ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА ЛАТУННАЯ КРУГЛАЯ ДЛЯ ОБУВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5529—75

Издание официальное

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.35'5-426:006.354 Группа В74

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА ЛАТУННАЯ КРУГЛАЯ ДЛЯ ОБУВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

Brass round wire for shoe industry.
Specifications

ГОСТ 5529—75*

Взамен ГОСТ 5529—50

ОКП 18 4590.

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31.12.75 № 4145 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято постановлением Госстандарта от 03.04.91 № 423

Настоящий стандарт распространяется на круглую латунную проволоку, предназначенную для изготовления винтовой проволоки и гвоздей, используемых в обувной промышленности.

Требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

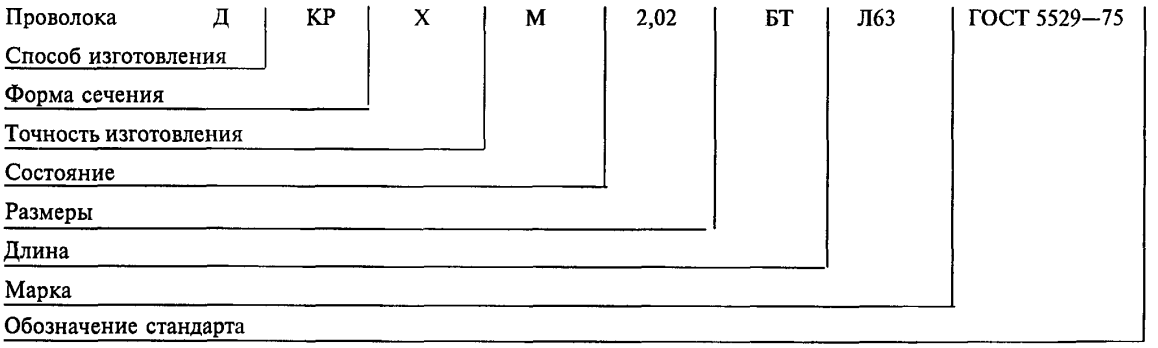
1. СОРТАМЕНТ

1.1. Проволока изготовляется диаметром 2,02—0,04 мм.

1.2. Овальность проволоки не должна превышать 0,02 мм.

1.3. Теоретическая масса 1000 м проволоки должна быть 27, 22 кг.

Условные обозначения проволоки проставляются по схеме:



при следующих сокращениях:

способ изготовления:	холоднодеформированная (тянутая)	— Д;
форма сечения:	круглая	— КР;
состояние:	мягкое	— М;
длина:	мотки, бухты	— БТ;

Вместо отсутствующих данных ставится знак «Х».

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (июнь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1985 г., апреле 1991 г. (ИУС 4—86, 6—91)*

© Издательство стандартов, 1976
© ИПК Издательство стандартов, 1998

Пример условного обозначения проволоки диаметром 2,02 мм из латуни марки Л63:

Проволока ДКРХМ 2,02 БТ Л63 ГОСТ 5529—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволоку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Проволоку изготовляют из латуни марки Л63 с химическим составом по ГОСТ 15527—70.

2.2. Проволоку изготовляют мягкой (отожженной).

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Поверхность проволоки должна быть чистой, гладкой, без плен, трещин, волосовин, раковин, расслоений. Допускаются отдельные вмятины, мелкие плены, риски и царапины, не выводящие диаметр проволоки при контрольной зачистке за предельные отклонения.

2.4. Излом проволоки должен быть однородным, без посторонних включений, расслоений, пустот и пузырей.

2.5. Временное сопротивление проволоки должно быть 40—46 кгс/мм^2 (390—450 МПа).

Временное сопротивление проволоки в одном мотке не должно отличаться более чем на 3 кгс/мм^2 (30 МПа).

Относительное удлинение после разрыва проволоки должно быть не менее 22 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.7. Масса мотка проволоки должна быть не менее 20 кг.

2.8. Проволока должна иметь величину зерна от 9 до 30 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволока принимается партиями.

Партия должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение проволоки;
- номер партии;
- массу нетто партии;
- количество мотков (бухт);
- результаты испытаний.

Масса партии должна быть не более 2000 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Контролю качества поверхности и обмеру должен быть подвергнут каждый моток проволоки.

3.3. Для проверки механических свойств, качества излома и величины зерна отбирают 10 % мотков, но не менее пяти мотков от партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3а. Для проверки химического состава отбирают два мотка от партии.

Допускается на предприятии-изготовителе проводить проверку химического состава на пробе, отобранной от расплавленного металла.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр поверхности проволоки проводят без применения увеличительных приборов.

4.2. Измерение диаметра проволоки и овальности проводят в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения микрометром по ГОСТ 6507—90 или другим инструментом, обеспечивающим требуемую точность измерения.

4.3. Для испытания на растяжение от каждого отобранного мотка вырезают по одному образцу от обоих концов мотка. Отбор проб для испытания на растяжение проводят по ГОСТ 24047—89.

Механические свойства проволоки определяют по ГОСТ 10446—80.

4.4. Для получения излома проволоку подвергают гибу с перегибом вокруг валика диаметром 10 мм.

Осмотр излома проводят без применения увеличительных приборов. Для проверки излома берут по одному образцу от обоих концов каждого отобранного мотка.

4.5. Для определения химического состава от каждого отобранного мотка вырезают по одному образцу. Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80.

Химический состав проволоки определяют по ГОСТ 1652.1—77 — ГОСТ 1652.3-77, ГОСТ 1652.6—77, ГОСТ 1652.7—77, ГОСТ 1652.13—77, ГОСТ 25086—87, ГОСТ 9716.1-79 — ГОСТ 9716.3-79 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке химического состава проволоки анализ проводят по ГОСТ 1652.1-77 — ГОСТ 1652.3—77, ГОСТ 1652.6—77, ГОСТ 1652.7—77, ГОСТ 1652.13—77, ГОСТ 25086—81, ГОСТ 9716.1-79 — ГОСТ 9716.3-79.

4.6. Измерение величины зерна проводят на микрошлифах продольного сечения по ГОСТ 21073.0-75 — ГОСТ 21073.4-75.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Проволоку сматывают в мотки правильными, неперепутанными рядами, без резких изгибов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.3. Каждый моток проволоки должен состоять из одного отрезка.

5.4. Каждый моток проволоки должен быть перевязан проволокой диаметром не менее 0,5 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах равномерно по окружности мотка со скруткой проволоки не менее трех витков.

5.5. Мотки проволоки одной партии связывают в бухты. Каждая бухта должна быть прочно перевязана проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в трех местах равномерно по окружности бухты с прокладкой из бумаги по ГОСТ 8273—75 в местах перевязки со скруткой проволоки не менее пяти витков.

5.6. К каждому мотку, если он не связан в бухту, или бухте должен быть прикреплен фанерный или металлический ярлык с указанием:

- товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
- условного обозначения проволоки;
- номера партии;
- штампа технического контроля.

5.7. Мотки или бухты проволоки должны быть обернуты нетканым материалом по нормативно-технической документации, за исключением льняных и хлопчатобумажных тканей, и перевязаны проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах равномерно по окружности мотка или бухты. Наружный диаметр бухты не должен превышать 1000 мм.

Мотки или бухты проволоки допускается транспортировать в универсальных контейнерах по ГОСТ 20435—75 или по ГОСТ 22225—76 без упаковки в упаковочный материал.

Упаковка продукции в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы — по ГОСТ 15846—79.

В каждый контейнер должен быть вложен упаковочный лист с указанием сведений, приведенных в п. 5.6, а также массу брутто и нетто.

Масса грузового места не должна превышать 80 кг. При механизированной погрузке и выгрузке допускается повышенная масса грузового места.

5.3—5.7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.8. Грузовые места должны быть сформированы в транспортные пакеты в соответствии с требованиями ГОСТ 24597—81. Пакетирование проводится на поддонах по ГОСТ 9078—84. Формирова-

ние пакетов допускается осуществлять и без поддона с применением деревянных брусков размером не менее 50×50 мм. Транспортные пакеты скрепляются обвязкой в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 3 мм по ГОСТ 3282—74 или лентой размерами не менее 0,2×30 мм по ГОСТ 3560—73. Скрепление концов: проволокой — скруткой не менее пяти витков, лентой — в замок.

Масса пакетов не должна превышать 1250 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.9. Перевозка проволоки проводится транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

5.10. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—96.

5.11. Проволоку хранят в крытых помещениях в условиях, исключающих их механическое повреждение и попадание на них влаги и активных химических веществ, особенно паров кислот и аммиачных соединений.

5.9—5.11. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Редактор *В. Н. Копысов*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *В. И. Матюшенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.06.98. Подписано в печать 10.08.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,45.
Тираж 120 экз. С 948. Зак. 1320л

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru