ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРУТКИ ЛИТЫЕ ИЗ СПЛАВА ХК62М6Л ДЛЯ ИСКУССТВЕННЫХ СУСТАВОВ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 2—98/191

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 375 «Металлопродукция из черных металлов и сплавов»

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 16 декабря 1999 г. № 521-ст

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 Стандарт соответствует требованиям ИСО 5832-4—96 «Имплантаты для хирургии. Металлические материалы. Часть 4. Кобальтохромомолибденовый литейный сплав» в части сортамента, химического состава, механических свойств, качества поверхности

© ИПК Издательство стандартов, 2000

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Определения 1
4 Сортамент 2
5 Технические требования 2
6 Правила приемки 3
7 Методы испытаний 3
8 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение 3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРУТКИ ЛИТЫЕ ИЗ СПЛАВА ХК62М6Л ДЛЯ ИСКУССТВЕННЫХ СУСТАВОВ

Технические условия

ХК62М6Л alloy cast rods for artificial joints.
Specifications

Дата введения 2000—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к литым пруткам из сплава ХК62М6Л, предназначенным для изготовления искусственных суставов методом литья. Обязательные требования к качеству продукции изложены в 5.2, 5.3, 6.2, 7.1, 7.4.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1497—84 Металлы. Методы испытания на растяжение

ГОСТ 7565—81 Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для химического состава

ГОСТ 7566—94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 12344—88 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода

ГОСТ 12345—88 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы

ГОСТ 12346—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кремния

ГОСТ 12347—77 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора

ГОСТ 12348—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца

ГОСТ 12350—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома

ГОСТ 12352—81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля

ГОСТ 12353—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кобальта

ГОСТ 12354—81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения молибдена

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 28473—90 Чугун, сталь, ферросплавы, хром, марганец металлические. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 29095—91 Сплавы и порошки жаропрочные, коррозионностойкие на основе никеля. Методы определения железа

3 Определения

В настоящем стандарте применяют следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **сплавы литейные для искусственных суставов на основе кобальта**: Материалы, основным компонентом которых является кобальт. Указанные сплавы обладают необходимым комплексом механических и коррозионностойких свойств, что позволяет применять их для производства искусственных суставов без вредных последствий для организма человека.

Издание официальное

4 Сортамент

4.1 Прутки литые изготовляют диаметром не более 95 мм и длиной не более 1100 мм.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление прутков других размеров.

Форма, размеры и предельные отклонения по размерам — по согласованию изготовителя с потребителем.

Пример условного обозначения прутка литого из сплава марки ХК62М6Л диаметром 60 мм:

Пруток ХК62М6Л-60 ГОСТ Р 51395—99

5 Технические требования

5.1 Сплав должен выплавляться с применением чистых шихтовых материалов вакуумно-индукционным методом или любым другим методом, обеспечивающим необходимую чистоту металла по примесям.

5.2 Химический состав сплава должен соответствовать указанному в таблице 1.

Таблица 1

Массовая доля элементов, %									
Кобальт	Хром	Молибден	Никель	Железо	Углерод	Марганец	Кремний	Сера	Фосфор
			не более						
Основа	26,5—30,0	4,5—7,0	1,0	1,0	0,35	1,0	1,0	0,015	0,020

Примечание — По согласованию с органами здравоохранения допускаются незначительные отклонения по массовой доле элементов, указанных в таблице 1, не влекущие за собой изменения структуры и механических свойств.

5.3 Механические свойства, определяемые на литых образцах, должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Механические свойства			
Временное сопротивление $\sigma_в$, Н/мм^2	Предел текучести $\sigma_{0,2}$, Н/мм^2	Относительное удлинение δ_5, %	Относительное сужение ψ, %
не менее			
665	450	8	8
Примечание — Режим термической обработки образцов выбирает изготовитель для достижения требуемых свойств.			

5.4 Прутки поставляются со сплошной абразивной зачисткой.

На поверхности прутков не допускаются окисные плены, загрязнения, включения инородного металла, а также наплывы, увеличивающие размеры прутков.

По согласованию изготовителя с потребителем допускаются иные требования к поверхности, оговариваемые при оформлении заказа (контракта).

6 Правила приемки

6.1 Прутки предъявляют к приемке партиями, состоящими из прутков одной плавки.

Каждую партию сопровождают документом о качестве по ГОСТ 7566.

6.2 Для проверки качества прутков от партии отбирают:

- для химического анализа — одну пробу от плавки по ГОСТ 7565;
- для контроля качества поверхности и размеров — все прутки;
- для механических испытаний — четыре литых образца (два образца для испытаний и два образца, при необходимости, для повторных испытаний).

Примечание — Контрольные образцы для механических испытаний изготовляют из заготовок (треф), отлитых при разливке сплава или из металла поставляемых заготовок. Заготовки (трефы) отливают в горячие керамические формы. Заливку производят в рабочем пространстве печи при разливке сплава. Допускается отливка заготовок (треф) в холодные формы. При этом изготовитель гарантирует получение потребителем свойств не ниже, чем на образцах, изготовленных из заготовок, отлитых в горячие формы из исходного сплава без добавления отходов.

6.3 При получении неудовлетворительных результатов химического анализа проводят повторные испытания на выборке по ГОСТ 7566.

При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей механических свойств по нему проводят повторные испытания на двух других образцах, взятых от этой же плавки. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний допускается проводить испытания на двух новых образцах, полученных из этой же партии после повторной термической обработки.

7 Методы испытаний

7.1 Химический состав сплава определяют по ГОСТ 12344— ГОСТ 12348, ГОСТ 12350, ГОСТ 12352 — ГОСТ 12354, ГОСТ 29095, ГОСТ 28473 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения. Отбор проб для определения химического состава — по ГОСТ 7565.

7.2 Размеры прутков проверяют измерительными инструментами, обеспечивающими необходимую точность измерений.

7.3 Качество поверхности прутков контролируют визуально.

7.4 Контроль механических свойств проводят на двух литых образцах по ГОСТ 1497.

8 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

8.1 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение должны соответствовать требованиям ГОСТ 7566.

8.2 Прутки поставляют в прочной таре — металлических бочках или ящиках. Вес брутто — не более 150 кг.

В каждой таре на два прутка несмываемой краской или клеймом наносят маркировку, включающую марку сплава и номер плавки.

Допускается поставка прутков в связках, увязанных проволокой. При этом маркировку наносят на каждый пруток.

8.3 К каждому грузовому месту прикрепляют ярлык с указанием:

- завода-изготовителя и (или) товарного знака;
- марки сплава;
- номера партии;
- массы нетто;
- даты выпуска.

8.4 Прутки транспортируют всеми видами крытых транспортных средств в соответствии с ГОСТ 7566.

8.5 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с указанием основных, дополнительных и информационных надписей, выполняемых водостойкой краской на грузе или ярлыках, надежно прикрепленных к грузу.

8.6 Прутки должны храниться в складских помещениях при температуре от плюс 5 до плюс 40°С, при относительной влажности не более 80 %, при отсутствии в воздухе щелочных, кислотных и других агрессивных примесей.

УДК 615.461:669.225:006.354 ОКС 77.140.20 В73 ОКП 09 6300, 93 9135

Ключевые слова: прутки литые, сплав, искусственные суставы, химический состав, механические свойства, качество поверхности

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 25.01.2000. Подписано в печать 07.03.2000. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 183 экз. С 4624. Зак. 193.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru