

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РОДИЙ В ПОРОШКЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12342—81

Издание официальное

Б3 4—96

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.235—492.2:006.354 Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РОДИЙ В ПОРОШКЕ

Технические условия

Rhodium in powder. Specifications

ГОСТ 12342—81

ОКП 17 9450

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на аффинированный родий в порошке, предназначенный для изготовления сплавов, промышленных изделий и других целей, и устанавливает требования к аффинированному родию в порошке, изготовленному для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от химического состава аффинированный родий в порошке изготовляют следующих марок: РдА-0, РдА-1, РдА-2. А-аффинированный.

Пример условного обозначения аффинированного родия в порошке:

РдА-0 ГОСТ 12342—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с Изменениями

Элемент	Химический состав, %		
	Марка РдА-0	Марка РдА-1	Марка РдА-2
	ОКП 17 9451 3000 00	ОКП 17 9451 1000 08	ОКП 17 9451 2000 04
Родий, не менее	99,97	99,95	99,90
Примеси, не более:			
платина, палладий, иридий, рутений (сумма)	0,010	0,020	0,030
Золото	0,002	0,002	0,002
Серебро	0,002	0,003	0,003
Свинец	0,004	0,005	0,005
Железо	0,003	0,010	0,020
Кремний	0,004	0,005	0,005
Барий	0,004	0,005	0,005
Магний	0,001	0,001	0,003
Медь	0,003	0,005	0,020
Никель	0,001	0,002	0,005
Титан	0,004	0,005	0,010
Алюминий	0,002	0,002	0,005
Олово	0,002	0,002	0,002
Потери при прокаливании	0,010	0,010	0,020

Примечание. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается расширение числа определяемых элементов, не указанных в данной таблице, и установление их допустимых содержаний, определяемых по методике предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Аффинированный родий изготовляют в виде порошка. Размер частиц порошка не должен превышать 0,8 мм.

Допускается наличие частиц размером более 0,8 мм в количестве не более 2 % от массы партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Аффинированный родий в порошке принимают партиями. Партия должна состоять из порошка одной марки, оформленного документом о качестве и спецификацией.

3.1.1. Документ о качестве должен содержать:

наименование металла и его марку;

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

номер партии;

массовую долю родия, %;

массовую долю каждой определяемой примеси, %;

номер спецификации;

дату выпуска;

штамп ОТК;

обозначение настоящего стандарта.

Масса партии должна быть не более 300 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.1.2. Спецификация должна содержать:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

наименование металла и его марку;

номер спецификации;

номер партии;

дату выпуска;

номера мест;

номера банок;

массу металла в каждой банке, г;

массовую долю родия, %;

массовую долю каждой определяемой примеси, %;

общую массу партии, кг;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Для проверки соответствия качества порошка требованиям настоящего стандарта от каждой партии порошка отбирают пробу массой от 3 до 5 % массы партии.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенной пробе, взятой от той же партии порошка. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для определения химического состава и размера частиц порошка родия отбирают пробу, для чего партию порошка перемешивают шесть раз на кольцо и конус и сокращают квартованием до пробы массой 5 % массы партии.

Допускается отбирать пробу методом пересечения струи при перемешивании с помощью механического смесителя.

4.2. Размер частиц определяют просеиванием пробы через сито с сеткой № 08 по ГОСТ 6613. Остаток на сите должен быть не более 2 %.

4.3. Для анализа химического состава пробу измельчают до частиц размером не более 0,315 мм, перемешивают и сокращают квартованием до массы не менее 50 г. Проба хранится не менее трех месяцев.

Анализ химического состава аффинированного родия в порошке проводят по ГОСТ 12227.0, ГОСТ 12227.1.

4.4. Механические примеси в пробе определяют визуально.

4.5. Взвешивание аффинированного родия в порошке проводят по нормативно-технической документации.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Аффинированный родий 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 не более 50 г.

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

5.2. На каждую банку наклеивают этикетку, на которой указывают:

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, на которой указывают:

наименование металла и его марку;
номер партии;
массу нетто, г;
массовую долю основного компонента, %;
год выпуска;
обозначение настоящего стандарта.

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

5.4. Каждую пластмассовую банку с порошком укладывают в плотный тканевый мешок из синтетического волокна или из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354.

Стеклянные ампулы с порошком обвертывают мягкой прокладкой: ватой по ГОСТ 5556 или алигнином по ГОСТ 12923, или поролоном и укладывают в жесткую тару по нормативно-технической документации.

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

Каждый ящик или контейнер пломбируют пломбами цеха-изготовителя и отдела 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.6. На каждый ящик или контейнер наклеивают этикетку, на которой указывают:

номер спецификации;

номер места.

5.7. Хранение и транспортирование аффинированного родия в порошке проводят в соответствии с требованиями инструкций Комитета драгоценных металлов и драгоценных камней при Министерстве экономики и финансов РФ.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.Е. Аврамов, канд. техн. наук; **М.А. Гаврилов; Т.Е. Коннова; Л.А. Степанова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.11.81 № 5095

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 12342—66**

4. **Периодичность проверки — 5 лет**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5556—81	5.4
ГОСТ 6613—86	4.2
ГОСТ 10354—82	5.4
ГОСТ 12227.0—76	4.3
ГОСТ 12227.1—76	4.3
ГОСТ 12923—82	5.4

6. **Ограничение срока действия снято** Постановлением Госстандарта от 07.09.92 № 1120

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (февраль 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1987 г., сентябре 1992 г. (ИУС 9—87, 12—92)

Редактор *Т.А.Леонова*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *Р.А.Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 20.05.97. Подписано в печать 10.06.97.
Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,40. Тираж 131 экз. С 583. Зак. 422

ИПК Издательство стандартов 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru