



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

СПЛАВИ СВИНЦЕВО-СУРМ'ЯНИСТІ

Технічні умови
(ГОСТ 1292–2005, IDT)

ДСТУ ГОСТ 1292:2006

Видання офіційне

БЗ № 8-2006



Київ
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ
2006

ПЕРЕДМОВА

- 1 ВНЕСЕНО Державне підприємство «Український науково-дослідний і навчальний центр проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ»)

ОФОРМЛЕННЯ Л. Ряба

- 2 НАДАНО ЧИННОСТІ наказ Держспоживстандарту України від 11 липня 2006 р № 196 з 2007–01–01

- 3 Національний стандарт відповідає ГОСТ 1292–2005 Сплавы свинцево-сурьмянистые. Технические условия (Сплавы свинцево-сурьмянистые Технические условия)

Ступінь відповідності — ідентичний (ІДТ)

Цей стандарт видано на підставі «Угоди про проведення узгодженої політики у сфері стандартизації, метрології та сертифікації» від 13 03 1992 р

- 4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ (зі скасуванням в Україні ГОСТ 1292–81)

**Право власності на цей документ належить державі.
Відтворювати, тиражувати та розповсюджувати документ повністю чи частково
на будь-яких носіях без офіційного дозволу заборонено.
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України.**

Держспоживстандарт України, 2006

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт ідентичний ГОСТ 1292-2005 Сплавы свинцово-сурьмянистые Технические условия (Сплави свинцево-сурм'янисті Технічні умови)

Стандарт містить вимоги, які відповідають чинному законодавству

До стандарту внесено такі редакційні зміни

– на другій сторінці обкладинки виправлено назву національних органів стандартизації (п 2 «Предисловия»),

– на другій сторінці обкладинки вилучено інформацію щодо надання чинності цьому міждержавному стандарту в Російській Федерації (п 3 «Предисловия») та інформацію щодо заборони відтворення, тиражування і розповсюдження як офіційного видання на території Російської Федерації без дозволу Госстандарта Роси,

– на першій сторінці стандарту вилучено дату введення в дію цього міждержавного стандарту в Російській Федерації та внесено дату надання чинності цього стандарту в Україні,

– на другій сторінці стандарту, розділ 2 «Нормативные ссылки» — в Україні не чинний МК (ИСО 3166) 004-97 «Межгосударственный классификатор стран мира», а чинний ДСТУ ISO 3166-1-2000 «Коди назв країн світу»,

– вилучено інформацію стосовно коду УДК, коду ОКП, групи згідно з КГС та вихідні дані організації-видавця Російської Федерації

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И СЕРТИФИКАЦИИ (ЕАСС)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY
AND CERTIFICATION (EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
1292–
2005

СПЛАВЫ СВИНЦОВО-СУРЬМЯНИСТЫЕ

Технические условия

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 5189

" 7 " июля 2005 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский Совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1 0-92 "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и ГОСТ 1 2-97 "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, обновления и отмены".

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 504 "Цинк, свинец", дочерним государственным предприятием "Восточный научно-исследовательский горно-металлургический институт цветных металлов" (ДГП "ВНИИцветмет") Республики Казахстан

2 ВНЕСЕН Комитетом по стандартизации, метрологии и сертификации Министерства промышленности и торговли Республики Казахстан

3 ПРИНЯТ Евразийским Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 27 от 22 июня 2005 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	Азстандарт
Республика Армения	Министерство торговли и экономического развития Республики Армения
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Ростехрегулирование
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Агентство «Узстандарт»
Украина	Госпотребстандарт Украины

3 ВЗАМЕН ГОСТ 1292-81

Сплавы свинцово-сурьмянистые

Технические условия

Lead-antimony alloys Specifications

Дата введения в Україні 2007 – 01 – 01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на свинцово-сурьмянистые сплавы, изготавливаемые в виде чушек и блоков, предназначенные для производства оболочек кабелей, аккумуляторов и для других технических целей

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты и классификаторы:

ГОСТ 12.1.005–88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.007–76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.016–79 Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ

ГОСТ 12.4.021–75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.028–76 Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 “Лепесток”. Технические условия

ГОСТ 12.4.103–83 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 1293.0–83 Сплавы свинцово-сурьмянистые. Общие требования к методам химического анализа

ГОСТ 1293.1–83 Сплавы свинцово-сурьмянистые. Методы определения сурьмы

ГОСТ 1293.2–83 Сплавы свинцово-сурьмянистые. Методы определения меди

ГОСТ 1293.3–83 Сплавы свинцово-сурьмянистые. Методы определения висмута

ГОСТ 1293.4–83 Сплавы свинцово-сурьмянистые. Методы определения мышьяка

ГОСТ 1293.5–83 Сплавы свинцово-сурьмянистые. Метод определения цинка и меди

ГОСТ 1292–2005

- ГОСТ 1293.6–78 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Метод определения натрия
- ГОСТ 1293.7–83 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Методы определения железа
- ГОСТ 1293.8–78 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Метод определения кальция
- ГОСТ 1293.9–78 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Метод определения магния
- ГОСТ 1293.10–83 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Метод определения олова
- ГОСТ 1293.11–83 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Метод определения теллура
- ГОСТ 1293.12–83 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Методы определения серебра
- ГОСТ 1293.13–83 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Методы определения никеля
- ГОСТ 1293.14–83 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Спектральный метод определения натрия, кальция и магния
- ГОСТ 1293.16–93 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Методы определения серы
- ГОСТ 2874–82 Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством
- ГОСТ 3282–74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
- ГОСТ 3560–73 Лента стальная упаковочная. Технические условия
- ГОСТ 4152–89 Вода питьевая. Метод определения массовой концентрации мышьяка
- ГОСТ 13348–74 Сплавы свинцово–сурьмянистые. Метод спектрального анализа
- ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов
- ГОСТ 18293–72 Вода питьевая. Методы определения содержания свинца, цинка, серебра
- ГОСТ 18321–73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
- ГОСТ 19413–89 Вода питьевая. Метод определения массовой концентрации селена
- ГОСТ 19433–88 Грузы опасные. Классификация и маркировка
- ГОСТ 21399–75 Пакеты транспортные чушек, катодов и слитков цветных металлов. Общие требования
- ГОСТ 22235–76 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно–разгрузочных и маневровых работ
- ГОСТ 22477–77 Средства крепления транспортных пакетов в крытых вагонах. Общие технические требования
- ГОСТ 24231–80 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа
- МК (ИСО 3166) 004–97 Межгосударственный классификатор стран мира

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на территории государства по соответствующему указателю стандартов и классификаторов, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Свинцово–сурьмянистые сплавы должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.2 Основные показатели и характеристики

3.2.1 Обозначение марок и их химический состав должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

3.2.2 В свинцово–сурьмянистых сплавах, предназначенных для производства оболочек кабелей, массовая доля серебра должна быть не более 0,002 %, суммы кальция, магния и натрия – не более 0,04 %, никеля – не более 0,002 %

3.2.3 В свинцово–сурьмянистых сплавах, предназначенных для производства аккумуляторов, массовая доля серебра должна быть не более 0,02 %, натрия – не более 0,0013 %, магния – не более 0,002 %, никеля – не более 0,001 %.

3.2.4 В свинцово–сурьмянистых сплавах марок УС и ССуА в качестве основного компонента допускается олово, содержание которого устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем

3.2.5 Свинцово–сурьмянистые сплавы изготовляют в виде чушек с плоским основанием или в виде чушек взаимозаменяемой формы массой не более 40 кг и блоков массой (1000 ± 100) кг.

Масса блоков может быть изменена по согласованию изготовителя с потребителем

3.2.6 Поверхность чушек и блоков свинцово–сурьмянистых сплавов не должна иметь порошкообразных окислов, шлаков и других включений. На поверхности чушек и блоков допускаются цвета побежалости

3.3 Область применения свинцово–сурьмянистых сплавов по маркам приведена в приложении А.

Коды ОКП приведены в приложении Б.

3.4 Маркировка

3.4.1 Каждая чушка и блок свинцово–сурьмянистых сплавов должны иметь маркировку с указанием товарного знака предприятия–изготовителя (литого), марки сплава и номера плавки.

Чушки и блоки свинцово–сурьмянистых сплавов дополнительно маркируют краской по торцу:

- сплав марки ССу – одной полосой синего цвета;
- сплав марки ССуМ – одной полосой белого цвета;
- сплав марки ССуМТ – одной полосой черного цвета

На каждом пакете должно быть указано: число чушек в пакете и манипуляционный знак “Крюками не брать”

По согласованию изготовителя с потребителем допускается при формировании чушек в пакеты цветную маркировку наносить только на одну чушку верхнего ряда пакета

Допускается наносить на верхнюю поверхность пакета водостойкую цифровую маркировку от руки

3.4.2 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192

Таблица 1 – Марки и химический состав

Обозначение марок	Химический состав													
	Массовая доля основных компонентов						Массовая доля примеси, не более							
	Сурьма	Медь	Олово	Мышьяк	Селен	Свинец	Медь	Мышьяк	Олово	Висмут	Цинк	Железо	Всего	
PbSb0,2SnCu	От 0,15 до 0,30	От 0,02 до 0,05	От 0,35 до 0,5	–	–	Остальное	–	0,002	–	0,03	0,003	0,003	0,10	
ССуМТ	От 0,3 до 0,45	От 0,02 до 0,05	–	–	–		–	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,005	0,10
ССу	От 0,4 до 0,6	–	–	–	–		0,002	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,005	0,10
ССуМ	От 0,4 до 0,6	От 0,02 до 0,05	–	–	–		–	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,005	0,10
PbSb0,9	От 0,6 до 1,2	–	–	–	–		0,02	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,005	0,10
УС-1С	От 1,7 до 1,9	От 0,04 до 0,08	От 0,15 до 0,20	От 0,14 до 0,20	От 0,02 до 0,03		–	–	–	0,03	0,005	0,005	0,005	0,10
УС-1	От 2,3 до 2,8	От 0,05 до 0,07	От 0,13 до 0,18	От 0,14 до 0,18	–		–	–	–	0,015	0,0015	0,003	0,003	0,10
PbSb2,5AsSe	От 2,4 до 2,9	–	–	От 0,06 до 0,13	От 0,015 до 0,035		0,02	–	0,01	0,02	0,002	0,005	0,005	0,10
ССу2	От 2,5 до 3,5	–	–	–	–		0,1	0,03	0,2	0,05	0,002	0,01	0,01	0,30
УСМ	От 3,0 до 4,0	–	–	От 0,15 до 0,3	–		0,02	–	0,01	0,03	0,001	0,005	0,005	0,10
ССу3	До 5,0	–	–	–	–		0,2	0,03	Не ограничивается	0,05	0,03	0,01	0,01	0,40
PbSb 4	От 3,8 до 4,4	–	–	–	–		0,02	0,02		0,01	0,03	0,002	0,005	0,005
PbSb 5	От 4,5 до 5,5	–	–	–	–		0,02	0,01	0,01	0,04	0,002	0,005	0,005	0,08
PbSb 5,5	От 5,0 до 6,0	–	–	–	–		0,05	0,01	0,01	0,05	0,002	0,005	0,005	0,15
УС	От 5,0 до 6,0	–	–	От 0,08 до 0,2	–		0,06	–	0,01	0,03	0,001	0,005	0,005	0,15
PbSb 6,5	От 6,0 до 7,0	–	–	–	–		0,05	0,02	0,01	0,03	0,002	0,005	0,005	0,15
ССуА	От 2,0 до 7,0	–	–	–	–	0,2	0,05	0,01	0,03	0,001	0,005	0,005	0,30	
ССу8	От 7,0 до 8,5	–	–	–	–	0,002	0,005	0,01	0,03	0,002	0,005	0,005	0,10	
ССу10	От 9,0 до 12,0	–	–	–	–	0,002	0,005	0,01	0,03	0,002	0,005	0,005	0,10	

Примечания

- 1 В сплаве марок PbSb0, 2SnCu массовая доля теллура должна быть не более 0,005 %
- 2 В сплаве марки СсуМТ массовая доля теллура должна быть от 0,03% до 0,005 %
- 3 В сплаве марки УСМ, применяемой для изготовления дроби, массовая доля основного компонента – мышьяка должна быть от 0,4 % до 0,7 %
- 4 Допускается изготовление сплава марки PbSb0,9, легированного медью с массовой долей от 0,02 % до 0,06 % К обозначению марки такого сплава добавляется обозначение Си
- 5 Массовая доля серы в сплавах марок УС-1 и УС-1С не нормируется, но определяется
- 6 В сплаве марки УС-1 массовая доля висмута может изменяться по согласованию изготовителя с потребителем
- 7 В сплаве марки УС-1С массовая доля сурьмы допускается от 2,2 % до 2,4 % по согласованию изготовителя с потребителем
- 8 В сплаве марок PbSb4 и PbSb5 массовую долю меди допускается увеличить до 0,05 % по согласованию изготовителя с потребителем

Транспортную маркировку свинцово–сурьмянистых сплавов, предназначенных для экспорта, проводят в соответствии с ГОСТ 14192 и требованиями внешнеторговых организаций.

3 4.3 При маркировке продукции должны быть соблюдены нормы законодательства, действующего в каждом из государств-участников Соглашения и устанавливающего порядок маркирования продукции информацией на государственном языке.

3.5 Упаковка

3 5 1 Свинцово–сурьмянистые сплавы в чушках транспортируют сформированными в пакеты или в контейнерах, изготовленных по нормативным документам. Блоки транспортируют без упаковывания.

Масса пакета – не более 1500 кг.

Пакеты плоских чушек и чушек взаимозаменяемой формы должны быть обвязаны стальной упаковочной лентой, натянутой и скрепленной в замок зажимными машинками.

Замок располагается на верхнем основании пакета. Верхний свободный конец ленты в поясе срезается у замка под прямым углом. Длина нижнего загнутого конца ленты не должна превышать 70 мм от замка. Толщина ленты – 0,9–1,00 мм, ширина – 30 мм, временное сопротивление разрыву – не менее 35 кгс/мм² по ГОСТ 3560.

Допускается применение стальной проволоки диаметром от 5,00 до 10,00 мм по ГОСТ 3282.

Схемы укладки и скрепления чушек в пакеты приведены в приложении В.

Размещение и крепление пакетов в транспортных средствах проводят в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Устройства для крепления пакетов в крытых вагонах – по ГОСТ 22477.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Свинцово–сурьмянистые сплавы в виде аэрозолей согласно ГОСТ 12.1 007 являются веществами чрезвычайно опасными. Основными вредными компонентами свинцово-сурьмянистых сплавов в расплавленном состоянии являются свинец, сурьма, теллур, соединения мышьяка и селен, которые относятся к веществам 1-го, 2-го и 3-го классов опасности по ГОСТ 12 1.007.

Вредные вещества, содержащиеся в свинцово–сурьмянистых сплавах, могут поступать в организм человека в виде аэрозолей через органы дыхания, желудочно–кишечный тракт, кожу и вызывать поражения нервной, кровеносной и сердечно–сосудистой систем, верхних дыхательных путей, желудочно-кишечного тракта, печени, почек, глаз и кожи, обменные и эндокринные нарушения.

4 2 Общие санитарно–гигиенические требования к воздуху рабочей зоны должны соответствовать ГОСТ 12 1 005. Предельно допустимые концентрации в воздухе рабочей зоны: свинца – 0,01/0,005 мг/м³; сурьмы – 0,5/0,2 мг/м³, мышьяковистого ангидрида (по мышьяку) – 0,04/0,01 мг/м³, теллура – 0,01 мг/м³ и селена – 2 мг/м³ по ГОСТ 12 1 005.

Допускается устанавливать содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны в соответствии с санитарно–гигиеническими нормами, действующими на территории государств стран–членов СНГ.

4.3 Предельно допустимые концентрации в питьевой воде. свинца (Pb^{+2}) – 0,1 мг/дм³; мышьяка (As^{+3} ; As^{+5}) – 0,05 мг/дм³ и селена – 0,01 мг/дм³ по ГОСТ 2874 или в соответствии с санитарно–гигиеническими нормами, действующими на территории государств стран–членов СНГ.

Анализ питьевой воды на содержание свинца (Pb^{+2}) должен проводиться по ГОСТ 18293, мышьяка – по ГОСТ 4152, селена – по ГОСТ 19413

4.4 Контроль за содержанием свинца, сурьмы, теллура, мышьяковистого ангидрида и селена в воздухе рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12 1 005, ГОСТ 12.1 007 и по методикам, разработанным в соответствии с ГОСТ 12.1.016

4 5 Свинцово–сурьмянистые сплавы пожаровзрывобезопасны

4 6 Производственные помещения и лаборатории, в которых проводится работа со свинцово–сурьмянистыми сплавами, должны быть оборудованы приточно–вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12 4 021, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1 005.

4.7 Работающие со свинцово–сурьмянистыми сплавами должны быть обеспечены санитарно–бытовыми помещениями в соответствии с нормами по группе 3б производственных процессов, специальной одеждой, специальной обувью и средствами индивидуальной защиты рук и ног согласно ГОСТ 12 4 103 по нормам выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств защиты, утвержденным в установленном порядке.

Для защиты органов дыхания должен применяться респиратор типа “Лепесток” по ГОСТ 12 4.028 или другие средства индивидуальной защиты органов дыхания, обеспечивающие безопасность работающих со свинцово–сурьмянистыми сплавами, изготовленные по нормативным документам.

4.8 Утилизацию, обезвреживание и уничтожение отходов свинцово–сурьмянистых сплавов проводят в соответствии с правилами, утвержденными в установленном порядке и согласованными с санитарно–эпидемиологической службой органов здравоохранения.

5 Правила приемки

5.1 Свинцово-сурьмянистые сплавы принимают партиями. Партия должна состоять из чушек или блоков одной марки, одновременно направляемых в один адрес, и оформлена одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

- товарный знак или наименование предприятия–изготовителя и его товарный знак;
- наименование и марку продукции;
- номер партии и номера плавков, входящих в партию;
- массу партии нетто,
- результаты химического анализа каждой плавки;
- дату изготовления;
- обозначение настоящего стандарта

Масса партии не должна превышать грузоподъемности одного вагона

5 2 Каждую партию свинцово–сурьмянистых сплавов контролируют на соответствие требованиям 3.2, 3 4 и 3 5 настоящего стандарта.

Для определения состояния маркировки, упаковки, для контроля массы и химического состава продукции отбирают случайную выборку по правилам ГОСТ 18321 (2 2) Объем выборки – каждая тридцатая чушка, но не менее двух чушек, или один блок от партии массой до 6 т и каждая пятидесятая чушка или один блок от партии массой свыше 6 т

На предприятии-изготовителе для проверки качества свинцово-сурьмянистых сплавов допускается отбор проб от жидкого металла равномерно в процессе розлива плавки сплава в начале, середине и конце

5.3 Массовые доли примесей натрия, кальция, магния и никеля изготовитель определяет по требованию потребителя

5.4 На предприятии-изготовителе контролю качества поверхности подвергают каждую чушку и блок свинцово-сурьмянистых сплавов. Потребитель при входном контроле проверяет качество поверхности чушек и блоков на выборке, отобранной от партии в соответствии с 5.2

5.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию

6 Методы контроля

6.1 Отбор и подготовку проб свинцово-сурьмянистых сплавов для химического анализа проводят по ГОСТ 24231.

6.2 Пробу от жидкого металла отливают в виде стержней диаметром от 7 до 10 мм и длиной от 70 до 100 мм. Масса объединенной пробы должна быть не менее 1 кг

Допускается пробу от жидкого металла отливать в виде диска диаметром от 42 до 66 мм и толщиной от 14 до 16 мм или в виде цилиндра диаметром от 38 до 42 мм и толщиной от 35 до 40 мм

Допускается пробу от жидкого металла отливать в специальные изложницы, состоящие из пяти конических долек. Для получения лабораторной и объединенной проб от каждого пробного слитка отделяют одну дольку.

6.3 Определение химического состава свинцово-сурьмянистых сплавов проводят по ГОСТ 1293.0 – ГОСТ 1293.14, ГОСТ 1293.16, ГОСТ 13348

Допускается применение других методов определения химического состава, не уступающих по точности указанным в стандарте.

Определение селена в свинцово-сурьмянистых сплавах проводят по методикам, согласованным между изготовителем и потребителем

При возникновении разногласий в определении химического состава свинцово-сурьмянистых сплавов определение проводят по ГОСТ 1293.0 – ГОСТ 1293.14, ГОСТ 1293.16, ГОСТ 13348

6.4 Качество поверхности чушек и блоков свинцово-сурьмянистых сплавов проверяют внешним осмотром без применения увеличительных средств

7 Транспортирование и хранение

7 1 Свинцово–сурьмянистые сплавы транспортируют всеми видами транспорта, кроме авиационного, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта

Железнодорожным транспортом пакеты транспортируют в крытых вагонах по вагонными отправлениями, блоки и контейнеры транспортируют открытым подвижным составом в соответствии с требованиями ГОСТ 22235

Транспортирование пакетов – по ГОСТ 21399

7 2 Свинцово–сурьмянистые сплавы не относятся к опасным грузам по ГОСТ 19433

7 3 Свинцово–сурьмянистые сплавы хранят под навесом

Допускается свинцово–сурьмянистые сплавы хранить на специально подготовленных открытых площадках

8 Гарантии изготовителя

8 1 Изготовитель гарантирует соответствие свинцово–сурьмянистых сплавов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения

8 2 Гарантийный срок хранения свинцово–сурьмянистых сплавов – без ограничения

**Приложение А
(справочное)**

Область применения свинцово-сурьмянистых сплавов

Таблица А 1

Обозначение марок	Область применения
PbSb0,2SnCu, CCyMT, CCy, CCyM, PbSb0,9	Для производства кабельной оболочки, облицовки химических сооружений и производства профилей
CCy2	Для производства труб, дроби, типографских и других сплавов и облицовки химических сооружений
УСМ	Для облицовки химической аппаратуры, производства дроби и аккумуляторов
PbSb2,5AsSe, УС-1С, УС-1	Для производства аккумуляторов
PbSb4	Для производства аккумуляторов, труб, арматуры, дроби, вентилях и облицовки химических сооружений
PbSb5	Для производства аккумуляторов и противорадиационных кирпичей
УС, PbSb5,5, PbSb6,5, CCyA, CCy3, CCy8	Для производства аккумуляторов, коррозионно-стойкой аппаратуры и в химической промышленности
CCy10	Для производства аккумуляторов, коррозионно-стойкой аппаратуры, фасонного литья и сплавов

**Приложение Б
(справочное)**

Коды ОКП

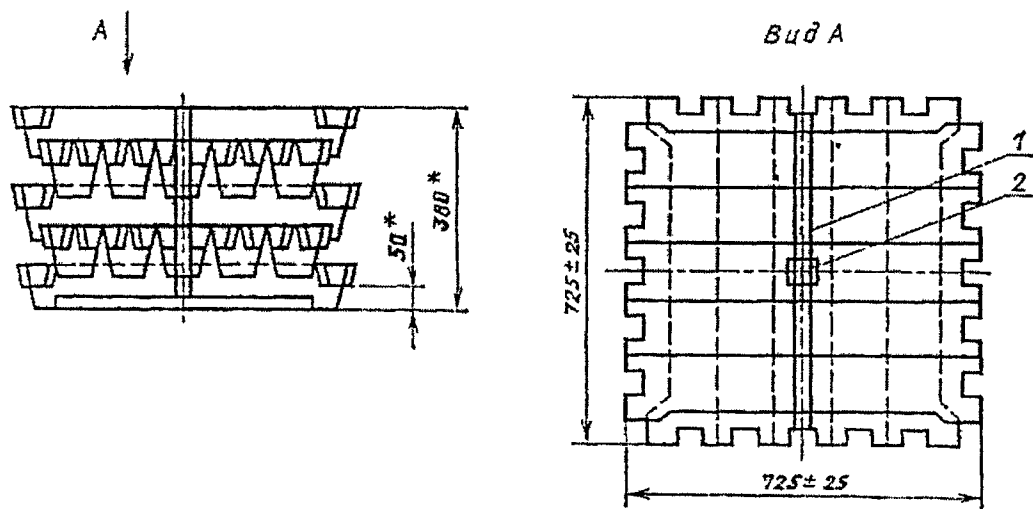
Таблица Б 1

Наименование	Идентификационные признаки		Код ОКП	Контрольное число
	Марка	Масса, кг		
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССуМТ	До 40 Не более 1500	17 2537 0200	04
	ССуМТ		17 2537 0215	08
	ССуМТ		17 2537 0221	10
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССу	До 40 Не более 1500	17 2537 0300	01
	ССу		17 2537 0315	05
	ССу		17 2537 0321	07
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССуМ	До 40 Не более 1500	17 2537 0400	09
	ССуМ		17 2537 0415	02
	ССуМ		17 2537 0421	04
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССу2	До 40 Не более 1500	17 2537 0600	03
	ССу2		17 2537 0615	07
	ССу2		17 2537 0621	09
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	УСМ	До 40 Не более 1500	17 2537 0700	00
	УСМ		17 2537 0715	04
	УСМ		17 2537 0721	06
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	УС	До 40 Не более 1500	17 2537 0800	08
	УС		17 2537 0815	01
	УС		17 2537 0821	03
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССуА	До 40 Не более 1500	17 2537 1000	06
	ССуА		17 2537 1015	10
	ССуА		17 2537 1021	01
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССу3	До 40 Не более 1500	17 2537 1200	00
	ССу3		17 2537 1215	04
	ССу3		17 2537 1221	06
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССу8	До 40 Не более 1500	17 2537 1300	08
	ССу8		17 2537 1315	01
	ССу8		17 2537 1321	08
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	ССу10	До 40 Не более 1500	17 2537 1400	05
	ССу10		17 2537 1415	09
	ССу10		17 2537 1421	00
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	УС-1С	До 40 Не более 1500	17 2537 1600	10
	УС-1С		17 2537 1615	03
	УС-1С		17 2537 1621	05
Сплавы свинцово–сурьмянистые в чушках в блоках	УС-1	До 40 Не более 1500	17 2537 1800	04
	УС-1		17 2537 1815	08
	УС-1		17 2537 1821	10

Приложение В
(справочное)

Схемы укладки и скрепления чушек
свинцово-сурьмянистых сплавов в пакеты

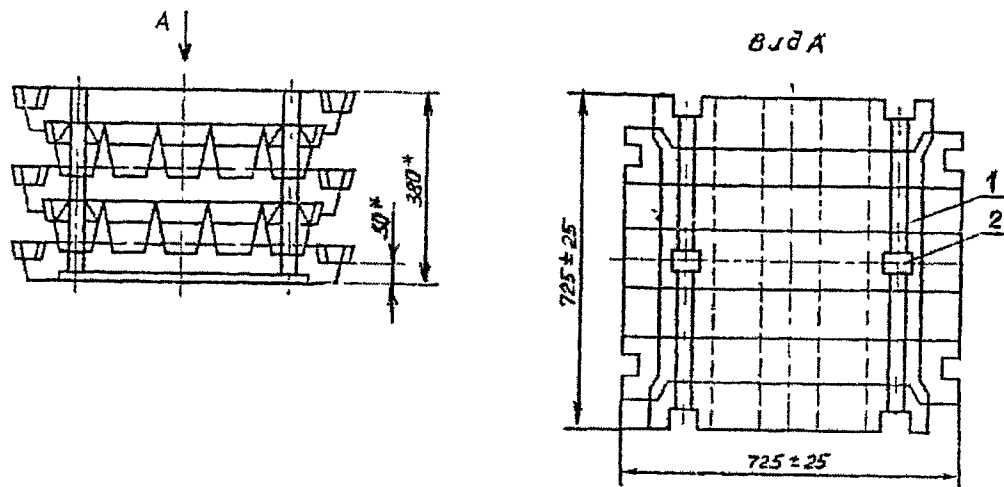
В 1 Схемы укладки и скрепления взаимозаменяемых чушек



* Размеры для чушек

1 – упаковочная лента, 2 – замок для скрепления чушек

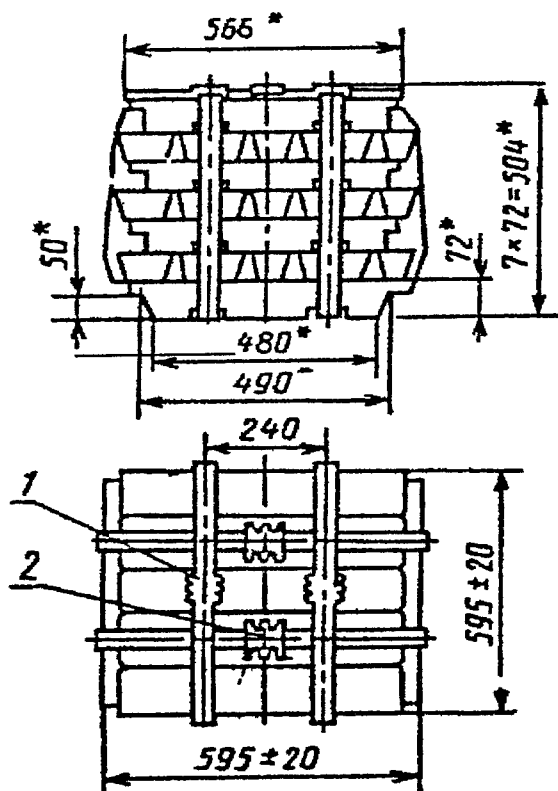
Рисунок В 1



* Размеры для справок

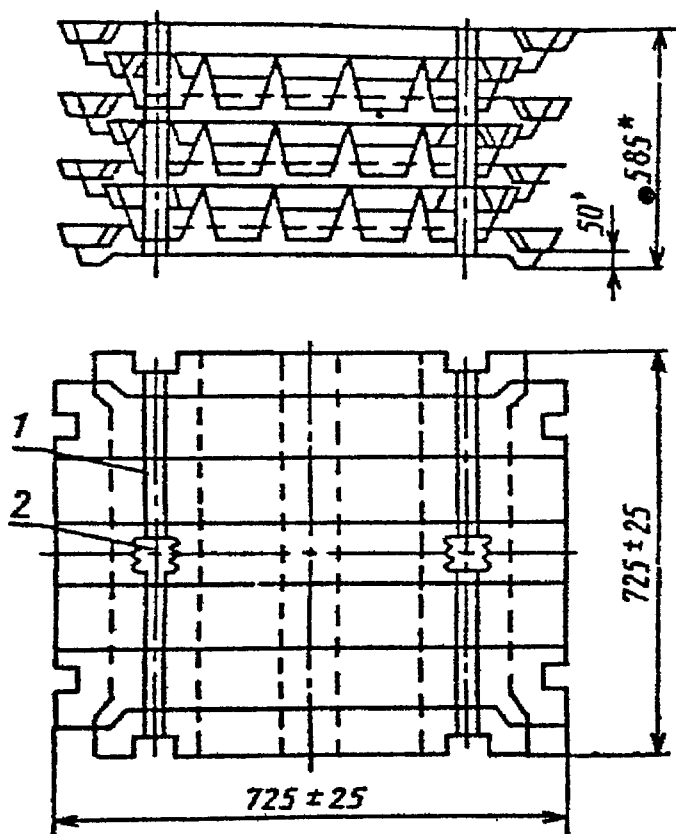
1 – упаковочная лента, 2 – замок для скрепления чушек

Рисунок В 2



* Размеры для справок
 1 – упаковочная лента, 2 – замок для
 скрепления чушек

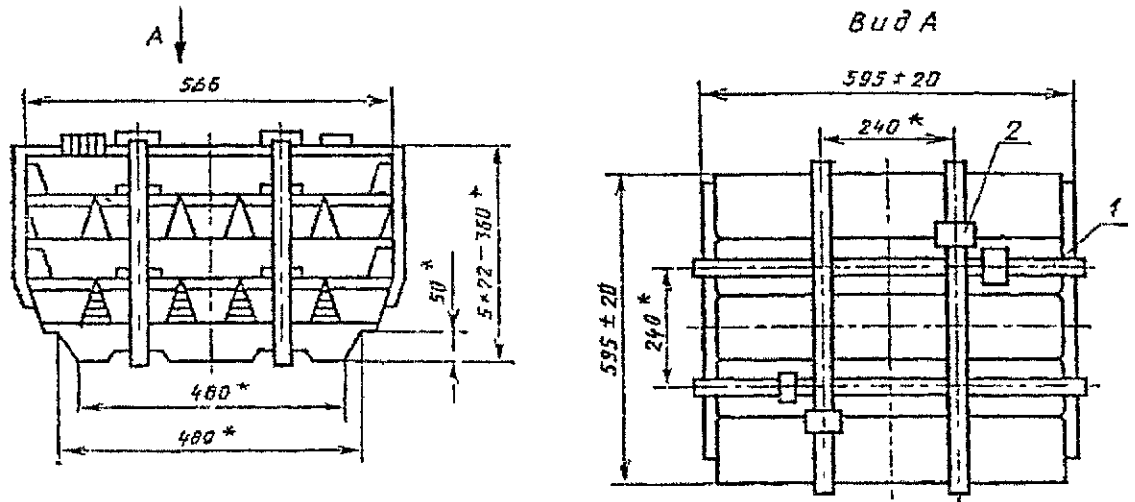
Рисунок В 3



* Размеры для справок
 1 – упаковочная лента, 2 – замок для
 скрепления чушек

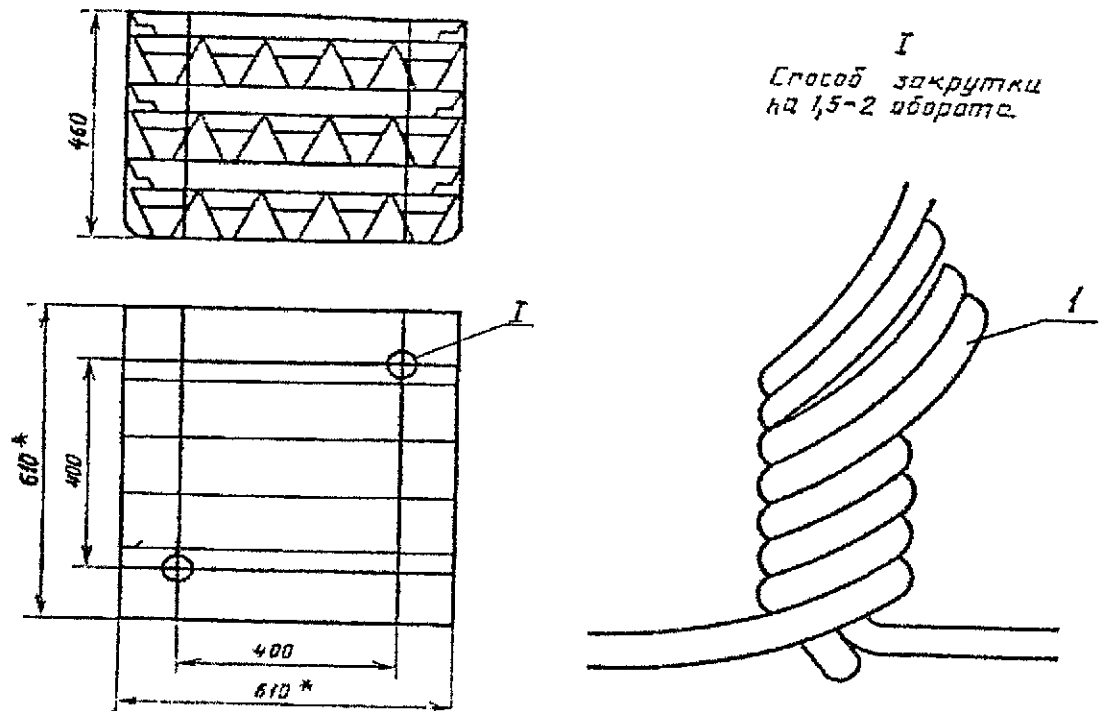
Рисунок В 4

В 2 Схема укладки и скрепления плоских чушек



* Размеры для справок
1 – упаковочная лента, 2 – замок скрепления чушек

Рисунок В 5



* Размеры для справок
1 – упаковочная проволока

Рисунок В 6

УКНД 77.120.60

Ключові слова: сплавы свинцово-сурьмянистые, марка, технические требования, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение.

Підписано до друку 18.10.2006. Формат 60×84 1/8

Ум друк. арк.2,32 Зам. **3631** Ціна договірна

Відділ редагування нормативних документів ДП «УкрНДНЦ»

03115, Київ, вул. Святошинська, 2