

Изменение № 2 ГОСТ 9498—79 Слитки алюминиевые плоские для проката. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.07.87 № 3159

Дата введения 01.01.88

Пункт 1.1. Таблицы 1, 2. Исключить графы: «Радиус закругления ребер r », «Радиус закругления ребер R » и все относящиеся к ней показатели;
дополнить абзацем: «Радиус закругления ребер по черт. 1 (r) должен быть не более 20 мм, по черт. 2 (R) — не более 445 мм».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Необработанная поверхность слитков должна быть чистой, без раковин, надрывов, трещин, неслитий и посторонних включений.

(Продолжение см. с. 60)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9498—79)

Допускаются трещины и следы вырубki и зачистки дефектов на доннике. Донником (для необрезанных слитков) считается часть слитка, расположенная ниже мнимой прямой линии по широкой грани от нижних ребер узких граней слитка до окончания сферы. Донник не входит в общую длину слитка и не относится к его донной части (черт. 3).

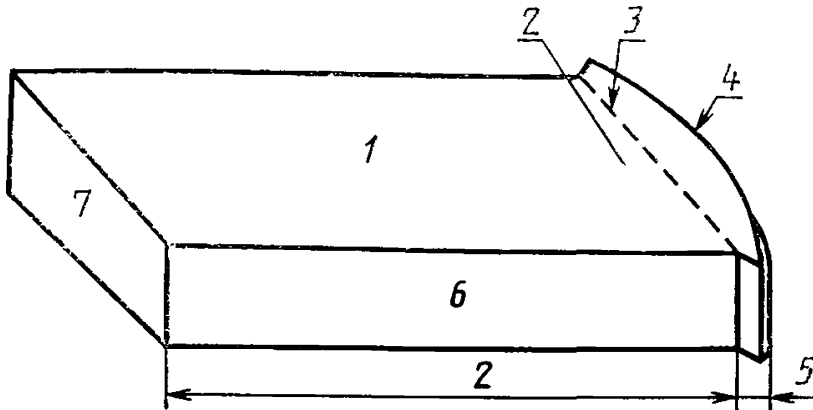
На малых гранях слитков допускаются вмятины от захватов подъемного механизма».

Пункт 2.7 после слов «следы зачистки» дополнить словами: «неслитины на закруглениях ребер».

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. В донной части на расстоянии 150 мм от мнимой линии донной части (черт. 3) не должно быть пережимов

(Продолжение см. с. 61)

глубиной более 15 мм; на расстоянии 350 мм от мнимой линии (для необрезанных слитков) допускаются трещины шириной не более 3 мм, неслитины и наплывы».



1—широкая грань слитка; 2—донная часть слитка; 3—мнимая линия; 4—закругление донника; 5—донник; 6—узкая грань слитка; 7—торец литниковой части слитка; *l*—длина слитка

Черт. 3

Пункт 2.9 дополнить абзацем: «Допускаются следы вырубki и зачистки дефектов на литниковой поверхности».

Пункты 2.10, 2.11 изложить в новой редакции: «2.10. Кривизна по длине слитка (по узкой и широкой граням) не должна быть более 5 мм на 1 м длины, по требованию потребителя — 3 мм на 1 м длины.

Кривизна по длине слитков, используемых для производства тонкой фольги, не должна быть более 3 мм на 1 м длины.

2.11. Косина реза слитков с обрезанными торцами или разрезанных на мерные части шириной до 800 мм включительно не должна превышать 10 мм, для слитков шириной до 1500 мм включительно — 15 мм и для слитков шириной свыше 1500 мм — 20 мм».

Пункт 2.13.2 исключить.

Пункт 3.1. Второй абзац. Заменить слово: «последовательно» на «параллельно».

Пункт 3.5 после слов «для контроля» дополнить словами: «радиуса закругления ребер».

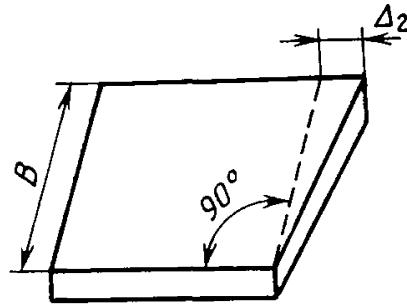
Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Длина слитка измеряется рулеткой по ГОСТ 7502—80 или линейкой по ГОСТ 427—75 от литниковой части по узкой грани до донника.

Ширина и толщина слитка измеряется рулеткой по ГОСТ 7502—80 или линейкой по ГОСТ 427—75. Ширина слитка измеряется в торце литниковой части по центральной оси. Толщина слитка измеряется в двух точках в торце литниковой части на расстоянии 150—200 мм от узких граней линейкой по ГОСТ 427—75. Каждое из измерений должно соответствовать (табл. 1 и 2).

Кривизну слитка определяют при помощи стальной проволоки диаметром не менее 0,2 мм по ГОСТ 2771—81, натянутой без провисания, прикладываемой вдоль слитка от литниковой части на расстоянии 350 мм от мнимой линии (черт. 3), измерением максимального отклонения от плоскости (Δ_1) в миллиметрах металлической линейкой по ГОСТ 427—75 или штангенглубиномером по ГОСТ 162—80. Кривизна слитка вычисляется делением полученного значения на длину слитка».

(Продолжение см. с. 62)

Пункт 4.2 дополнить абзацем: «Косина реза (Δ_2) определяется отклонением линии реза по широкой грани от прямого угла (черт. 4). Отклонение плоскости реза от прямого угла выражают в миллиметрах.



Черт. 4

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Контроль внутренних дефектов проводят на макрошлифах поперечных темплетов слитков. Темплеты должны вырезаться на расстоянии не менее 100 мм от литниковой и донной поверхностей слитка толщиной не менее 50 мм.

Для изготовления макрошлифов темплеты подвергают механической обработке. Шероховатость обработанной поверхности R_z должна быть не более 20 мкм по ГОСТ 2789—73.

Травление макрошлифов проводят 10—20 %-ным раствором едкого натра в течение 10—20 мин при комнатной температуре не ниже 15 °С. После травления поверхность темплета тщательно промывают водой и освещают 25—50 %-ным раствором азотной кислоты до удаления темного налета с последующей промывкой в воде. Осмотр макрошлифа проводят без применения увеличительных средств.

Для контроля штрихдефектов из центральной части поперечных темплетов вырезают образцы размером 50×100 мм.

Образцы нагревают до температуры 380—400 °С, после чего осаживают по длине со степенью деформации 70—75 % и разрезают пополам перпендикулярно широкой плоскости. Полученные поверхности механически обрабатывают. Шероховатость обработанной поверхности должна быть не более 20 мкм по ГОСТ 2789—73. Поверхность травят 20 %-ным раствором едкого натра в течение 40—50 мин при комнатной температуре 30—40 °С.

Размеры штрихов определяют при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166—80 без применения увеличительных средств.

Пункт 4.5. Исключить слова: «На предприятии-изготовителе».

Пункты 4.6, 5.1 изложить в новой редакции: «4.6. Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80 и ГОСТ 3221—85.

5.1. На торце каждого слитка должны быть нанесены следующие данные:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

номер плавки;

номер слитка (не проставляется, если плавка состоит из одного слитка);

марка алюминия.

Номер плавки и номер слитка наносится металлическим клеймом. Высота букв и цифр должна быть не менее 10 мм. Остальные обозначения наносятся металлическим клеймом или несмываемой краской».

Пункт 5.3. Второй абзац после слов «по ГОСТ 13843—78» дополнить словами: «или другой нормативно-технической документации»;

дополнить абзацем: «Подготовка слитков к перевозке морским транспортом в соответствии с ГОСТ 26653—85».

(ИУС № 12 1987 г.)