

**Группа В59**

**Изменение № 2 ГОСТ 18898—73 Порошковая металлургия. Изделия. Методы определения плотности и пористости**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.08.88 № 3027**

**Дата введения 01.03.89**

Вводная часть. Последний абзац исключить.

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «Расчетный метод применяют для изделий с допусками на размеры не ниже 10 качества ГОСТ 25347—82. При этом отклонение формы и расположение поверхностей отдельных образцов должны находиться в пределах полей допусков на их размеры».

Пункты 1.3—1.5 изложить в новой редакции: «1.3. Массу изделий определяют на аналитических весах с точностью не менее 0,01 % от массы изделия.

1.4. Линейные размеры, по которым рассчитывают объем, определяют с погрешностями по ГОСТ 8.051—81.

1.5. Количество определений плотности и пористости изделий указывают в нормативно-технической документации на конкретные изделия.

Плотность и пористость определяют на целых изделиях или отдельных их частях объемом не менее 0,5 см<sup>3</sup>.

При объеме изделий менее 0,5 см<sup>3</sup> определения плотности и пористости проводят на нескольких изделиях.

*(Продолжение см. с. 98)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18898—73)*

Значения плотности и пористости изделия определяют исходя из полной массы и полного объема всех его частей, а для изделий объемом менее  $0,5 \text{ см}^3$  — исходя из общей их массы и объема.

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.7: «1.7. Перед проведением испытаний необходимо удалить из изделия содержащееся в нем от пропитки масло по ГОСТ 24903—81».

Пункты 2.1.2, 2.2.2, 3.2.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «весы лабораторные, обеспечивающие определение массы изделий с погрешностью не более 0,01 %».

Пункт 2.1.2. Третий абзац изложить в новой редакции: «инструмент мерительный (микрометр, штангенциркуль и др.), удовлетворяющий требованиям пп. 1.1 и 1.4».

Пункт 2.2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 3582—52 на ГОСТ 3582—84.

(ИУС № 12 1988 г.)