ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАГНИЙ ПЕРВИЧНЫЙ В ЧУШКАХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 804—72
(СТ СЭВ 1268—78)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и проектным институтом алюминиевой, магниевой и электродной промышленности (ВАМИ)

Зам. директора **Костюков А. И.**
Зав. лабораторией **Тайц А. Ю.**
Мл. научный сотрудник **Борисова Ф. А.**

ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

Член Коллегии **Снурников А. П.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ
Отделом металлургии Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник отдела **Федин Б. В.**
Гл. специалист **Митяева Е. И.**

Отделом металлургии Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации (ВНИИС)

Зав. отделом **Степанов А. В.**
Ст. инженер **Шувалов А. Н.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 22 июня 1972 г. (протокол № 26)

Зам. председателя Госстандарта СССР: **Ткаченко В. В., Никифоренко А. М., Исаев Б. М., Малышков П. С.**
Член Госстандарта СССР **Шахурин В. Н.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 июля 1972 г. № 1503

УДК 669.721-412 : 006.354 Группа В51

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАГНИЙ ПЕРВИЧНЫЙ В ЧУШКАХ

Технические условия

Primary magnesium ingots
Technical requirements

ГОСТ 804—72*

(СТ СЭВ 1268—78)

Взамен
ГОСТ 804—62

ОКП 17 1441

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 июля 1972 г. № 1503 срок введения установлен с 01.01.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 05.08.83 № 3650 срок действия продлен до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на первичный магний в чушках, предназначенный для переплавки в слитки, производства сплавов для экспорта и других целей и устанавливает требования к магнию высшей категории качества.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1268—78.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от химического состава устанавливаются следующие марки магния: Мг96, Мг95 и Мг90.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Магний первичный в чушках должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Химический состав магния должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★ * *Переиздание май 1984 г. с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1979 г., декабре 1980 г., августе 1983 г. (ИУС 12—79, 2—81, 11—83).*

Марка магния		Код ОКП	Химический состав, %									Сумма регламентируемых примесей
по ГОСТ 804—72	по СТ СЭВ 1268—78		Магний (определяется по разности), не менее	Железо	Кремний	Никель	Медь	Алюминий	Марганец	Натрий	Титан	
Мг 96	—	17 1441 1005	99,96	0,004	0,004	0,002	0,002	0,006	0,004	0,01	—	0,04
Мг 95	Mg 99,95	17 1441 1006	99,95	0,004	0,004	0,0007	0,003	0,006	0,01	0,005	0,014	0,05
Мг 90	Mg 99,9	17 1441 1007	99,90	0,04	0,009	0,001	0,004	0,02	0,03	0,01	—	0,1

Примечание.

1. Во всех марках магния массовые доли примесей хлора и калия, не вошедшие в сумму регламентируемых примесей, обеспечиваются технологией изготовления и не должны быть более 0,005 % каждая, за исключением марки Мг96, для которой массовая доля хлора не должна быть более 0,003%.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.2. Магний должен быть изготовлен в виде чушек массой (8,0±1,0) кг.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление магния в виде чушек другой массы.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Поверхность чушек должна быть без неслитин, флюсовых включений и продуктов горения магния.

На поверхности чушек допускаются зачищенные места и наличие цветов побежалости.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Поверхность чушек, предназначенных для экспорта или длительного хранения, подвергают антикоррозионной обработке раствором бихромата калия.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Чушки магния принимают партиями. Партия должна состоять из магния одной марки, одной или нескольких плавок и сопровождаться одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марку магния;

номер партии и номера плавок;

массу партии;

результаты химического анализа;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

Масса партии не должна превышать 65 т.

3.2. Для контроля поверхности отбирают 10% чушек от партии.

3.3. Для определения химического состава магния от каждой плавки, входящей в партию, отбирают по три чушки.

Массовые доли хлора и калия предприятие-изготовитель определяет периодически — один раз в десять дней в одной из плавок. Для определения химического состава на предприятии-изготовителе допускается отбирать пробы от жидкого металла.

3.1—3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.3а. Для проверки массы чушек отбирают по три чушки от каждой плавки.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю по нему проводят повторное испытание на удвоенном количестве чушек, взятых от той же пар-

тии. Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор и подготовка проб для определения химического состава чушек магния — по ГОСТ 24231—80.

4.2. Определение химического состава магния — по ГОСТ 851.0-82 — ГОСТ 851.9—82 и ГОСТ 851.10—75.

Допускается применять другие методы, не уступающие по точности указанным в стандартах.

При разногласиях в оценке качества химический состав магния должен определяться по ГОСТ 851.0-82—ГОСТ 851.9-82.

Округления результатов анализа химического состава производят до последнего десятичного знака, указанного в таблице настоящего стандарта.

4.1, 4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.3. Контроль массы производят взвешиванием с погрешностью не более 1%.

4.4. Проверку качества поверхности проводят внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3, 4.4. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждой чушке должны быть следующие обозначения:

а) товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

б) марка магния;

в) номер плавки.

На торцы чушек магния марок Мг96 и Мг95, отгружаемых без защитной смазки, масляной краской белого цвета должна быть нанесена:

одна полоса — на чушках из магния марки Мг95;

две полосы — на чушках из магния марки Мг96.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.2. **(Исключен, Изм. № 3).**

5.3. По согласованию изготовителя с потребителем чушки, предназначенные для экспорта и для длительного хранения, покрывают защитной смазкой и обертывают бумагой.

5.4. Чушки транспортируют в пакетированном виде.

До 1 января 1985 г. чушки допускается транспортировать в непакетированном виде.

Допускается при внутригородских перевозках транспортировать чушки автомобильным транспортом в непакетированном виде.

Формирование пакетов—по ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 21399—75. Масса пакета — по ГОСТ 21399—75, Пакет формируют на поддоне П2 или П4 800×1200 мм по ГОСТ 9078—74, специализированном поддоне 600×600 мм или на чушках магния специальной формы.

Пакеты скрепляют алюминиевой катанкой по ГОСТ 13843—78 с применением термоусадочной пленки или без нее. Допускается скреплять пакеты стальной проволокой диаметром не менее 6 мм по ГОСТ 3282—74 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73. Пакеты на поддонах 600×600 мм допускается скреплять только термоусадочной пленкой. Средства скрепления пакетов должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650—76.

Допускается применение других средств пакетирования, обеспечивающих формирование пакетов в соответствии с ГОСТ 21399—75.

Допускается транспортирование чушек в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477—79.

5.3, 5.4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.4.1. Чушки магния, предназначенные для длительного хранения, упаковывают в стальные бочки вместимостью 250 л по ГОСТ 15908—70 массой брутто (275±25) кг.

На каждой бочке при помощи трафарета должно быть указано:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марка магния;

номер плавки и номер партии;

масса нетто продукции;

дата изготовления;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

5.4.2. Чушки магния, предназначенные для экспорта, упаковывают в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с нормативно-технической документацией. Масса брутто ящика должна быть (390±15) или (495±15) кг.

5.4.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77. Транспортная маркировка магния, предназначенного на экспорт, — по ГОСТ 14192—77.

5.5. Чушки транспортируют железнодорожным транспортом в крытых вагонах повагонными отправками или крытыми автомашинами в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Чушки, уложенные в контейнеры, транспортируют в полувагонах или на платформах.

Перевозку чушек морским транспортом производят в соответствии с правилами безопасности морской перевозки генеральных грузов.

5.6. Чушки магния хранят в закрытых вентилируемых помещениях.

5.4—5.6. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие первичного магния в чушках требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения со дня изготовления:

6 месяцев — для чушек магния без антикоррозионной обработки;

10 лет — для чушек магния с антикоррозионной обработкой, покрытых защитной смазкой, обернутых в парафинированную бумагу и упакованных в стальные бочки.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

Приложение. **(Исключено, Изм. № 3).**

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 10.04.84 Подп. в печ. 20.08.84 0,5 п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,32 уч.-изд. л. Тираж 6000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14 Зак. 1921