

Изменение № 1 ГОСТ 15834—77 Проволока из бериллиевой бронзы. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.06.83 № 2467 срок введения установлен

с 01.01.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 4690.

Пункт 1.1. Таблица 1. Головка. Исключить слова: «За класса точности», «4-го класса точности».

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание 1. Заменить слова: «По соглашению изготовителя с потребителем» на «По требованию потребителя».

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:  
«Условные обозначения проставляются по схеме:

Проволока	Д	КР	Х	Х	...	ХХ	БрБ2	ГОСТ 15834—77
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры (диаметр в мм)								
Длина								
Марка								
Обозначение стандарта								

при следующих сокращениях:

способ изготовления:

форма сечения: холоднотекстовоформованная — Д;  
                                круглая — КР;

точность изготовления: нормальная — Н;  
                                повышенная — П;

состояние: высокая — В;  
                                мягкая — М;

длина: твердая — Т;  
                                на катушках — КТ;  
                                в мотках, бухтах — БТ;  
                                мерной длины — МД.

Примеры условных обозначений

Проволоки повышенной точности изготовления, твердой, диаметром 0,30 мм, на катушках:

*Проволока ДКРПТ 0,30 КТ БрБ2 ГОСТ 15834—77*

То же, нормальной точности изготовления, мягкой, диаметром 6,3 мм в мотках:

*Проволока ДКРНМ 6,3 БТ БрБ2 ГОСТ 15834—77».*

(Продолжение см. стр. 70)

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Проволоку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из бронзы марки БрБ2 с химическим составом по ГОСТ 18175—78».

Пункт 2.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «Допускаются на поверхности проволоки покраснения, потемнения, цвета побежалости».

Пункт 2.5. Таблица 2. Примечание 1 исключить.

Пункт 2.6. Таблица 3. Примечание 1 исключить.

Пункт 2.9. Таблица 4. Примечание 2. Заменить слова: «По соглашению» на «По согласованию».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, одной точности изготовления, одного состояния материала и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

результаты механических испытаний и испытаний на навивку (по требованию потребителя);

количество грузовых мест;

массу нетто проволоки;

номер партии.

Масса партии должна быть не более 500 кг».

Пункт 3.2. Первый абзац. Заменить слова: «два мотка» на «два мотка или две катушки»;

второй абзац изложить в новой редакции: «На предприятии-изготовителе допускается проводить проверку химического состава на пробе, взятой от расплавленного металла».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Качество поверхности и диаметр проволоки проверяют на каждом мотке или катушке».

Пункт 3.4. Заменить слова: «Для контроля» на «Для проверки», «(катушки)» на «или катушки проволоки».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Для определения средней величины зерна отбирают три мотка или катушки проволоки от партии.

Среднюю величину зерна определяют на проволоке диаметром 1,0—12,0 мм по требованию потребителя».

Пункт 4.2. Заменить ссылки: ГОСТ 4381—68 на ГОСТ 4381—80, ГОСТ 10388—73 на ГОСТ 10388—81.

Пункт 4.4. Заменить слова: «(мотка)» на «или мотка».

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10446—63 на ГОСТ 10446—80.

Пункт 4.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10447—63 на ГОСТ 10447—80.

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Химический состав проволоки определяют по ГОСТ 15027.0-77 — ГОСТ 15027.3-77, ГОСТ 15027.5-77 — ГОСТ 15027.7-77, ГОСТ 15027.13—77 или другими методами, не уступающими по точности указанным в стандартах. При возникновении разногласий в оценке химического состава проволоки из бериллиевой бронзы анализ проводят по ГОСТ 15027.0-77 — ГОСТ 15027.3-77, ГОСТ 15027.5-77 — ГОСТ 15027.7-77, ГОСТ 15027.13—77».

Для анализа химического состава от каждого отобранного мотка или катушки вырезают по одному образцу. Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80».

Пункт 5.1. Заменить слова: «поставляют на катушках» на «наматывают на катушки» (2 раза), «и более — в мотках» на «и более свертывают в мотки».

Пункты 5.4—5.6 изложить в новой редакции: «5.4. Каждый моток проволоки должен быть перевязан проволокой диаметром не менее 0,5 мм по

*(Продолжение изменения к ГОСТ 15834—77)*

ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах, симметрично по окружности мотка, со скруткой проволоки не менее 3 витков.

5.5. Мотки проволоки одной партии должны быть связаны в бухты массой не более 80 кг. Каждая бухта должна быть прочно перевязана проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в трех местах, равномерно по окружности бухты, с прокладкой из бумаги по ГОСТ 8828—75 или ГОСТ 8273—75 в местах перевязки со скруткой проволоки не менее 5 витков.

5.6. Каждую бухту или моток, если он не связан в бухту, снабжают металлическим или фанерным ярлыком, а каждую катушку — этикеткой.

На ярлыке или этикетке должны быть указаны:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

номер партии;

штамп технического контроля».

Пункт 5.7. Заменить слова: «ГОСТ 12256—76 или ГОСТ 16711—71» на ГОСТ 8828—75.

Пункты 5.8—5.13 изложить в новой редакции: «5.8. Бухты или мотки проволоки диаметром более 1,0 мм должны быть обернуты в нетканый материал по нормативно-технической документации или другие виды упаковочных материалов, обеспечивающие сохранность продукции, кроме льняных и хлопчатобумажных тканей, и перевязаны проволокой диаметром не менее 1,0 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах, симметрично по окружности мотка или бухты. Наружный диаметр бухты не должен превышать 1000 мм.

*(Продолжение см. стр. 72)*

Масса грузового места не должна превышать 80 кг.

5.9. Укрупнение грузовых мест и формирование их в транспортные пакеты проводят по ГОСТ 21929—76.

Масса пакетов не должна превышать 1000 кг.

Бухты проволоки формируют в пакеты с использованием пакетлируемых строп из проволоки по ГОСТ 3282—74 диаметром не менее 5 мм со скруткой не менее 3 витков.

При пакетировании бухты располагают вертикально.

Укрупнение грузовых мест из ящиков проводят с применением деревянных брусков размером не менее 50×50 мм. Грузовые места должны быть скреплены крестообразно проволокой диаметром не менее 3 мм по ГОСТ 3282—74 со скруткой не менее 5 витков, с обвязкой каждого ряда ящиков.

5.10. Проволоку диаметром 1,0 мм и менее допускается транспортировать в универсальных контейнерах с использованием их полной грузоподъемности без упаковки в ящики, а проволоку диаметром более 1,0 мм — без упаковки в упаковочный материал.

5.11. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Бойтся сырости». В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором указывают данные, приведенные в п. 5.6, а также массу брутто и нетто.

5.12. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, мелкими отправлениями.

5.13. Проволока должна храниться в крытом помещении или под навесом, защищающим ее от атмосферных осадков, в условиях отсутствия контакта с активными химическими веществами.

Пункт 5.14 исключить.