ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА МЕДНАЯ КРЕШЕРНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 4752—79

Издание официальное

БЗ 12—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.3—426:006.354 Группа В74

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА МЕДНАЯ КРЕШЕРНАЯ

Технические условия

Copper cylinder wire. Technical conditions

ГОСТ 4752—79*

Взамен ГОСТ 4752—55

ОКП 18 4490

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 апреля 1979 г. № 1387 срок действия установлен

с 01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на крешерную медную проволоку, предназначенную для изготовления крешерных столбиков, применяемых при измерении давления.

1. СОРТАМЕНТ

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

Таблица 1

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение
3,0 4,0	±0,005
5,0 6,0 8,0	+0,010 —0,005
10,0	+0,010 —0,008

Примечания:

1. Предельные отклонения размеров проволоки по диаметру установлены для одной партии проволоки. Для различных партий проволоки номинальные размеры по диаметру могут отличаться от указанных в таблице на величину от —0,01 до +0,02 мм.
2. Теоретическая масса 1 м проволоки приведена в приложении.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

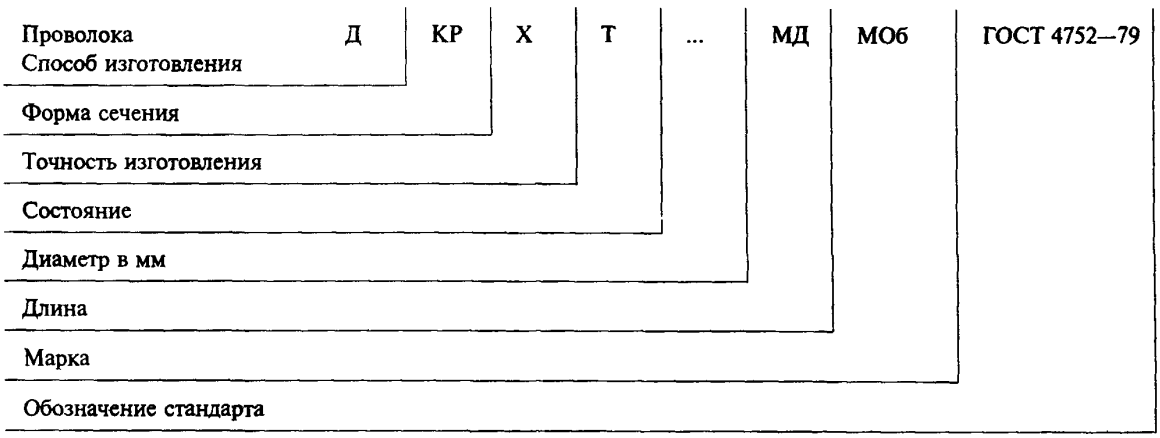
★

** Переиздание (июнь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1984 г. (ИУС 6—84)*

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1998

1.2. Проволоку должны изготовлять в отрезках длиной не менее 1500 мм и не более 2000 мм. Допускается изготовление проволоки длиной менее 1500 мм, но не менее 800 мм в количестве, не превышающем 10 % массы партии.

Условные обозначения проставляются по схеме:



при следующих сокращениях:

способ изготовления:

стянутая — Д;

форма сечения:

круглая — КР;

состояние:

твердое — Т;

длина:

мерная — МД.

Знак «Х» ставится вместо отсутствующих данных.

Пример условного обозначения проволоки диаметром 4,0 мм:

Проволока ДКРХТ 4,0 МД МОб ГОСТ 4752—79.

(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 должны изготовлять из меди марки МОб с химическим составом по ГОСТ 859—78 с содержанием кислорода не более 0,02 %.

2.2. Проволоку должны изготовлять холоднодеформированной (тянутой) в твердом состоянии.

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

2.3. Поверхность проволоки должна быть гладкой, чистой, без плен, окалины, раковин, трещин и вмятин. Шероховатость поверхности проволоки не должна быть более 0,63 мкм по ГОСТ 2789—73. Допускается не более трех незначительных дефектов (плен, царапин и рисок) на 1 м проволоки, если они не выводят проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по диаметру. Общая длина дефектных участков не должна превышать 30 мм. Каждый участок должен быть закрашен несмываемой краской.

2.4. Временное сопротивление проволоки $\sigma_в$ должно быть 320—360 МПа (33—37 кгс/мм^2).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Проволока должна быть испытана на однородность, жесткость и поверхностную прочность при обжатии.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, изготовленной из одного слитка или части его, и сопровождаться одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

результаты испытаний и режимы отжига столбиков;

массу нетто партии;

номер партии.

Масса проволоки в партии должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр проволоки, мм	Масса проволоки, кг, не менее	Диаметр проволоки, мм	Масса проволоки, кг, не менее
3,0	13,0	6,0	62,0
4,0	22,0	8,0	65,0
5,0	35,0	10,0	80,0

Примечание. Допускается 10 % партий проволоки со следующими пониженными массами:

13 кг — для проволоки диаметром 4,0 мм;

35 кг — для проволоки диаметром 6,0 мм;

45 кг — для проволоки диаметром 8,0 и 10,0 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Контролю качества поверхности и размеров должен быть подвергнут каждый отрезок проволоки.

3.3. Для испытания на растяжение отбирают два отрезка проволоки от партии.

3.4. Для испытания проволоки на однородность, жесткость и поверхностную прочность при обжатии отбирают не менее 27 отрезков проволоки от партии.

3.5. Для проведения химического анализа отбирают один отрезок проволоки от партии.

3.6. 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.

3.5, 3.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр отрезков проволоки проводят без применения увеличительных приборов.

4.2. Диаметр проволоки измеряют рычажным микрометром типа МР по ГОСТ 4381—87.

Измерение проводят в двух взаимно перпендикулярных направлениях в любых местах на расстоянии не менее 15 мм от концов отрезка проволоки. Длину проволоки измеряют линейкой по ГОСТ 427—75.

4.1, 4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.3. Качество наружной поверхности проволоки проверяют, сравнивая с образцами шероховатости поверхности, изготовленными по ГОСТ 9378—93.

4.4. Испытание проволоки на растяжение проводят по ГОСТ 10446—80 на образцах с расчетной длиной 100 мм.

Для испытания на растяжение от каждого отобранного отрезка проволоки вырезают по одному образцу. Отбор проб для испытания на растяжение проводят по ГОСТ 24047—80.

4.5. Для испытания проволоки на однородность, жесткость и поверхностную прочность при обжатии изготовляют 80—120 шт. крешерных столбиков из разных отрезков проволоки, отобранных для испытаний, но не более трех от одного отрезка. Размеры столбиков должны соответствовать ГОСТ 3779—55. Испытания отожженных крешерных столбиков на однородность, поверхностную прочность — по ГОСТ 3779—55. При испытании на однородность для диаметров 6,0; 8,0; 10,0 мм допускаемые отклонения столбиков от средней высоты должны быть меньше норм ГОСТ 3779—55 на ±0,01 мм.

4.6. Химический состав проволоки определяют на одном образце по ГОСТ 25086—87, ГОСТ 13938.1-78 — ГОСТ 13938.12-78, содержание кислорода определяют металлографическим способом по ГОСТ 13938.13—93.

Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80.

4.4—4.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Отрезки проволоки должны быть уложены в пучки с подбором по длине в пределах 40 мм.

5.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.3. Пучки проволоки должны быть завернуты в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79, ткань мешочную по ГОСТ 30090—93, ткань упаковочную по ГОСТ 5530—81 или другой материал по НД и обвязаны проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах со скруткой проволоки не менее 5 витков и упакованы в деревянные ящики типа I или II по ГОСТ 2991—85 с плотной прокладкой из древесной стружки по ГОСТ 5244—79 или бумажной макулатуры.

Проволока, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, упаковывается в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79.

Масса грузового места не должна превышать 80 кг.

5.4. В каждый ящик или контейнер должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения проволоки;

массы нетто партии;

номера партии.

5.5. Транспортная маркировка грузовых мест — по ГОСТ 14192—96 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги».

5.3—5.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.6. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.7. Транспортирование проводится транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки груза, действующими на транспорте данного вида.

Транспортирование проволоки железнодорожным транспортом проводится мелкими отправками.

Проволоку допускается транспортировать в контейнерах без упаковки в ящики.

5.8. Проволоку хранят в крытых помещениях в условиях, исключающих ее механическое повреждение и попадание на нее влаги и активных химических веществ.

5.7, 5.8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Диаметр проволоки, мм	Площадь поперечного сечения, $мм^2$	Теоретическая масса 1 м проволоки, кг
3,0	7,068	0,063
4,0	12,566	0,112
5,0	19,655	0,175
6,0	28,274	0,252
8,0	50,265	0,447
10,0	78,540	0,699

Примечание. При вычислении теоретической массы плотность меди принята 8,9 $г/см^3$.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 29.05.98. Подписано в печать 10.07.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,53. Тираж 165 экз. С831. Зак. 541.

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

gost.e-ecolog.ru