ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК

кабели, провода, шнуры электрические

и вспомогательные материалы

часть 2

gost.e-ecolog.ru

СССР ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

Кабели, провода, шнуры электрические и вспомогательные материалы

Часть 2

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СОЮЗА ССР
Москва 1968

УДК 621.315.2/.3

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Кабели, провода, шнуры электрические и вспомогательные материалы» часть II содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

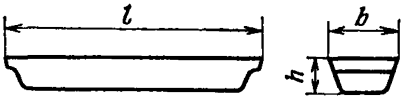
Издание официальное

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ **АЛЮМИНИЙ ПЕРВИЧНЫЙ В ЧУШКАХ** Primary aluminium ingots for remelting	**ГОСТ 11070—64*** Взамен ГОСТ 3549—55, кроме классификации и марок Группа В51

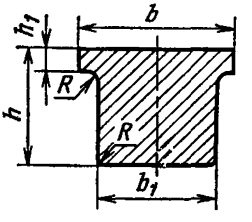
Настоящий стандарт распространяется на первичный алюминий в чушках всех марок высокой и технической чистоты, предназначаемый для переплавки.

I. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

1. Форма, размеры и вес чушек должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.



Черт. 1



Черт. 2

Вес, кг	Допускаемое отклонение по весу, %	Длина l	Высота		Ширина		Радиус закругления R	Номера чертежей
			h	h_1	b	b_1		
		мм						
5	±10	415	60	—	93	—	—	1
15	±10	640	75	—	170	—	—	1
1000	±10	1000	600	120	800	600	25	2

Примечание. Допускаемые отклонения для линейных размеров чушек весом 5 и 15 *кг* определяются допусками для размеров изложниц по ГОСТ 1855—55, изготавливаемых по III классу точности.

2. Устанавливаются следующие развесы чушек: 5; 15 и 1000 *кг*.

3. Чушки весом 5 *кг* (см. черт. 1) могут быть гладкими и с двумя пережимами.

Внесен Государственным комитетом по черной и цветной металлургии при Госплане СССР	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 26/X 1964 г.	Срок введения 1/I 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4. По химическому составу чушки должны соответствовать требованиям ГОСТ 11069—64.

5. На поверхности и внутри чушек не должно быть шлаковых и других инородных включений, видимых невооруженным глазом.

На чушках не допускаются неслитины и наплывы.

6. Содержание газов в чушковом металле, определенное методом «выделяющегося пузырька», не должно превышать 0,2 $см^3$ на 100 *г* металла.

7. Готовые чушки должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всех поставляемых чушек требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

8. Поставляемая партия чушек должна состоять из одной или нескольких выливок (плавок) алюминия одной марки. Вес поставляемой партии не ограничивается.

9. Для контрольной проверки потребителем качества продукции и соответствия ее требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

10. При проверке качества чушек алюминия весом 5 и 15 *кг* от каждой выливки отбирают около 1% чушек, но не менее двух. От каждой отобранной чушки берут пробы для химического анализа, для испытания на содержание газа и вырезают поперечный темплет для проверки на макрошлифе чистоты металла от неметаллических включений.

Пробу для химического анализа берут сверлом или резцом из быстрорежущей стали в трех сечениях чушки, не применяя смазки и отбрасывая поверхностный слой. Пробу для определения газосодержания вырезают из середины чушки. Поверхность темплета начисто обрабатывают резцом из быстрорежущей стали с применением в качестве смазки керосина.

Порядок контроля чушек весом 1000 *кг* устанавливают соглашением сторон.

11. Содержание примесей в чушковом металле определяют по ГОСТ 12697-67—ГОСТ 12706-67.

Определение содержания газов и оценку макрошлифов производят по инструкции, разработанной Всесоюзным алюминиево-магниевым институтом (ВАМИ).

При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей производят по нему повторные испытания удвоенного количества образцов, взятых от той же выливки. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

12. Для проверки качества металла на заводе-изготовителе допускается отбор проб от жидкого металла и применение иных методов определения, соответствующих по точности стандартным.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

13. На каждой чушке должны быть обозначены: марка завода-изготовителя, номер выливки и марка алюминия. На чушке алюминия высокой и технической чистоты марку обозначают цветной маркировкой на торце несмываемой и невыцветающей краской, как это предусматривает ГОСТ 11069—64. На торцах чушек весом 1000 *кг* несмываемой краской отмечают вес чушки в килограммах.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1965 г.).

14. Чушки алюминия весом 5 и 15 *кг* отгружают потребителю в неупакованном виде в чистых железнодорожных контейнерах или крытых вагонах, автомашинах, трюмах. Для чушек весом 5 *кг* допускается пакетирование путем обвязки проволокой или лентой. Чушки весом 1000 *кг* отгружают потребителю в полувагонах и на открытых платформах.

15. Каждую отгружаемую партию чушек алюминия сопровождают документом с указанием:

а) наименования завода-изготовителя;
б) марки алюминия по ГОСТ 11069—64;
в) номеров выливок или плавок;
г) химического состава согласно ГОСТ 11069—64;
д) даты отгрузки партии;
е) веса партии;
ж) номера настоящего стандарта;
з) наименования и номера транспорта, которым отгружена партия.

Замена

ГОСТ 12697-67—ГОСТ 12706-67 введены взамен ГОСТ 2530—56.

---

gost.e-ecolog.ru