен быть прямоугольной формы, длиной (100 ± 3) мм и шириной (65 ± 2) мм. Высота брикета не регламентируется.

4.1.4 Масса брикета должна быть не более 6 кг.

4.1.5 По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление брикетов других форм, размеров и массы.

4.1.6 Химический состав палладия в брикетах должен соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1 — Химический состав палладия

В процентах

Элемент*	Массовая доля элементов, по маркам		
	ПдАБ-0	ПдАБ-1	ПдАБ-2
Палладий, не менее (по разности)	99,98	99,95	99,90
Сумма примесей, не более:	0,02	0,05	0,10
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	0,010
олово	0,001	0,005	0,005
алюминий	0,002	0,005	0,005
сурьма	0,002	0,002	0,050
серебро	0,002	0,003	—
магний	0,002	0,005	—
цинк	0,002	0,0025	—
медь	0,005	0,005	—
никель	0,001	0,002	—
марганец	0,001	0,001	—

Окончание таблицы 1

Элемент*	Массовая доля элементов, по маркам		
	ПдАБ-0	ПдАБ-1	ПдАБ-2
хром	0,001	0,001	—
кобальт	0,001	0,001	—
кальций	0,005	0,005	—
* По согласованию с потребителем допускается расширение числа определяемых элементов и определение их предельно допустимых массовых долей.			

4.1.7 Поверхность брикетов должна быть без заусенцев, жировых и масляных пятен, без посторонних включений.

Лицевая поверхность брикета не должна иметь пор, чтобы обеспечить выполнение требований к оттискам по 4.2.1.

Допускается зачистка или зачеканка отдельных поверхностных повреждений на тех сторонах брикета, где нет маркировки. Количество зачищенных или зачеканенных мест должно быть не более пяти.

Глубина зачищенных и зачеканенных мест на поверхности брикетов не должна превышать 1 мм. Следы от механической обработки браковочными признаками не являются.

4.1.8 Палладий пожаровзрывобезопасен.

4.2 Маркировка

4.2.1 На лицевую поверхность каждого брикета палладия наносят маркировку, состоящую из семи оттисков:

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- номера (шифра) брикета;
- наименования государства-изготовителя;
- символа Pd;
- массовой доли палладия, %;
- массы брикета, g;
- года выпуска.

Допускается нанесение других оттисков по согласованию с потребителем.

Оттиски на брикетах должны быть четкими, линии оттиска не должны иметь разрывов, не должны быть сдвоенными.

4.2.2 Расположение маркировки приведено в приложении А.

4.3 Упаковка

4.3.1 Брикеты палладия упаковывают в транспортную тару. Виды тары, способы упаковки и упаковочные материалы должны обеспечить защиту брикетов от повреждений при транспортировании и хранении.

4.3.2 На каждую единицу транспортной тары наклеивают или закрепляют иным способом этикетку (бирку) с указанием номера места, номера спецификации, а также других реквизитов, необходимых для доставки груза получателю.

4.3.3 Каждую единицу транспортной тары пломбируют или опечатывают пломбой или печатью предприятия-изготовителя.

4.3.4 Каждая партия палладия сопровождается документом о качестве, содержащим:

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

4.3.5 Каждая поставка палладия сопровождается спецификацией. В спецификации должны быть указаны:

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- номер спецификации;
- наименование металла и его марка;
- номер партии (номера партий);
- год выпуска;
- номера брикетов;
- масса каждого брикета, г;
- массовая доля палладия, %;
- масса чистого палладия, г;
- массовая доля каждой определяемой примеси, % (по согласованию с потребителем);
- масса партии, г;
- общая масса по спецификации, г;
- обозначение настоящего стандарта.

4.3.6 Документ о качестве и спецификацию, защищенные полиэтиленовой пленкой, вкладывают в одно из упаковочных мест. На упаковочное место наносят маркировку «Документ здесь». Допускается отправлять потребителю пакет документов отдельно.

5 Правила приемки

5.1 Палладий предъявляют к приемке партиями.

Партия палладия в брикетах должна состоять из брикетов, полученных из одной партии порошка аффинированного палладия.

Партия порошка аффинированного палладия должна состоять из металла, полученного в одном технологическом цикле.

Количество брикетов в партии не нормируется.

5.2 Для проверки химического состава от каждой партии порошка палладия отбирают пробу по 6.2.

5.3 Контролю качества поверхности и наличия посторонних включений, а также массы и размеров брикетов подвергают каждый брикет.

5.4 Проверке качества упаковки, маркировки и правильности оформления сопроводительной документации подлежит каждая партия палладия, каждый брикет.

5.5 При возникновении разногласий в оценке химического состава у изготовителя и потребителя хотя бы по одному из показателей проводят анализ контрольной пробы, хранящейся у изготовителя.

6 Методы контроля

6.1 Контроль качества поверхности брикетов палладия проводят визуально без применения увеличительных приборов.

Контроль массы брикетов проводят взвешиванием на весах, соответствующих требованиям ГОСТ OIML R 76-1. Допускается применение других средств измерений массы, обеспечивающих погрешность взвешивания в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

В граммах

Масса	Погрешность
Св. 200 до 1000 включ.	± 0,01
Св. 1000	± 0,1

6.2 Для определения химического состава и размера частиц порошка аффинированного палладия, предназначенного для изготовления брикетов, отбирают пробу методом пересечения струи порошка палладия при его выгрузке из смесителя после механического усреднения.

Допускается применение другого метода отбора пробы по методике предприятия-изготовителя, не снижающего представительности пробы.

Определение химического состава палладия в брикетах у потребителя, при необходимости, может проводиться на пробах, отбираемых от любых двух брикетов партии путем сверления противоположных углов и сторон брикета.

6.3 Анализ химического состава палладия проводят по ГОСТ 12225 и другим методикам, обеспечивающим точность не ниже установленной указанным стандартом.

Изготовитель гарантирует содержание палладия в брикетах в соответствии с требованиями 4.1.6.

6.4 Размер частиц порошка палладия определяют просеиванием через сито с сеткой № 1,6 по ГОСТ 3826.

Изготовитель гарантирует размер частиц палладия в брикете в соответствии с 4.1.1.

6.5 Срок хранения контрольной пробы — 30 календарных дней со дня отгрузки потребителю, если иное не предусмотрено условиями договора.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование, хранение и учет палладия в брикетах проводят в соответствии с порядком хранения, транспортирования и учета драгоценных металлов.

7.2 При транспортировании и хранении брикеты палладия должны быть защищены от загрязнений, механических повреждений, воздействия влаги, агрессивных сред, паров сернистых соединений.

Условия хранения в части воздействия климатических факторов — 1.1 по ГОСТ 15150, условия транспортирования — 3 по ГОСТ 15150.

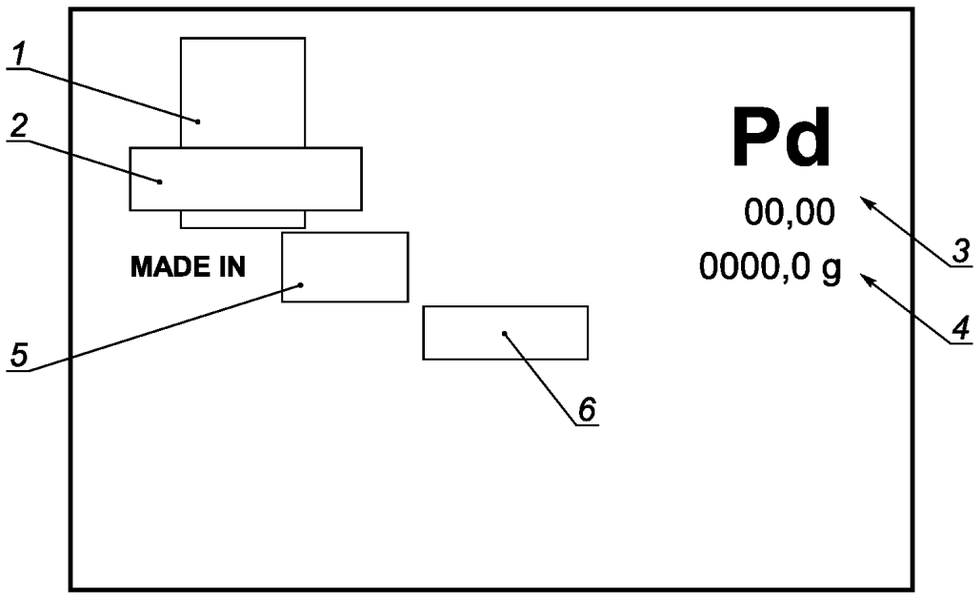
8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие брикетов палладия требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

8.2 Срок хранения палладия в брикетах в упаковке изготовителя не ограничен.

Приложение А
(рекомендуемое)

Расположение маркировки на брикете палладия



1 — товарный знак предприятия-изготовителя; *2* — номер (шифр) брикета; *3* — массовая доля палладия, %; *4* — масса брикета, *g*; *5* — наименование государства-изготовителя; *6* — год выпуска

Рисунок А.1

УДК 669.231:543.06:006.354 МКС 77.120

Ключевые слова: палладий аффинированный в брикетах, химический состав, масса, маркировка, правила приемки, отбор проб, транспортирование, хранение

БЗ 1—2018/140

Редактор *А.А. Кабанов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 25.10.2018. Подписано в печать 14.11.2018. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,26.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru