| | | |
|---|---|---|
| | Отраслевой стандарт | ОСТ1 90056-91 |
| | ПРИПОЙ МАРКИ ПФОЦ 7-3-2 | Взамен ОСТ1 90056-72 |
| ОКП 17 3460 | | Группа В51 |

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на припой марки ПФОЦ 7-3-2, применяемый для пайки меди и латуни.

Примеры условных обозначений.

Полоса припоя марки ПФОЦ 7-3-2 прямоугольного сечения (ПР) размером 15х20х200 мм по ОСТ1 90056-91:

Полоса ПР 15х20х200 ПФОЦ 7-3-2 ОСТ1 90056-91.

Пруток припоя марки ПФОЦ 7-3-2 диаметром 80 мм и длиной 250 мм по ОСТ1 90056-91:

Пруток ∅ 80х250 ПФОЦ 7-3-2 ОСТ1 90056-91.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Припой изготавливается в виде литых прутков и полос.

1.2. Размеры полос устанавливаются соглашением сторон.

1.3. Размеры прутков должны соответствовать требованиям табл. 1.

Таблица 1

| Диаметр прутков, мм | Длина, мм, не менее |
|---|---|
| До 5,0 | 300±10 |
| От 5,1 до 80,0 | 250±10 |

1.4. Допускается поставка прутков других размеров, не предусмотренных настоящим стандартом по согласованию с потребителем.

1.5. Технология изготовления припоя по ТП1.2.935-87.

1.6. Химический состав припоя должен удовлетворять требованиям табл. 2.

Регистр. № ВНИИСИ - 8436225 от 26.03.1992 г.

| Разработаны ВИАМ | Утверждены МАП 27.12.1991 г. | Срок введения с 01.07.1992 г. |
|---|---|---|
| | | |

gost.e-ecolog.ru

Таблица 2

| Марка припоя | Массовая доля, % | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Медь | Фосфор | Олово | Цинк | Примеси, не более | | |
| | | | | | Висмут | Сурьма | Сумма всех примесей |
| ПФОЦ 7-3-2 | Осно-ва | 5,0-7,0 | 2,5-3,5 | I,0-3,0 | 0,005 | 0,I | 0,8 |

I.7. Поверхность прутков и полос должна быть светлой, чистой, без трещин, без окислов и посторонних включений.

## 2. МАРКИРОВКА

2.I. К каждой пачке прутков и полос должен быть прочно прикреплен на видном месте ярлык с указанием:

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения полос или прутков;

номера партии;

штампа (клейма) технического контроля или номер контролера ОТК.

2.2. Транспортная маркировка по ГОСТ I4I92 с нанесением манипуляционного знака "Боится сырости".

Место нанесения, способ исполнения транспортной маркировки, способ крепления ярлыка - по ГОСТ I4I92.

## 3. УПАКОВКА

3.I. Прутки и полосы припоя должны быть связаны в пачки проволокой. Масса пачки 2-3 кг.

3.2. Упаковка должна обеспечивать защиту полос и прутков от механических повреждений в процессе транспортирования хранения.

3.3. Прутки и полосы должны быть обернуты в один-два слоя бумагой и упакованы в плотные дощатые ящики.

3.4. В качестве упаковочных средств и материалов могут применяться ящики по ГОСТ [illegible], бумага - по ГОСТ [illegible], ГОСТ 8273, ГОСТ 9569, ГОСТ 8828, проволока - по ГОСТ [illegible].

3.5. Масса грузового места не должна превышать [illegible] кг.

3.6. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором указаны:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
марка припоя;
номер партии;
масса партии;
размеры прутков и полос;
дата изготовления;
штамп (клеймо) технического контроля или номер контролера ОТК.

## 4. ПРИЕМКА

4.1. Полосы и прутки принимают партиями без ограничения массы.

4.2. Партия должна состоять из полос или прутков одного размера и одной плавки и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащем:
товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
условное обозначение полос и прутков;
массу партии, нетто;
номер партии;
размеры полос и прутков;
результаты химического анализа (по требованию потребителя;
штамп (клеймо) отдела технического контроля.

4.3. Контроль качества поверхности и размеров прутков и полос проводится поштучно.

4.4. Контролю химического состава припоя должна быть подвергнута каждая плавка.

4.5. При получении неудовлетворительных результатов химического анализа плавку бракуют.

## 5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Проверку качества поверхности проводят без применения увеличительных приборов.

5.2. Диаметр прутков и толщину полос измеряют микрометром по ГОСТ 6507, измерительной приборной головкой по ГОСТ 6933 или многооборотным индикатором по ГОСТ 9696.

5.2.1. Диаметр прутков измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца.

5.2.2. Толщину полос измеряют на расстоянии не менее

10 мм от кромки.

Для полос шириной 20 мм и менее измерение проводят посередине.

5.3. Ширину полос измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 на расстоянии не менее 100 мм от края полосы.

5.4. Длину полос и прутков измеряют рулеткой по ГОСТ 7502.

5.5. Допускается применять другие средства и методы измерений, обеспечивающие необходимую точность, установленную стандартом.

5.6. Контроль химического состава припоя проводят на пробе массой 60-100 г, взятой от одной плавки.

Химический анализ припоя проводится по методике, принятой на предприятии-изготовителе.

## 6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Полосы и прутки припоя транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов действующими на транспорте данного вида.

6.2. Полосы и прутки припоя должны храниться в сухих, закрытых и отапливаемых помещениях.

## 7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Полосы и прутки принимает ОТК предприятия-изготовителя.

7.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества поставляемой продукции требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

Верно: Еремихина

ВИАМ.Зак. 802-92г.,тир. 200экз.
Распространяется по списку.

gost.e-ecolog.ru