МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФОЛЬГА ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 6—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.21/.22—416:006.354 Группа В53

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФОЛЬГА ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Технические условия

ГОСТ 24552—81

Foil out of gold, silver and their alloys.
Specifications

МКС 39.060
ОКП 18 6000

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на фольгу из золота, серебра и их сплавов в рулонах и листах, изготовляемую методом холодной прокатки.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Толщина, ширина, длина фольги, изготовляемой в рулонах, и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина		Ширина		Длина, не менее
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
0,010 0,016 0,020	±0,002	100, 122, 125	±1,0	1500
0,025 0,030 0,035 0,040 0,050	±0,003			
0,055 0,060 0,070 0,080 0,090	±0,004			

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 2003

1.2. Толщина, ширина и длина фольги, изготовляемой в листах, и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Толщина		Ширина		Длина	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,005 0,007	±0,001	20, 40	±2,0	60—120	±3,0
0,010 0,016 0,020	±0,002	100, 120, 125	±2,0	125—150	±3,0
0,025 0,030 0,040 0,050	±0,003	100, 125, 150	±2,0	150—200	±3,0
0,060 0,070 0,080 0,090	±0,004	100, 125, 150	±2,0	150—200	±3,0

Примеры условных обозначений

Фольга в рулоне (Р) из золота марки Зл 99,99, толщиной 0,020 мм, шириной 100 мм:

Фольга Зл 99,99 0,020× 100 Р ГОСТ 24552—81

Фольга в листе из золота марки Зл 99,99, толщиной 0,020 мм, шириной 100 мм, длиной 120 мм:

Фольга Зл 99,99 0,020× 100× 120 ГОСТ 24552—81

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фольга должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Фольгу изготовляют из золота, серебра и их сплавов химическим составом по ГОСТ 6835 и ГОСТ 6836.

Фольгу в рулоне изготовляют из золота марок Зл 99,99; Зл 99,9 и серебра марок Ср 99,99; Ср 99,9.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Фольгу изготовляют в неотожженном состоянии.

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

Допускаются местные потемнения, цвета побежалости и небольшие отпечатки от валков, а также легкая волнистость и следы нерезких перегибов на поверхности фольги. На фольге толщиной менее 0,03 мм допускаются единичные мелкие отверстия, видимые глазом против света при отсутствии их строчечного расположения и местных скоплений.

2.4. Фольга должна быть ровно обрезана. Торцы рулонов должны быть без вмятин и забоин.

2.5. Фольга в рулоне толщиной менее 0,050 мм наматывается на металлическую втулку.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Фольгу предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из фольги одного размера, одной марки сплава, одной плавки и быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак;

марку металла или сплава;

размер фольги;

химический состав;
номер партии;
массу партии нетто, г;
обозначение настоящего стандарта;
штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Контроль поверхности и размеров проводят на каждом рулоне или 25 % листов партии, но не менее чем на пяти листах.

3.2а. Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах 3-го класса точности по ГОСТ 24104* в соответствии с порядком получения, расходования, учета и хранения драгоценных металлов и драгоценных камней на предприятиях, в учреждениях и организациях, утвержденным Минфином СССР.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3.3. Определение химического состава сплавов на соответствие требованиям ГОСТ 6835 и ГОСТ 6836 проводят на одном рулоне или одном листе от партии.

Предприятие-изготовитель определяет химический состав на пробе, отбираемой от каждой плавки.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве листов и рулонов фольги, отобранных от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Ширину и длину фольги (в листах) измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427, толщину измеряют микрометром рычажным по ГОСТ 4381.

Толщину фольги в рулоне измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца рулона и не менее 10 мм от кромки.

Толщину фольги в листах измеряют на расстоянии не менее 25 мм от вершины угла и не менее 15 мм от кромки. Обмеру подлежат оба конца.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Качество поверхности фольги определяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3. Определение химического состава проводят по ГОСТ 27973.0 — ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.0 — ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235, ГОСТ 22864 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения. Отбор проб для химического анализа проводят по ГОСТ 24231.

При возникновении разногласий в оценке химического состава химический состав определяют по ГОСТ 27973.0 — ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.0 — ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235, ГОСТ 22864.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка фольги не проводится.

5.2. Каждый рулон обертывают папиросной бумагой по ГОСТ 3479, поролоном по нормативно-технической документации, завертывают в плотную оберточную бумагу по ГОСТ 8273, укладывают в деревянный ящик и мешок. Свободное пространство в ящике заполняют поролоном и бумагой, чтобы исключить возможность перемещения и повреждения фольги. Внутренний диаметр рулонов для фольги толщиной 0,05 мм и более заполняется вкладышем из бумаги или поролона.

5.3. Каждый лист фольги перекладывают папиросной бумагой по ГОСТ 3479. Пакет фольги обертывают бумагой по ГОСТ 8273, укладывают в деревянные ящики по нормативно-технической документации, заполнив свободное пространство поролоном по нормативно-технической докумен-

---

* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104—2001.

тации или бумагой, или между фанерными прокладками, перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308, исключая возможность перемещения во время транспортирования.

Упакованную фольгу помещают в матерчатый мешок. Допускается применять для упаковки другие равноценные материалы, не ухудшающие качества упаковки.

5.2, 5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3а. Мешки (ящики) должны быть опломбированы предприятием-изготовителем.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5.4. На каждый мешок (ящик) крепят ярлык с указанием:

наименования предприятия-потребителя;

массы нетто;

массы брутто;

номера посылки;

номера реестра;

индекса кладовщика-упаковщика;

наименования предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Масса упаковочного места не должна превышать 10 кг.

5.6. Транспортирование и хранение фольги должно проводиться в соответствии с нормативно-технической документацией по учету, хранению и транспортированию драгоценных металлов.

5.7. Фольга должна храниться в отапливаемом помещении, не содержащем в атмосфере сернистых соединений, в условиях, предохраняющих фольгу от загрязнения и механических повреждений.

5.8. При транспортировании фольга должна быть защищена от попадания влаги, механических повреждений и воздействия агрессивных сред.

5.7, 5.8. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН Министерством цветной металлургии СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   И.А. Красносельский, В.В. Бочков, С.И. Глумова, С.Н. Исаева

   ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

   Член Коллегии **А.П. Снурников**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1981 г. № 231**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 8400—57 и ГОСТ 8401—57 в части золота, серебра и их сплавов**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	4.1
ГОСТ 3479—85	5.2, 5.3
ГОСТ 4381—87	4.1
ГОСТ 6835—2002	2.1, 3.3
ГОСТ 6836—2002	2.1, 3.3
ГОСТ 8273—75	5.2, 5.3
ГОСТ 16321.1—70	4.3
ГОСТ 16321.2—70	4.3
ГОСТ 17234—71	4.3
ГОСТ 17235—71	4.3
ГОСТ 17308—88	5.3
ГОСТ 22864—83	4.3
ГОСТ 24104—88	3.2а
ГОСТ 24231—80	4.3
ГОСТ 27973.0—88	4.3
ГОСТ 27973.1—88	4.3
ГОСТ 27973.2—88	4.3
ГОСТ 27973.3—88	4.3
ГОСТ 28353.0—89	4.3
ГОСТ 28353.1—89	4.3
ГОСТ 28353.2—89	4.3
ГОСТ 28353.3—89	4.3

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

6. **ИЗДАНИЕ (ноябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1987 г., феврале 1993 г. (ИУС 11—87, 1—94)**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 18.12.2003. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,53. Тираж 65 экз. С 13088. Зак. 366.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru