МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18.07.75 № 1850

2. **ВЗАМЕН ГОСТ 7222—54**

3. **Изменение № 3 принято** Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)

   Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2693

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6835—80	2.1, 3.5	ГОСТ 22864—83	4.4
ГОСТ 6836—80	2.1, 3.5	ГОСТ 27973.0—88	4.4
ГОСТ 8273—75	5.3, 5.4	ГОСТ 27973.1—88	4.4
ГОСТ 10447—93	4.3	ГОСТ 27973.2—88	4.4
ГОСТ 16321.1—70	4.4	ГОСТ 27973.3—88	4.4
ГОСТ 16321.2—70	4.4	ГОСТ 28353.1—89	4.4
ГОСТ 17234—71	4.4	ГОСТ 28353.3—89	4.4
ГОСТ 17235—71	4.4		

5. **Ограничение срока действия снято** по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (октябрь 1998 г.) с **Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1985 г., январе 1990 г., марте 1998 г. (ИУС 12—85, 4—90, 6—98)**

Редактор *Л.В.Афанасенко*
Технический редактор *Н.С.Гришанова*
Корректор *М.И.Першина*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95 Сдано в набор 21.10.98 Подписано в печать 16.11.98 Усл. печ.л. 0,93 Уч.-изд.л. 0,72
Тираж 190 экз. С 1417 Зак. 780

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

УДК 669.21-426:006.354+669.22-426:006.354 Группа В74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Технические условия

Wire of gold, silver and their alloys.
Specifications

ГОСТ 7222—75

ОКП 18 6000

Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на холоднотянутую проволоку общего назначения из золота, золотых сплавов, серебра и серебряных сплавов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметр и предельные отклонения круглой проволоки должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение	Диаметр проволоки	Предельное отклонение
0,020 0,025 0,030 0,036 0,040 0,045 0,050	—0,004	0,20 0,22 0,25 0,28 0,30 0,32 0,34 0,36 0,38 0,40	—0,02
0,055 0,060 0,070	—0,005		
0,080 0,090 0,100	—0,007	0,42 0,45 0,50 0,55 0,60 0,65 0,70 0,75 0,80 0,85 0,90 0,95	—0,03
0,11 0,12 0,14	—0,009		
0,16 0,18	—0,010		

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Продолжение табл. 1

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение	Диаметр проволоки	Предельное отклонение
1,00 1,10 1,15 1,20 1,30 1,40 1,50 1,60 1,70 1,80 1,90	—0,04	3,00 3,20 3,40 3,60 3,80 4,00 4,20 4,50 4,80	—0,06
		5,00 5,20 5,50 5,80 6,00 6,50	—0,07
2,00 2,10 2,20 2,40 2,50 2,60 2,80	—0,05	7,00 7,50 8,00 8,50 9,00 9,50 10,00	—0,08

Примечание. Проволоку диаметром от 0,02 до 0,05 мм изготовляют только из золота марок Зл999,9; Зл999 и серебра марок Ср999,9; Ср999.

1.2. Диаметр и предельные отклонения полукруглой проволоки должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение	Диаметр проволоки	Предельное отклонение
1,00 1,20	—0,10	2,00 2,50	—0,16
1,50	—0,12	3,00 3,50	—0,18

1.3 Размеры и предельные отклонения сегментной проволоки должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

мм

Размер хорды		Размер стрелы	
Номин	Пред откл	Номин	Пред откл
6,0 7,0	—0,29	2,0 1,6	—0,14
7,5 8,0 8,5		2,3 2,3 2,8	—0,18

1.4. Размеры и предельные отклонения квадратной проволоки должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм

Сторона квадрата	Предельное отклонение	Сторона квадрата	Предельное отклонение
1,2 1,6 2,0 2,5 2,8	—0,08	3,0 3,6 4,0 5,0	—0,10

1.5. Размеры и предельные отклонения прямоугольной проволоки должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

мм

Толщина		Ширина	
Номин	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,5 1,5 1,5	—0,14	4,0 4,5 5,0	—0,20
2,5		6,0	—0,28

Примеры условных обозначений:

Проволока круглая, из сплава марки ЗлСрМ583—80, диаметром 3 мм, мягкая:

Проволока кр. ЗлСрМ583—80—3М ГОСТ 7222—75

То же, полукруглая, из сплава марки СрМ875, диаметром 2,5 мм, твердая:

Проволока полукр. СрМ875-2,5Т ГОСТ 7222—75

То же, сегментная, из сплава марки СрМ875, с хордой 6,0 мм, стрелой 2,0 мм, мягкая:

Проволока сегм. СрМ875-6 × 2М ГОСТ 7222—75

То же, квадратная, из сплава марки СрМ900, со стороной квадрата 5 мм, твердая:

Проволока кв. СрМ900—5 × 5Т ГОСТ 7222—75

То же, прямоугольная, из серебра марки Ср999, толщиной 2,5 мм, шириной 6,0 мм, твердая:

Проволока прямоугольная Ср999-2,5 × 6Т ГОСТ 7222—75

1.6. Мягкая проволока изготовляется минимальным диаметром 0,2 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Проволока из золота, серебра и их сплавов должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.1. Химический состав проволоки должен соответствовать требованиям ГОСТ 6835 или ГОСТ 6836.

2.2. По состоянию материала проволока поставляется твердой (нагартованной) или мягкой (отожженной).

Состояние материала должно оговариваться в заказе. Если в заказе не указано состояние материала, то проволока поставляется в твердом (нагартованном) состоянии.

2 3 Поверхность проволоки должна быть чистой, без посторонних включений, плен, трещин, раковин, расслоений и вмятин На поверхности проволоки не допускаются пороки, выводящие проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по размерам Допускаются на поверхности проволоки местные потемнения и цвета побежалости, за исключением проволоки из золота марок Зл999,9, Зл999

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

2 4 Мягкая проволока диаметром от 0,2 до 4 мм не должна ломаться или расслаиваться при навивке 10 витков на оправку, равную двойному диаметру испытуемой проволоки

2 5 Проволока диаметром 0,60 мм и менее должна быть намотана на катушку, а диаметром более 0,60 мм свернута в мотки рядами, обеспечивающими свободное сматывание

Допускается поставка проволоки диаметром 0,50 и 0,55 мм в мотках

Концы проволоки в мотках и на катушках должны быть прочно закреплены концом проволоки этого же мотка или катушки

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2 6 Каждая катушка или моток должны состоять из одного отрезка проволоки

2 7 Масса проволоки в мотке или на катушке приведена в приложении 1

2 8 Механические свойства проволоки указаны в приложении 2

2 7, 2 8 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3 1 Проволоку принимают партиями Партия должна состоять из проволоки одного размера, одной марки металла, сплава, одного состояния материала и быть оформлена одним документом о качестве, содержащим

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя,

условное обозначение проволоки,

состояние материала,

массу партии, г,

химический состав,

номер плавки или партии,

дату выпуска,

штамп технического контроля

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3 2 **(Исключен, Изм. № 1).**

3 3 Проверке качества проволоки на соответствие требованиям пп 1 1—1 6 и 2 3 должно быть подвергнуто 100 % мотков или катушек партии

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3 4 Для проверки проволоки на соответствие п 2 4 от каждой партии отбирают три образца от разных мотков или катушек

3 5 Определение химического состава на соответствие требованиям ГОСТ 6835 и ГОСТ 6836 производят на двух катушках или мотках партии

Предприятию-изготовителю разрешается определять химический состав на пробах, отобранных от расплавленного металла или слитка

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3 6 При получении неудовлетворительных результатов проверки по п 2 4 проводят повторную проверку на удвоенном количестве катушек или мотков, отобранных от той же партии

Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4 1 Осмотр проволоки на соответствие требованиям п 2 3 производят без применения увеличительных приборов

Проволока из золота марок Зл999,9, Зл999 и серебра марок Ср999,9, Ср999 диаметром 0,8 мм и менее просматривается при увеличении 7×

4 2 Измерение размеров проволоки производят на отрезке длиной не менее 1 м в трех точках инструментом, обеспечивающим соответствующую точность

4 3 Проверка проволоки на соответствие требованиям п 2 4 производится по ГОСТ 10447

Осмотр поверхности проволоки после испытаний производят при увеличении 7×

4 4 Определение химического состава проводят по ГОСТ 27973 0 — ГОСТ 27973 3, ГОСТ 28353 1,

ГОСТ 28353 3, ГОСТ 16321 1, ГОСТ 16321 2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235, ГОСТ 22864 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения

При возникновении разногласий в оценке химического состава химический состав определяют по ГОСТ 27973 0 — ГОСТ 27973 3, ГОСТ 28353 1, ГОСТ 28353 3, ГОСТ 16321 1, ГОСТ 16321 2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235 и ГОСТ 22864

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5 1 **(Исключен, Изм. № 1).**

5 2 На каждой катушке или прикрепленной к мотку бирке должны быть указаны

а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя,

б) марка сплава,

в) размер проволоки,

г) номер партии

5 3 Мотки или катушки обертывают бумагой по ГОСТ 8273, укладывают в ящики, изготовленные по нормативно-технической документации, или укладывают между фанерными прокладками, обертывая в бумагу по ГОСТ 8273, и упаковывают в матерчатые мешки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5 4 Катушки с проволокой диаметром менее 0,1 мм укладывают в индивидуальную тару, изготовленную по нормативно-технической документации, и упаковывают в ящики так, чтобы исключить возможность перемещения во время транспортирования Ящики обертывают бумагой по ГОСТ 8273 и помещают в матерчатые мешки

Допускается применять другой способ и материал упаковки, обеспечивающий сохранность проволоки при транспортировании и хранении

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5 5 На каждый мешок крепят ярлык с указанием

стоимости посылки,

наименования предприятия-потребителя,

массы нетто,

массы брутто,

номера посылки,

номера реестра,

индекса лица, ответственного за упаковку,

наименования предприятия-изготовителя

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5 6 Масса брутто упаковочного места не должна превышать 10 кг

5 7 **(Исключен, Изм. № 1).**

5 8 Мешки должны быть опломбированы предприятием-изготовителем

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5 9, 5 10 **(Исключены, Изм. № 1).**

5 11 Учет, хранение и транспортирование проволоки из золота, серебра и их сплавов проводят в порядке, установленном для учета, хранения и транспортирования драгоценных металлов

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Размеры, мм	Масса проволоки в мотке или катушке, г, не менее	
	Нормальная	Пониженная
0,02—0,055	1	0,3
0,06—0,10	2	1,0
0,11—0,20	5	2,0
0,22—0,40	15	8,0
0,42—1,00	50	25,0
1,10—2,00	150	70,0
2,10—10,00	300	150,0

Примечания:

1. Допускается наличие мотков или катушек с пониженной массой в количестве не более 15 % массы партии.

2. По требованию потребителя допускается наличие проволоки в мотках или на катушках меньшей массы.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРОВОЛОКИ ИЗ ЗОЛОТА И СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Марка металла или сплава	Состояние материала		
	Твердый	Мягкий	
	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм^2, не менее	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм^2, не менее	Относительное удлинение, %, не менее
Зл999,9; Зл999	20	12	10
ЗлСрМ583—80	80	45	35
Ср999,9; Ср999	26	16	27
СрМ960	40	25	25
СрМ925	35	25	20
СрМ916	35	25	20
СрМ900	35	25	20
СрМ875	35	25	20
СрПл12	40	20	18
СрПд20	40	25	30

Примечание Определение механических свойств проводилось на проволоке диаметром 0,8—4,0 мм, а для сплавов марок СрПл12 и СрПд20 на проволоке диаметром 0,04—10 мм.

к ГОСТ 7222—75 Проволока из золота, серебра и их сплавов. Технические условия (см. Изменение № 4, ИУС № 7—2004)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С. 63. За принятие проголосовали:	UA	UA, UZ

(ИУС № 12 2004 г.)

к ГОСТ 7222—75 Проволока из золота, серебра и их сплавов. Технические условия (см. Изменение № 4, ИУС № 7—2004)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.5. Примеры условных обозначений. Первый, второй абзацы	юЗлСрМ 585—80	ЗлСрМ 585—80
пятый, шестой абзацы	юСрМ 875	СрМ 875

(ИУС № 5 2005 г.)

Изменение № 4 ГОСТ 7222—75 Проволока из золота, серебра и их сплавов. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 24 от 05.12.2003)

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 4724

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации

По всему тексту стандарта заменить ссылки: ГОСТ 6835—80 на ГОСТ 6835—2002, ГОСТ 6836—80 на ГОСТ 6836—2002.

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на холоднотянутую проволоку из золота, серебра и их сплавов технического назначения, а также для ювелирного производства».

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание. Заменить обозначение марок: Зл 999,9 на Зл 99,99; Зл 999 на Зл 99,9; Ср 999,9 на Ср 99,99; Ср 999 на Ср 99,9.

Пункт 1.5. Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Проволока круглая из сплава марки ювЗлСрМ 585—80 по ГОСТ 30649—99, диаметром 3 мм, мягкая:

Проволока кр. ювЗлСрМ 585—80 М3 ГОСТ 7222—75

То же, полукруглая, из сплава марки СрМ 87,5 по ГОСТ 6836—2002, диаметром 2,5 мм, твердая:

Проволока полукр. СрМ 87,5 Т2,5 ГОСТ 7222—75

То же, сегментная, из сплава марки ювСрМ 875 по ГОСТ 30649—99, с хордой 6,0 мм, стрелой 2,0 мм, мягкая:

Проволока сегм. ювСрМ 875М6·2 ГОСТ 7222—75

То же, квадратная, из сплава марки СрМ 90 по ГОСТ 6836—2002, со стороной квадрата 5 мм, твердая:

Проволока кв. СрМ 90Т5·5 ГОСТ 7222—75

То же, прямоугольная, из серебра марки Ср 99,9 по ГОСТ 6836—2002, толщиной 2,5 мм, шириной 6,0 мм, твердая:

Проволока прямоугольная Ср 99,9Т2,5·6 ГОСТ 7222—75».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 64)

«2.1. Химический состав проволоки технического назначения должен соответствовать ГОСТ 6835—2002 и ГОСТ 6836—2002, для ювелирного производства — ГОСТ 30649—99».

Пункт 2.3. Заменить обозначения марок: Зл 999,9 на Зл 99,99; Зл 999 на Зл 99,9.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.9:

«2.9. Свойства сплавов ювелирного назначения приведены в ГОСТ 30649—99».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2:

«3.2. Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах по ГОСТ 24104—2001 в соответствии с порядком учета и хранения драгоценных металлов, установленным соответствующим национальным органом».

Пункт 3.5. Заменить слова: «ГОСТ 6835—80 и ГОСТ 6836—80» на «ГОСТ 6835—2002, ГОСТ 6836—2002 или ГОСТ 30649—99».

Пункт 4.1. Заменить обозначения марок: Зл 999,9 на Зл 99,99; Зл 999 на Зл 99,9; Ср 999,9 на Ср 99,99; Ср 999 на Ср 99,9.

Приложение 2. Таблица. Графа «Марка металла или сплава». Заменить обозначения марок: Зл999,9 на Зл 99,99; Зл999 на Зл 99,9; ЗлСрМ583—80 на ЗлСрМ 58,5—8; Ср999,9 на Ср 99,99; Ср999 на Ср 99,9; СрМ960 на СрМ 96; СрМ925 на СрМ 92,5; СрМ916 на СрМ 91,6; СрМ900 на СрМ 90; СрМ875 на СрМ 87,5; СрПл12 на СрПл 88—12; СрПд20 на СрПд 80—20.

(ИУС № 7 2004 г.)

gost.e-ecolog.ru