МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАЛЛАДИЙ В ПОРОШКЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 10—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.234—492.2:006.354 Группа В56

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАЛЛАДИЙ В ПОРОШКЕ

Технические условия

Palladium in powder. Specifications

ГОСТ 14836—82

ОКП 17 9440

Дата введения 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на аффинированный палладий в порошке, предназначенный для изготовления сплавов, полуфабрикатов, химикатов и для других целей.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от химического состава аффинированный палладий в порошке изготовляют трех марок: ПдАП-0, ПдАП-1, ПдАП-2.

Пример условного обозначения аффинированного палладия в порошке:

ПдАП-0 ГОСТ 14836—82

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Аффинированный палладий в порошке должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Химический состав аффинированного палладия в порошке должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Марка	Код ОКП	Химический состав, %					
		Палладий, не менее	Примеси, не более				
			Платина, иридий, родий, рутений (сумма)	Золото	Серебро	Свинец	Железо
ПдАП-0	17 9441 0003 04	99,98	0,015	0,002	0,002	0,002	0,003
ПдАП-1	17 9441 0004 03	99,95	0,025	0,005	0,003	0,005	0,005
ПдАП-2	17 9441 0005 02	99,90	0,050	0,010	—	0,005	0,02

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Продолжение

Марка	Химический состав, %							
	Примеси, не более							
	Олово	Алюминий	Кремний	Магний	Медь	Никель	Цинк	Сурьма
ПдАП-0	0,001	0,002	0,002	0,002	0,010	0,001	0,002	0,002
ПдАП-1	0,001	0,005	0,005	0,005	0,020	0,002	0,003	0,010
ПдАП-2	0,005	0,005	0,010	—	—	—	—	0,050

Примечания:

1. Массовая доля серебра, магния, меди, никеля и цинка в марке ПдАП-2 определяется.
2. По согласованию изготовителя с потребителем допускается определение потерь при прокаливании, расширение числа определяемых элементов, не указанных в данной таблице, и установление их предельно допустимых содержаний, определяемых по методике предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Размер частиц порошка должен быть не более 1,6 мм. Допускается наличие частиц порошка размером более 1,6 мм в количестве не более 2 % от массы партии.

2.4. Порошок аффинированного палладия не должен содержать посторонних механических примесей.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Аффинированный палладий в порошке принимают партиями. Партия должна состоять из металла, полученного в одном технологическом цикле, однородного по составу и оформлена документом о качестве и спецификацией.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.1.1. Документ о качестве должен содержать:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
наименование металла и его марку;
номер партии;
номера банок;
массовую долю палладия, %;
массовую долю каждой определяемой примеси;
номер спецификации;
год выпуска;
штамп технического контроля;
обозначение настоящего стандарта.

Масса партии должна быть не более 350 кг.

3.1.2. Спецификация должна содержать:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
наименование металла и его марку;
номер спецификации;
номер партии;
год выпуска;
номера мест;
номера банок;
массу металла в каждой банке, г;
массовую долю палладия;
массовую долю каждой определяемой примеси, %;
общую массу партии, кг;
обозначение настоящего стандарта.

3.1.1, 3.1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве материала из пробы, взятой по п. 4.1. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для определения химического состава и размера частиц порошка палладия отбирают пробу. Для этого партию порошка перемешивают шесть раз на кольцо и конус и сокращают квартованием с трехкратным перемешиванием на каждой стадии до массы объединенной пробы не менее 5 % от массы партии. Объединенную пробу просеивают через сито с ячейкой 1,6 мм по ГОСТ 6613, усредняют и сокращают до массы готовой пробы не менее 200 г.

Допускается отбор готовой пробы методом пересечения струи порошка при его выгрузке из смесителя после механического усреднения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

4.3. Анализ химического состава аффинированного палладия в порошке проводят по ГОСТ 12225.

Срок хранения пробы — три месяца со дня отгрузки продукции потребителю.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Механические примеси определяют визуально.

4.5. Взвешивание аффинированного палладия в порошке проводят в соответствии с нормативно-технической документацией.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Аффинированный палладий в порошке упаковывают в пластмассовые банки и в стеклянные ампулы.

Масса нетто порошка в пластмассовых банках должна быть не более 7000 г, а в стеклянных ампулах до 25 г включительно.

Горловины и крышки банок обвязывают шпагатом или скрепляют другим способом и пломбируют пломбами цеха-изготовителя и технического контроля предприятия-изготовителя. Стеклянные ампулы запаивают.

5.2. На каждую банку наклеивают этикетку, содержащую:

наименование металла и его марку;

номер партии;

номер банки;

массу брутто, нетто и тары, г;

массовую долю основного компонента, %;

номер спецификации;

год выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

5.3. На каждую ампулу наклеивают этикетку, содержащую:

наименование металла и его марку;

номер партии;

массу нетто, г;

массовую долю палладия, %;

год выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

5.1—5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.4. Каждую пластмассовую банку с порошком укладывают в плотный мешок из синтетического волокна или из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354. Стеклянные ампулы с порошком обертывают мягкой прокладкой: ватой по ГОСТ 5556 или алигнином по ГОСТ 12923, или поролоном и упаковывают в жесткую тару по нормативно-технической документации.

5.5. Мешки с пластмассовыми банками и ампулы в жесткой таре упаковывают в ящики, оклеенные изнутри поролоном или мягкой тканью из синтетического волокна или в металлические контейнеры по нормативно-технической документации.

Каждый ящик или контейнер пломбируют пломбами цеха-изготовителя и технического контроля предприятия-изготовителя.

Пломбы на ящиках должны быть подвешены через отверстие сквозного болта после завернутой гайки и убраны в углубление на крышке ящика.

У контейнеров пломбируют крышки замковых гнезд.

5.6. На каждый ящик или контейнер наклеивают этикетку, содержащую: номер спецификации и номер места.

5.7. Хранение и транспортирование аффинированного палладия в порошке проводят в соответствии с нормативно-технической документацией при температуре не выше 30 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

РАЗРАБОТЧИКИ

В.Е. Аврамов, канд. техн. наук; **М.А. Гаврилов; Т.Е. Кононова; Н.С. Пугина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.82 № 4828**

Изменение № 2 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 14836—69**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5556—81	5.4
ГОСТ 6613—86	4.1
ГОСТ 10354—82	5.4
ГОСТ 12225—80	4.3
ГОСТ 12923—82	5.4

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

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1988 г., феврале 1996 г. (ИУС 10—88, 5—96)**

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

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 19.04.99. Подписано в печать 14.05.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,60.
Тираж 126 экз. С2827. Зак. 408.

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