Издание официальное

СССР — Управление по стандартизации при Госплане Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 1499—54 Взамен ГОСТ 1499—42 и ГОСТ 4479—48 Группа В51

ПРИПОИ ОЛОВЯННО-СВИНЦОВЫЕ

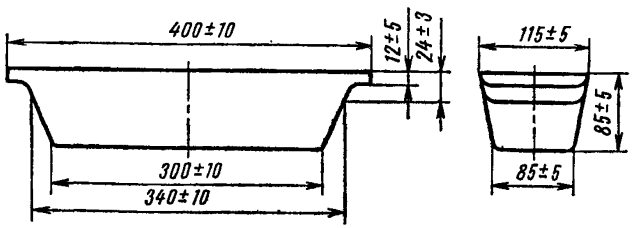
I. МАРКИ И СОРТАМЕНТ

1. Припои оловянно-свинцовые (сплавы олова со свинцом) по химическому составу и содержанию примесей должны соответствовать указанным в табл. 1.

2. По технически обоснованному требованию потребителя, оговоренному в заказе, припои марок ПОС 30 и ПОС 40 поставляются с содержанием сурьмы до 0,25%.

3. Припои должны изготовляться в виде чушек, круглых и трехгранных прутков, круглой проволоки, ленты, а также круглых трубок, заполненных флюсом.

4. Чушки припоя по форме, размерам и допускаемым отклонениям должны соответствовать следующему чертежу.



Внесен Министерством металлургической промышленности	Утвержден Управлением по стандартизации 10/II 1954 г.	Срок введения 1/VII 1954 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Наименования припоя	Условное обозначение марки припоя	Химический состав в %										
		Основные компоненты			Примесей, не более							
		Олово	Сурьма	Свинец	Медь	Висмут	Мышьяк	Железо	Никель	Сера	Цинк	Алюминий
Припой оловянно-свинцовый 90	ПОС 90	89—90	Не более 0,15	Остальное	0,08	0,1	0,05	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002
Припой оловянно-свинцовый 61	ПОС 61	59—61	Не более 0,8	То же	0,1	0,1	0,05	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002
Припой оловянно-свинцовый 50	ПОС 50	49—50	Не более 0,8	„	0,1	0,1	0,05	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002
Припой оловянно-свинцовый 40	ПОС 40	39—40	1,5—2,0	„	0,1	0,1	0,05	0,02	0,08	0,02	0,002	0,020
Припой оловянно-свинцовый 30	ПОС 30	29—30	1,5—2,0	„	0,15	0,1	0,05	0,02	0,08	0,02	0,002	0,002
Припой оловянно-свинцовый 18	ПОС 18	17—18	2,0—2,5	„	0,15	0,1	0,05	0,02	0,08	0,02	0,002	0,002
Припой оловянно-свинцово-сурьмяный	ПОСС 4—6	3—4	5—6	„	0,15	0,1	0,05	0,02	0,08	0,02	0,002	0,002

5. Размеры прутков, проволоки, лент и трубок устанавливаются следующие:

Таблица 2

Прутки

Прутки круглые		Прутки трехгранные		Прутки круглые и трехгранные	
Диаметр мм	Доп. откл. %	Размер стороны, мм	Доп. откл. %	Длина мм	Доп. откл. %
8	±3	10	±3	300 и 400	±10
10		12			
12		14			
15		16			

Таблица 3

Проволока

Диаметр мм	Доп. откл. %
0,5 0,8 1,0 1,5	±4
2 2,5 3 4 5 6	±3

Таблица 4

Лента

Толщина		Ширина	
Номин. мм	Доп. откл. %	Номин. мм	Доп. откл. %
1	±5	8,9 и 10	±10
1,5 2		5, 6, 7, 8, 9 и 10	
2,5 3 4 5	±4		

Таблица 5

Трубки

Диаметры		Доп. откл. по наружному диаметру %
наружный	внутренний	
мм		
1	0,5	±3
1,5	0,75	
2	1	
2,5	1,25	
3	1,5	
4	2	
5	2,5	

6. Бухты проволоки, ленты и трубок поставляются весом не более 15 *кг*, а длина отдельного конца должна быть не менее 1 *м*.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

7. Чушки должны иметь плотное строение, без шлаковых и посторонних включений, расслоений и окалины.

8. Поверхность чушек должна быть чистой, без наплывов, неслитин и окислов.

9. Поверхность прутков, проволоки, ленты и трубок должна быть чистой, без посторонних включений, трещин и раковин.

10. В качестве флюса при изготовлении трубок применяется канифоль не ниже 1-го сорта, желтого или оранжевого цвета, по ГОСТ 797—64.

11. Разностенность трубки не является браковочным признаком.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

12. Чушки, прутки, проволока, ленты и трубки из оловянно-свинцового припоя должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие размеров, внешнего вида и химического состава чушек, прутков, проволоки, ленты и трубок нормам и требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемого припоя документами установленной формы, удостоверяющими его качество.

13. Партия припоя должна состоять из одного вида (чушки, или прутка, или проволоки, или ленты, или трубки), размера, марки и плавки.

Размер партии припоя — по соглашению сторон.

14. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступивших к нему партий припоя и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже методы испытаний.

15. Внешнему осмотру подвергается вся партия припоя, обмеру — каждая бухта проволоки, ленты, трубки, 2,5% чушек и прутков.

16. Для контрольной проверки химического состава припоя от каждой партии отбирают не менее 2,5% чушек, прутков, трубок, бухт проволоки или ленты.

17. Проверка химического состава припоя должна производиться по ГОСТ 1429—54. Содержание никеля определяется способами, обеспечивающими точность определения его до 0,003%.

18. Пробы для химического анализа от чушек и прутков берутся путем распиловки их в трех местах, причем один из пропилов делают посредине, а другие два — на расстоянии $^1/_4$ длины от концов. Пробу от чушек разрешается брать сверлением (без применения какой-либо смазки) в трех метрах по диагонали чушки (одной в центре и двух других на расстоянии 100 *мм* от вершины каждого из углов).

Пробу от трубок, проволоки и ленты берут от любого конца.

19. Опилки или стружку перемешивают, очищают магнитом от случайно попавшего в них при сверлении или при распиловке железа и сокращают общепринятым способом (квартованием, делителем и др.) до необходимого веса.

20. Чушки, прутки, трубки, проволока и ленты, не отвечающие требованиям пп. 4—10 настоящего стандарта, отбраковываются, а при получении результатов химического анализа, не отвечающих требованиям п. 1 настоящего стандарта, партия бракуется.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

21. На каждой чушке должны быть выбиты марка завода-поставщика, марка припоя, номер плавки и номер контролера

ОТК. К каждому пучку прутков и к каждой бухте трубок, проволоки или ленты должен быть привешен ярлык с указанием марки завода-поставщика, марки припоя, размера прутков, трубок, проволоки или ленты, номера плавки и номера контролера ОТК.

22. Прутки должны быть упакованы в пучки весом не более 15 *кг*, обернуты бумагой и перевязаны бечевкой в трех местах, чушки — без упаковки.

Бухты проволоки, ленты и трубки должны быть обернуты бумагой, перевязаны бечевкой и упакованы в ящики весом брутто не более 30 *кг*.

23. На каждом ящике должна быть наклейка или произведена маркировка краской с указанием:

а) наименования или товарного знака завода-поставщика;

б) наименования продукции, марка;

в) размеров (трубок, проволоки или лент);

г) номера или веса партии;

д) номера настоящего стандарта.

24. Каждая партия чушек, прутков, трубок, проволоки и лент должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие припоя требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) наименование организации, в систему которой входит завод-поставщик;

б) наименование завода-поставщика;

в) марку припоя;

г) результаты химического анализа припоя;

д) номер плавки;

е) вес партии;

ж) размеры (прутков, трубок, проволоки или ленты);

з) номер настоящего стандарта.

25. Чушки, прутки, трубки, проволока и лента должны храниться в сухом помещении.

Замена

ГОСТ 1429—54 введен взамен ГОСТ В-1429—42.
ГОСТ 797—64 введен взамен ГОСТ 797—41.

---

gost.e-ecolog.ru