

Изменение № 4 ГОСТ 19671—81 Проволока вольфрамовая для источников света. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.89 № 2280

Дата введения 01.02.90

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 1

Марка вольфрама	Массовая доля вольфрама, включая окись то- рия, %, не менее	Массовая доля при- месей, %, не более			Массовая доля присадок*, %		Массовая доля окиси тория, %
		Желе- за	Каль- ция	Молиб- дена	Алюминия	Кремния	
ВА	99,95	0,005	0,005	0,03	От 0,001 до 0,004 включ.	От 0,001 до 0,006 включ.	—

(Продолжение см. с. 90)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19671—81)

Продолжение

Марка вольфрама	Массовая доля вольфрама, включая окись тория, %, не менее	Массовая доля примесей, %, не более			Массовая доля присадок*, %		Массовая доля окиси тория, %
		Железа	Кальция	Молибдена	Алюминия	Кремния	
ВРН	99,90	0,01	0,02	0,04	От 0,001 до 0,01 включ.	От 0,001 до 0,01 включ.	—
ВМ	99,95	—	—	—	—	—	От 0,17 до 0,25 включ.
ВТ-7	99,95	—	—	—	—	—	От 0,70 до 0,99 включ.

(Продолжение см. с. 91)

Марка вольфрама	Массовая доля воль- фрама, включая окись то- рия, %, не менее	Массовая доля приме- сей, %, не более			Массовая доля присадок*, %		Массовая доля окиси тория, %
		Желе- за	Каль- ция	Молиб- дена	Алюминия	Кремния	
BT-10	99,95	—	—	—	—	—	От 1,00 до 1,49 включ.
BT-15	99,95	—	—	—	—	—	От 1,50 до 2,00 включ.

* В состав присадок входят: алюминий, кремний, калий.

Примечание. Нормы нижнего предела массовых долей присадок алюми-
ния и кремния до 01.01.91 браковочными не являются.

Пункт 3.2. Первый абзац дополнить словами: «при приемочном числе, рав-
ном 0».

Пункт 4.3. Первый абзац дополнить словами: «или любым другим методом,
обеспечивающим точность измерения. При разногласиях в определении приме-
няют метод взвешивания».

(Продолжение см. с. 92)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19671—81)

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Отсутствие заусенцев, трещин и расслоений на проволоке проверяют осмотром верхнего слоя на катушках или бухтах при увеличении не более 25^{\wedge} для проволоки диаметром 10—205 мкм и при увеличении не более $12,5^{\times}$ для проволоки диаметром от 205 до 1500 мкм.

Проверку проволоки диаметром до 70 мкм на отсутствие расслоений проводят металлографическим методом по методике обязательного приложения 5. Допускается проводить проверку указанным методом проволоки диаметром от 70 до 700 мкм.

Проверку проволоки диаметром от 1000 до 1500 мкм проводят на дефектоскопах вихретокового типа.

Отсутствие перегибов и местных утолщений на проволоке проверяют органолептически».

Пункт 5.1. Исключить слова: «или связки бухт»; заменить слова: «связки бухт» на «бухты».

Пункт 5.2. Заменить слова: «номеров партий проволоки, упакованной в одну коробку» на «номер партии».

Приложение 1. Таблицы 1—3. Примечание 6 исключить.

Приложение 2. Раздел 3. Заменить ссылку: ГОСТ 18300—72 на ГОСТ 18300—87;

пункт 4.5. Таблица. Наименование графы «Точка росы водорода, °С» дополнить словами: «не выше».

Приложение 4. Пункты 1.1, 2.2, 3.3. Заменить значение: 350 на 355.

Приложение 8. Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 18300—72 на ГОСТ 18300—87.

(ИУС № 11 1989 г.)