ГОСТ 25474—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АНОДЫ СЕРЕБРЯНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 3—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Изменение № 1 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 23 от 22.05.2003)

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

УДК 621.357.7.035.224:669.25:006.354 Группа В53

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АНОДЫ СЕРЕБРЯНЫЕ

Технические условия

Anodes silver. Specifications

ГОСТ 25474—82

Взамен ГОСТ 5.1214—72

МКС 77.150.99
ОКП 18 6210

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 октября 1982 г. № 3941 дата введения установлена

01.01.84

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на серебряные аноды, изготовленные в виде полос обработкой слитков давлением и предназначенные для гальванического покрытия изделий серебром.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры анодов, предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина анодов		Длина анодов при ширине		
Номин.	Пред. откл.	50	50; 100	150
2	—0,15	100	200	300
3	—0,20	100	200	300
4	—0,30	100	200	300
5	—0,40	100	200	300
6	—0,40	100	200	300
7	—0,50	100	200	300
8	—0,50	100	200	300
10	—0,50	100	200	300

Предельное отклонение по длине и ширине анодов ±5 мм.

Допускается изготовлять аноды длиной до 600 мм (кратной 100 мм) при ширине 100 и 150 мм.

Масса анода указана в приложении.

1.2. Аноды изготовляют с двумя отверстиями диаметром, мм:

6±0,5 — для анодов толщиной до 3 мм;

10±0,5 — для анодов толщиной 3—6 мм;

15±0,5 — для анодов толщиной свыше 6 мм.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★ *Издание (июль 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 2003 г. (ИУС 2—2004).*

© Издательство стандартов, 1982
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Отверстия на анодах располагаются на расстоянии (13±2,0) мм от верхней кромки и на расстоянии (15±2,0) мм от боковых кромок, считая от центров отверстий.

По требованию потребителя изготовляют аноды без отверстий, с одним или с четырьмя отверстиями.

Пример условного обозначения анода из сплава марки Ср 99,99 Ан, толщиной 2 мм, шириной 100 мм, длиной 200 мм:

Анод Ср 99,99 Ан 2× 100× 200 ГОСТ 25474—82

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Аноды должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

2.2. Химический состав серебра в анодах должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Марка	Массовая доля, %									
	Серебро, не менее	Примеси, не более								Сумма нормируемых примесей
		медь	свинец	железо	сурьма	висмут	теллур	палладий	марганец	
Ср 99,99 Ан	99,99	0,008	0,001	0,002	0,001	0,0005	0,002	0,001	0,001	0,01

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

2.3. Поверхность анодов должна быть чистой, ровной, без трещин, плен, расслоений и следов смазки.

На поверхности анодов не допускаются вмятины, царапины, следы зачистки и подшабровки, если они выводят аноды за предельные отклонения по толщине.

Допускаются на поверхности анодов местные потемнения и цвета побежалости.

2.4. Кромки анодов должны быть ровные, без надрывов и заусенцев.

2.5. Аноды изготовляют неотожженными.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Аноды принимают партиями. Партия должна состоять из анодов одного размера, одной плавки и сопровождаться документом о качестве (паспортом), в котором должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя;

наименование продукции: «Аноды серебряные»;

обозначение анода;

номер партии;

массовая доля серебра и примесей, %;

масса партии анодов, г;

обозначение стандарта;

дата выпуска;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Проверке качества анодов на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.2; 2.3 и 2.4 должно быть подвергнуто 25 % анодов от партии, но не менее 5 анодов от партии.

3.3. Для проверки химического состава отбирают один анод от партии. Предприятие-изготовитель для проверки химического состава отбирает пробу от каждой плавки.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве анодов, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество поверхности анодов проверяют визуально, без применения увеличительных приборов.

4.2. Размеры анодов определяют мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения. Толщину анодов измеряют на расстоянии 15—30 мм от кромок.

4.3. Анализ химического состава серебра проводят по ГОСТ 22864—83; ГОСТ 28353.0—89, ГОСТ 28353.1—89 или другими методами, аттестованными в установленном порядке и обеспечивающими требования настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. В верхней части каждого анода наносится клеймо, которое должно содержать:

товарный знак предприятия-изготовителя;

марку серебра;

номер партии.

5.2. Аноды обертывают бумагой по ГОСТ 8273—75, укладывают в деревянные ящики по нормативным документам предприятия-изготовителя или между твердыми прокладками, которые перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—88, и укладывают в мешки так, чтобы исключить возможность перемещения во время транспортирования.

Горловину мешка перевязывают шпагатом.

Допускается применение других упаковочных материалов и видов упаковки, обеспечивающих сохранность анодов и их защищенность от механических повреждений.

5.1, 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3. На каждый мешок крепят ярлык с указанием:

стоимости посылки;

наименования предприятия-потребителя;

массы нетто;

массы брутто;

номера посылки;

номера реестра;

наименования предприятия-изготовителя;

индекса ответственного лица.

5.4. Масса грузового места не должна превышать 15 кг.

5.5. Мешки должны иметь пломбу предприятия-изготовителя.

5.6. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.7. Хранение и транспортирование анодов проводят в соответствии с требованиями нормативных документов по учету, хранению и транспортированию драгоценных металлов, утвержденных в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Толщина анодов, мм	Масса* одного анода при ширине и длине, г			
	50 × 100	50 × 200	100 × 200	150 × 300
2	103,8	208,8	418,8	943,8
3	152,6	310,0	625,1	1412,6
4	203,4	413,4	833,4	1883,4
5	254,3	516,8	1041,8	2354,3
6	305,1	621,1	1250,1	2825,1
7	341,5	709,0	1444,0	3281,5
8	390,3	810,3	1650,3	3750,3
10	487,9	1012,9	2062,9	4687,9

* Рассчитана при плотности серебра 10,5 г/см^3.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 16.08.2004. Подписано в печать 02.09.2004. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 166 экз. С 3690. Зак. 764.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru