

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

**Изменение № 1 ГОСТ 16130—72 Проволока и прутки из меди и сплавов на медной основе сварочные**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.08.82 № 3168 срок введения установлен**

с 01.02.83

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 4470, 18 4490.

Пункт 1.3. Таблицу 1 дополнить примечанием:

«Примечание. Допускается изготавливать проволоку из бронзы марки Бр.НЦр диаметром 3,5 мм».

Пункт 1.6. Исключить слова: «оговоренной в заказе», «сдаваемой»; заменить слова: «поставляют» на «изготавливают».

Пункт 1.7. Заменить слова: «поставляются в бухтах» на «должны быть намотаны в бухты», «поставлять в бухтах» на «наматывать в бухты».

Примеры условных обозначений дополнить примером:

«Проволока диаметром 4 мм, марки Бр.НЦр, вакуумной выплавки, твердая:

*Проволока Бр.НЦр В.Д.—Т—4 ГОСТ 16130—72».*

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1а (перед п. 2.1):

«2.1а. Проволоку и прутки изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 2.1. Заменить ссылки и слова: ГОСТ 859—66 на ГОСТ 859—78, ГОСТ 493—54 на ГОСТ 493—79, ГОСТ 5017—49 на ГОСТ 5017—74, «сплава МНЖ5—1 — ГОСТ 17217—71» на «сплава марки МНЖ5—1 — ГОСТ 492—73».

Пункт 2.4. Третий абзац изложить в новой редакции:

«Допускаются покраснения поверхности после травления и цвета побелости».

Пункт 2.5 изложить в новой редакции (кроме таблицы 5):

«2.5. Проволоку изготавливают мягкой (М), полутвердой (Пт) и твердой (Т) в соответствии с табл. 5.

Проволоку марок Бр.ОЦ4—3, Бр.КМц3—1 полутвердую изготавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

Прутки изготавливают мягкими или твердыми».

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 2.7. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

Таблица 6

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, МПа (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее, проволоки марок		
	М1		МНЖКТ5—1—0,2—0,2
	мягкой	твердой	полутвердой
0,8—1,0	—	—	500—700(50—70)
1,2—1,8	210(21)	390(39)	
2,0—2,5		370(37)	
3,0		360(36)	
4,0—6,0		—	
7,0—8,0			

(Продолжение см. стр. 44)

Пункт 2.12. Заменить слова: «Допускается поставлять прутки» на «Допускаются прутки».

Пункт 2.13. Заменить слова: «поставляться свернутой» на «быть свернутой», «Допускается поставка мотков» на «Допускаются мотки»; примечание исключить;

пункт дополнить словами (после таблицы 7): «По согласованию изготовителя с потребителем проволока диаметром от 0,8 до 2,0 мм должна быть намотана на катушки».

Пункт 2.15 изложить в новой редакции:

«2.15. По согласованию изготовителя с потребителем допускается проволока диаметром более 2 мм на крупногабаритных катушках или в мотках повышенной массы».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.17:

«2.17. Проволоку из бронзы марки БрНЦр изготовляют из металла вакуумной выплавки».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции:

«3.1. Проволоку и прутки предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из проволоки или прутков одной марки, одного диаметра, одного состояния материала и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки или прутков;

номер партии;

результаты испытаний на растяжение и перегиб;

массу проволоки или прутков нетто, кг.

Масса партии не должна превышать 1000 кг».

Пункт 3.2. Заменить слова: «Осмотру и обмеру» на «Контролю внешнего вида и геометрических размеров».

Пункт 3.3. Второй абзац исключить.

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.6:

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

Пункт 4.1 исключить.

Пункт 4.4 изложить в новой редакции:

«4.4. Химический состав проволоки и прутков определяют по ГОСТ 13938.0-78 — ГОСТ 13938.12-78, ГОСТ 13938.13-77, ГОСТ 6689.0-80 — ГОСТ 6689.22-80, ГОСТ 1953.0-79 — ГОСТ 1953.17-79, ГОСТ 1652.0-77 — ГОСТ 1652.13-77, ГОСТ 1579—80, ГОСТ 15027.0-77 — ГОСТ 15027.14-77».

На предприятии-изготовителе допускается определять химический состав методами, по точности, не уступающими стандартным».

Пункт 4.5 дополнить абзацем:

«Образцы для испытаний должны быть взяты из двух различных участков каждого отобранного мотка».

Пункт 4.7 исключить.

Пункт 5.6. Заменить слова: «металлическую или деревянную бирку, на которой» на «металлический или деревянный ярлык, на котором»;

подпункт а изложить в новой редакции:

«а) товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя».

Пункт 5.7 исключить.

Раздел 6 исключить.