

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОКРЫТИЕ ЦИНКОВОЕ ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ЗАЩИТНОЕ

Технические требования

Правила приемки и методы контроля

ОСТ 34 007-75

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН ПКБ по механизации энергетического строительства

Зам.начальника Н.В.КОНДРАТЬЕВ

Зав.конструкторско-технологическим отделом стандартизации Г.Д.ШТЕЙНБОК

Руководитель бригады А.В.ЗАХАРОВА

ВНЕСЕН Главэнергостроймеханизацией

Главный инженер Ю.Я.ПАВШИНСКИЙ

Начальник технического отдела Б.И.ЛЕВИН

Главный специалист Я.А.КУПЕРМАН

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным производственно-техническим управлением по строительству

Главный инженер Ф.И.СЛОЕВСКИЙ

Начальник отдела по новой технике, рационализации и стандартам В.А.БЛАГОВЕЩЕНСКИЙ

СОГЛАСОВАН Институтом "Оргэнергострой"

Главный инженер Г.А.ДЕНИСОВ

Трестом "Энергостальконструкция"

Главный инженер В.Г.ЧУМАЧЕНКО

Начальник технического отдела В.Г.СТОЛОВИЦКИЙ

УТВЕРЖДЕН Министерством энергетики и электрификации СССР

Заместитель министра А.П.АЛЕКСАНДРОВ

21 августа 1975 г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министра энергетики и электрификации от 17 ноября 1975 г. № 173/а

УДК 621.793.7 Группа В06

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОКРЫТИЕ ЦИНКОВОЕ ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ЗАЩИТНОЕ.

ОСТ 34-007-75

Технические требования. Правила приемки и методы контроля

Взамен МРТУ 34 005-67

Приказом Министра энергетики и электрификации СССР от 17 ноября 1975 г. № 173/а срок введения установлен

с 01.02.1976 г.
до 01.02.1981 г.

Настоящий стандарт распространяется на покрытие цинковое защитное крепежных изделий и других стальных деталей общего назначения, наносимое электролитическим способом, и устанавливает технические требования к покрытию, правилам приемки и методам контроля.

Стальные изделия с цинковым электролитическим защитным покрытием могут эксплуатироваться в условиях всех макроклиматических районов, приведенных в ГОСТ 14007-68.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Вид, толщина, условное обозначение цинкового покрытия, применяемого в различных условиях эксплуатации, должны определяться по ГОСТ 9791-68, ГОСТ 14623-69 и соответствовать таблице.

Вид покрытия	Группа условий эксплуатации по ГОСТ 14007-68	Толщина покрытия в мкм	Условное обозначение покрытия по ГОСТ ~~9791-68~~ 9.073-72	Примечание
I. Цинковое электролитическое	Л	6-12	Ц6	Для защиты от коррозии
	С	12-18	Ц12	Для защиты от коррозии
2. Цинковое электролитическое с хроматированием	Л	6-12	Ц6.хр	Для защиты от коррозии
	С	12-18	Ц12.хр	
	Л	3-9	Ц3.хр	Для резьбовых и крепежных изделий С шагом резьбы до 0,4 мм
	С	6-12	Ц6.хр	С шагом резьбы от 0,4 мм до 0,8 мм вкл.
	Ж	9-15	Ц9.хр	С шагом резьбы свыше 0,8 мм
3. Цинковое электролитическое с хроматированием и лакокрасочным покрытием	С	6-12	Ц9.хр / ЛКП x)	Для деталей, работающих на открытом воздухе
	Ж	9-15	Ц9.хр / ЛКП x)	

x) Указывается обозначение лакокрасочного покрытия по ГОСТ 9825-73.

I.2. Требования к поверхности деталей перед нанесением покрытия.

I.2.I. Шероховатость поверхности изделий, предназначенных для нанесения защитного покрытия, должна соответствовать ГОСТ 2789-73 и должна быть оговорена в технической документации.

I.2.2. На поверхности деталей не должно быть травильного шлама, шлака, окалины, ржавчины, заусенцев.

I.2.3. Острые углы и кромки деталей должны быть округлены или должны иметь фаски.

I.2.4. Швы сварных и паяных соединений должны быть непрерывными.

I.3. Требования к покрытию.

I.3.I. Марки и качество материалов, применяемых для цинкового электролитического защитного покрытия, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и подтверждаться сертификатами заводов-изготовителей. При отсутствии сертификата применение материалов разрешается только после проведения лабораторных испытаний в объеме, установленном соответствующими стандартами.

I.3.2. Настоящий стандарт предусматривает применение следующих материалов:

ГОСТ I0I2-72	бензины авиационные;
ГОСТ 3I34-~~52~~ 78	бензин растворитель (Уайт-Спирит);
ГОСТ 2263-7I	натр едкий технический;
ГОСТ 5I00-73	сода кальцинированная техническая;
ГОСТ 20I-58	тринатрийфосфат технический;
ГОСТ I3078-67	стекло натриевое жидкое;
ГОСТ 2I84-67	кислота серная техническая;
ТУМИП 52I-54	присадка "ЧМ";
ГОСТ 4I74-69	цинк сернокислый;
ГОСТ 3773-72	аммоний хлористый;
ГОСТ 7077-54	кислота уксусная синтетическая;

ГОСТ 199-68	натрий уксуснокислый;
ГОСТ 3252-46	клей мездровый;
ГОСТ 3640-65	цинк;
ГОСТ 2548-69	ангидрид хромовый технический;
ГОСТ 4237-66	натрий двухромовокислый;
ГОСТ 701-68	кислота азотная концентрированная;
ГОСТ 6318-68	натрий сернокислый (сульфат натрия);
ГОСТ 9-67	аммиак водный технический;

или других материалов, предусмотренных технологией завода.

I.3.3. Нанесение покрытия цинкового защитного электролитическим способом должно производиться по технологии, утвержденной главным инженером завода.

I.3.4. Защитное цинковое покрытие должно иметь прочное сцепление с основным металлом, ровную поверхность без наплывов, трещин и забоин.

I.3.5. Цвет цинкового электролитического покрытия должен быть светло-серым или серебристо-белым с синеватым оттенком. Оттенок не нормируется.

I.3.6. Цвет цинкового электролитического покрытия с хроматированием должен быть от желтовато-зеленого до золотисто-желтого с радужными оттенками. Коричневый цвет и его оттенки не допускаются.

I.3.7. На поверхности цинкового электролитического покрытия с хроматированием допускается:

матовая поверхность и ослабление интенсивности цвета хроматной пленки на деталях;

более темный оттенок пленки на внутренних поверхностях;

царапины и риски до цинка;

механические повреждения хроматной пленки на ребрах и углах деталей, покрываемых в барабанах и колоколах.

I.3.8. Внешний вид лакокрасочного покрытия определяется классом покрытия и должен удовлетворять требованиям ГОСТ 9.032-74. Нанесение и контроль лакокрасочного покрытия должны производиться по технологии, утвержденной главным инженером завода.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Перед нанесением покрытия I5-20 деталей каждого вида из каждой партии, подвергаемой цинкованию в течение смены должны быть подвергнуты контролю на соответствие требованиям пп. I.2.I - I.2.4.

2.2. Электролитическое покрытие деталей должно быть подвергнуто следующему контролю:

по внешнему виду;
толщине;
прочности сцепления.

2.3. Контроль защитного покрытия должен производиться в течение смены на деталях каждого вида от каждой партии.

2.4. Контролю внешнего вида покрытия подвергается I5-20 деталей каждого вида от каждой партии, подвергнутой цинкованию в течение смены.

2.5. Контроль толщины и прочности сцепления покрытия должен проводиться на образцах. Количество и размер контрольных образцов зависит от проводимого метода контроля и определяется инструкцией предприятия, утвержденной в установленном порядке. Защитное покрытие на контрольные образцы должно наноситься одновременно с деталями при прохождении всех стадий технологического процесса.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из видов контроля, по нему производят повторный контроль на удвоенном количестве деталей или образцов.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов повторного контроля все детали, подвергнутые цинкованию в смену, бракуются.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.I. Контроль внешнего вида покрытия производят осмотром деталей невооруженным глазом в помещении с освещенностью не менее 300 лк.

Покрытие должно быть сплошным и гладким.

3.2. Контроль толщины покрытия должен выполняться на образцах одним из указанных методов, предусмотренных ГОСТ 16875 71:

А. Физическим неразрушающим методом:
магнитным.

Б. Химическими методами:
метод капли;
метод снятия.

3.3. При измерении магнитным методом допускается применять приборы (толщиномеры) различных конструкций с погрешностью ± 15%.

3.4. Перед проведением измерения детали обезжиривают в органических или неорганических растворителях и тщательно промывают струей дистиллированной воды. Обезжиривание допускается не производить при проведении контроля непосредственно после нанесения покрытия. Измерение производят по инструкции к прибору. За результат измерения принимают среднее арифметическое значение трех измерений.

3.5. Контроль прочности сцепления покрытия должен производиться одним из указанных методов, предусмотренных ГОСТ 16875-71:
методом нанесения сетки царапин;
методом полирования.

3.6. Все изделия с защитным цинковым покрытием, наносимым электролитическим способом, в соответствии с результатами испытаний должны быть приняты ОТК завода-изготовителя и иметь сертификат.

4. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

Предприятие гарантирует соответствие цинкового покрытия требованиям настоящего стандарта.

Рассылку отраслевого стандарта произвести по спискам: № I б,в,г,д,е – по I экз.; 3,II,I2 – по 3 экз.;I8,23,27,28 - по 2 экз.; ПТУС – I0 экз.; Главтехуправлению и Главэнергостроймеханизации – по I0 экз.; Главниипроекту – 5 экз.; Оргэнергострою – 30 экз.; ЦКБ Главэнергостроймеханизации – I00 экз.

Подп.к печати I2/II-I976 г. Информэнерго И0
0,4 п.л.0,3 уч.-изд.л. Издат.№ I848 Заказ №115 Тираж 2500 экз.
Ротапринт Информэнерго,Москва,I-й Переяславский пер.,д.5

УДК 621.793.7 Группа В06

И З В Е Щ Е Н И Е № 3

об изменении ОСТ 34 007-75 "Покрытие цинковое электролитическое защитное. Технические требования. Правила приемки и методы контроля."

Срок введения установлен с

Изм.	Содержание изменения	Листов
		I
3		

Первая страница

Слова: "Срок действия до 01.01.1986 г." - исключить.

Пункт 1.3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2263-71 на ГОСТ 2263-79; ГОСТ 13078-67 на ГОСТ 13078-81; ГОСТ 2184-67 на ГОСТ 2184-77; ГОСТ 4174-69 на ГОСТ 4174-77; ГОСТ 199-68 на ГОСТ 199-78; ГОСТ 3252-75 на ГОСТ 3252-80; ГОСТ 3640-75 на ГОСТ 3640-79 и ГОСТ 6318-68 на ГОСТ 6318-77.

Причины изменения: Снятие срока ограничения. Изменение стандартов.

Указания о внедрении: Дополнительных мероприятий по внедрению извещения № 3 не требуется.

Тираж 2950 Заказ 614

Типография Информэнерго, Москва, I-й Переяславский пер., д. 5

gost.e-ecolog.ru