ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛОСЫ ИЗ ПЛАТИНЫ, ПАЛЛАДИЯ, ИХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24718—81

Издание официальное

БЗ 7—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.23—418.2:006.354 Группа В53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛОСЫ ИЗ ПЛАТИНЫ, ПАЛЛАДИЯ, ИХ СПЛАВОВ

Технические условия

ГОСТ 24718—81

Strips made of platinum, palladium, their alloys.
Technical requirements

ОКП 18 6120, 18 6520

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на полосы из платины, палладия, их сплавов, изготовляемые методом прокатки.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры полос и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Номин.	Толщина			Предельное отклонение ширины при ширине			Длина немерная
	Предельное отклонение						
	нормальной точности	повышенной точности	высокой точности	10, 15, 20, 25	30, 40, 50, 60, 80, 100	120, 140, 160, 200, 250, 300	
0,10 0,12 0,15	—0,025	—0,02	—0,015	±0,5	±0,5	±1,0	От 100 до 500
0,20 0,25 0,30	—0,04	—0,03	—0,02				От 100 до 500
0,35 0,40	—0,04	—0,03	—0,02				От 100 до 500
0,50 0,60	—0,06	—0,05	—0,03				
0,70 0,80 0,90 1,00	—0,08	—0,06	—0,04				
1,20 1,40 1,60 1,80	—0,10	—0,08	—0,05				

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Продолжение

мм

Толщина				Предельное отклонение ширины при ширине			Длина немерная
Номин.	Предельное отклонение						
	нормальной точности	повышенной точности	высокой точности	10, 15, 20, 25	30, 40, 50, 60, 80, 100	120, 140, 160, 200, 250, 300	
2,00 2,20 2,50 2,80 3,00 3,20	—0,12	—0,10	—0,06	±1,0	±1,0	±1,5	От 100 до 500
3,60 4,00 4,50 5,00 5,60 6,00	—0,14	—0,12	—0,08	±1,5	±1,5	±1,5	От 100 до 500

Примечания:

1. По требованию потребителя в технически обоснованных случаях полосы изготовляют других размеров с предельными отклонениями по ближайшему большему размеру, указанному в таблице.
2. **(Исключено, Изм. № 2).**

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. По требованию потребителя полосы изготовляют мерной длины или кратной мерной в пределах немерной с предельным отклонением ±2,0 мм. В партии мерных полос допускаются 10 % немерных.

Примеры условных обозначений

при следующих сокращениях:

повышенная точность — П;

высокая точность — В;

мягкое состояние — М;

длина кратная — КД.

Полоса из сплава ПлИ-5, нормальной точности, мягкая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной кратной 50 мм

Полоса ПлИ-5 М 1× 200× КД50 ГОСТ 25718—81.

Полоса из сплава Пл 99,8, повышенной точности, твердая, толщиной 5 мм, шириной 50 мм, немерной длины

Полоса Пл 99,8 П 5× 50 ГОСТ 24718—81.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полосы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из платины и ее сплавов по ГОСТ 13498, палладия и его сплавов по ГОСТ 13462.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Полосы изготовляют в твердом (нагартованном) и мягком (отожженном) состоянии.

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

Допускаются отдельные поверхностные повреждения (царапины, вмятины, раковины, следы зачистки), не выводящие полосы при зачистке за предельные отклонения по толщине, местные потемнения и цвета побежалости, легкая волнистость, исчезающая при изгибе полос.

2.4. Полосы должны быть ровно обрезаны и не иметь рваных кромок. Косая плоскость не должна

выводить полосы за предельные отклонения по ширине. Заусенцы не должны выводить полосы за предельные отклонения по толщине.

2.2—2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. Механические свойства полос приведены в приложении.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Полосы принимают партиями. Партия должна состоять из полос одной марки металла или сплава, одного размера и точности изготовления, одного химического состава и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
марку металла, сплава;
размеры полос;
состояние металла;
точность изготовления (если оговорена в заказе);
номер партии;
массу нетто партии, г;
химический состав;
обозначение настоящего стандарта;
штамп технического контролера.

Масса партии не ограничивается.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Контроль поверхности и размеров проводят на каждой полосе.

3.3. Для определения химического состава отбирают одну полосу от партии.

Допускается изготовителю определять химический состав на пробе, отобранной от каждой плавки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов при определении химического состава проводят повторные испытания на удвоенном количестве полос, отобранных от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество поверхности полос проверяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.2. Толщину полос измеряют микрометром по ГОСТ 6507. Обмеру подлежат оба конца и средняя часть полосы.

4.3. Толщину полос шириной до 50 мм измеряют на середине полосы. Ширину и длину полосы измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427 или штангенциркулем по ГОСТ 166.

4.2, 4.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.4. Химический состав определяют по ГОСТ 12225, ГОСТ 12226, ГОСТ 12550.1, ГОСТ 12550.2, ГОСТ 12551.1, ГОСТ 12551.2, ГОСТ 12552.1, ГОСТ 12552.2, ГОСТ 12553.1, ГОСТ 12553.2, ГОСТ 12554.1, ГОСТ 12554.2, ГОСТ 12556.1, ГОСТ 12556.2, ГОСТ 12558.1, ГОСТ 12558.2, ГОСТ 12559.1, ГОСТ 12559.2, ГОСТ 12560.1, ГОСТ 12560.2, ГОСТ 12561.1, ГОСТ 12561.2.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.5. Массу проверяют на лабораторных весах общего назначения 3-го класса точности по ГОСТ 24104.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На одном из углов полосы должно быть нанесено:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
марка металла, сплава.

Маркировку полосы шириной менее 50 мм и полос толщиной менее 0,3 мм не проводят.

5.2. Пакеты полос обертывают в бумагу по ГОСТ 8273 или укладывают в коробки из картона по

ГОСТ 9347 и упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 18573 или по нормативно-технической документации. Масса полос в пакете не более 10 кг.

Допускается применять другой способ и материал упаковки, обеспечивающий сохранность полос.

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

5.3. Масса упаковочного места не должна превышать 20 кг.

5.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192.

5.5. Хранение и транспортирование полос проводят в соответствии с порядком учета, хранения и транспортирования драгоценных металлов.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие полос требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения — 15 лет с момента изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПОЛОС ИЗ ПЛАТИНЫ, ПАЛЛАДИЯ И ИХ СПЛАВОВ, ИРИДИЯ И РОДИЯ

Наименование металла, сплава (марка)	Твердость, HV		Наименование металла, сплава (марка)	Твердость, HV	
	мягкие, не более	твердые, не менее		мягкие, не более	твердые, не менее
Платина (Пл 99,9; Пл 99,8)	55	85	ПлПд-10	50	100
			ПлПд-15	60	120
Палладий (Пд 99,9; Пд 99,8)	55	80	ПдИ-10	100	140
ПлИ-5	90	110	ПдИ-18	170	200
ПлИ-10	110	140	ПдСр-20	75	100
ПлИ-25	220	260	ПдСр-40	100	130
ПлИ-30	250	270	ПдСрК35-5	150	180
ПлРд-7	86	100	ПдСрМ36—4	120	150
ПлРд-10	95	120			
ПлРд-30	135	170			

Примечание. Определение механических свойств проводилось на полосах толщиной 0,3—1,5 мм. Свойства твердых полос определялись на образцах со степенью деформации 60—80 %.

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Е.М. Бычков, Г.С. Хаяк, Л.П. Сазонова, И.Н. Саханская, Р.М. Богданова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.04.81 № 2189

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8398—57 и ГОСТ 8399—57

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 166—89	4.3
ГОСТ 427—75	4.3
ГОСТ 6507—90	4.2
ГОСТ 8273—75	5.2
ГОСТ 9347—74	5.2
ГОСТ 12225—80	4.4
ГОСТ 12226—80	4.4
ГОСТ 12550.1-82 — ГОСТ 12550.2-82	4.4
ГОСТ 12551.1-82 — ГОСТ 12551.2-82	4.4
ГОСТ-12552.1-77 — ГОСТ 12552.2-77	4.4
ГОСТ 12553.1-77 — ГОСТ 12553.2-77	4.4
ГОСТ 12554.1-83 — ГОСТ 12554.2-83	4.4
ГОСТ 12556.1-82 — ГОСТ 12556.2-82	4.4
ГОСТ 12558.1-78 — ГОСТ 12558.2-78	4.4
ГОСТ-12559.1-82 — ГОСТ 12559.2-82	4.4
ГОСТ-12560.1-78 — ГОСТ 12560.2-78	4.4
ГОСТ 12561.1-78 — ГОСТ 12561.2-78	4.4
ГОСТ 13462—79	2.1
ГОСТ 13498—79	2.1
ГОСТ 14192—96	5.4
ГОСТ 15150—69	5.5
ГОСТ 18573—86	5.2
ГОСТ 24104—88	4.5

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1987 г., феврале 1993 г. (ИУС 11—87, 1—94)

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 18.12.97. Подписано в печать 06.01.98. Усл.печ.л. 0,93.. Уч.-изд.л. 0,55..
Тираж 137 экз. С9. Зак. 6.

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

Изменение № 3 ГОСТ 24718—81 Полосы из платины, палладия, их сплавов. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 19 от 24.05.2001)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 3833

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на полосы из платины, палладия и сплавов на их основе, применяемые в приборостроении и других отраслях промышленности».

Пункт 2.1 после ссылок на ГОСТ 13498—79, ГОСТ 13462—79 дополнить ссылкой: ГОСТ 30649—99.

Пункт 2.5 дополнить абзацем:

«Свойства ювелирных сплавов приведены в ГОСТ 30649—99».

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 14192—77 на ГОСТ 14192—96.

Информационные данные. Раздел 4. Таблицу дополнить ссылкой и номером пункта: ГОСТ 30649—99, 2.1.

(ИУС № 11 2001 г.)

gost.e-ecolog.ru