

Изменение № 1 ГОСТ 23886—79 Листы и плиты кадмиевые. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.06.85 № 1695 срок введения установлен

с 01.01.86

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 183210 на ОКП 18 3210.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаные листы и горячекатаные и литые плиты, предназначенные для использования в атомной технике».

Пункт 1.1. Таблицу изложить в новой редакции:

мм

Вид изделия	Толщина	Ширина	Длина	Предельные отклонения		
				по толщине	по ширине	по длине
Листы	0,10	300—500 (кратная 50)	400—1000 (кратная 100)	±0,02	—5	— 15
	0,20			±0,03		
	0,30			±0,03		
	0,40			±0,03		
	0,50			±0,04		
	0,60			±0,04		
	0,70	400—600 (кратная 50)	500—1500 (кратная 100)	±0,04		
	0,80			±0,04		
	1,0			±0,06		
	1,2			±0,07		
	1,5			±0,08		
	1,8			±0,09		
	2,0			±0,09		

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23886—79)

Продолжение

Вид изделия	Толщина	Ширина	Длина	Предельные отклонения		
				по толщине	по ширине	по длине
Плиты	8,0	200	500	±0,4 ±0,7	—10	—15
	15,0	100	800			
	40,0	250	550	±5,0	—15	—15

Примечание. По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление листов меньших размеров, но не менее 100 мм по ширине и 200 мм по длине в количестве до 20 % от массы партии.

Условные обозначения и примеры изложить в новой редакции: «Условные обозначения листов и плит проставляются по схеме:

Лист или плита	X	ПР	X	X	...	XX	...	ГОСТ 23886—79
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры								
Длина								
Марка кадмия								
Обозначение стандарта								

(Продолжение см. с. 59)

при следующих сокращениях:

способ изготовления:

холоднокатаный (только лист) — Д

горячекатаная плита — Г

литая плита — Л

форма сечения: прямоугольная — ПР

длина:

мерная — МД

кратная мерной — КД

немерная — НД

Вместо отсутствующего показателя ставится знак «Х».

Примеры условных обозначений:

Лист холоднокатаный, размером 0,5×300 мм, длиной, кратной 100 мм, из кадмия марки Кд0:

Лист ДПРХХ 0,5×300 КД 100 Кд0 ГОСТ 23886—79

Плита горячекатаная, размером 8×200×500 мм мерной длины из кадмия марки Кд1:

Плита ГПРХХ 8×200×500 МД Кд1 ГОСТ 23886—79

Плита литая, размером 40×250×550 мм мерной длины из кадмия марки Кд1:

Плита ЛПРХХ 40×250×550 МД Кд1 ГОСТ 23886—79».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1 Листы и полосы из кадмия изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Листы и плиты изготавливают из кадмия марки Кд0 или Кд1 с химическим составом по ГОСТ 1467—77».

Пункт 2.3. Второй абзац после слов «листов и» дополнить словом: «горячекатаных».

Пункт 2.3 дополнить словами: «На поверхности литых плит не допускаются раковины, трещины, неслитины, шлаковые, окисные и другие посторонние включения, выводящие плиты за пределы допускаемых отклонений по толщине».

Пункт 2.4. Заменить слово: «грубых» на «значительных».

Пункт 2.4. Исключить слово: «Примечание».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.5: «2.5. Механические свойства холоднокатаных листов толщиной 0,1 мм должны соответствовать:

временное сопротивление — не менее 8 кгс/мм² (78 МПа);

относительное удлинение после разрыва — не менее 10 %.

Механические свойства являются факультативными до 1 июля 1987 г.».

Пункт 3.1. Первый абзац после слов «в котором содержится» изложить в новой редакции: «товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя:

условное обозначение листа или плиты;

результаты испытаний;

номер партии;

масса нетто партии;

количество упаковочных мест.»

Пункт 3.3. Заменить слова: «На предприятии-изготовителе допускается» на «Изготовителю допускается».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Для испытания на растяжение отбирают три листа от партии».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.5: «3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей химического состава и механических свойств по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

(Продолжение см. с. 60)

Пункты 4.2, 4.3. Заменить ссылки: ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80, ГОСТ 7502—69 на ГОСТ 7502—80, ГОСТ 12072.0-71 — ГОСТ 12072.8-71 на ГОСТ 12072.0-79 — ГОСТ 12072.8-79.

Пункт 4.3 дополнить абзацем: «Для определения химического состава из каждого отобранного листа или плиты отбирают по одной пробе по ГОСТ 24231—80».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.4: «4.4. Для испытания на растяжение из каждого отобранного листа вырезают по ГОСТ 24047—80 по одному образцу поперек прокатки.

Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 11701—84».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение»

5.1. Листы и плиты должны быть упакованы в плотные деревянные ящики по ГОСТ 2991—76 типа I—III, выложенные изнутри влагонепроницаемой бумагой марки Б или В по ГОСТ 8828—75.

Масса упаковочного места не должна превышать 80 кг.

Допускается отгрузка листов и плит в контейнерах по ГОСТ 15102—75, без упаковки в ящики.

Укупнение грузовых мест в транспортные пакеты должно производиться в соответствии с ГОСТ 21923—76 и ГОСТ 24597—81.

Формирование пакетов из ящиков должно осуществляться на поддонах по ГОСТ 9557—73 или без них с использованием брусков высотой не менее 50 мм с предельной или поперечной обвязкой проволокой диаметром не менее 3 мм по ГОСТ 3282—74 в 2—3 витка или лентой размером не менее 0,5×20 мм по ГОСТ 3560—73.

Скрепление концов проволоки — скрутка не менее пяти витков, ленты — в замок.

5.2. Упаковка листов и плит в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79 по группе «Металлы и металлические изделия».

5.3. На конце каждого листа и плиты должны быть выбиты или краской, не смываемой водой, указаны:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

марка металла;

размер листа или плиты;

штамп технического контроля.

5.4. Транспортная маркировка грузовых мест должна соответствовать ГОСТ 14192—77.

Транспортную маркировку наносят любыми способами, предусмотренными ГОСТ 14192—77.

5.5. В каждый ящик или контейнер должен быть вложен упаковочный лист, в котором указываются данные, перечисленные в п. 5.3, а также масса нетто и номер партии.

5.6. Транспортирование листов и плит проводят транспортом любого вида в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

5.7. При хранении на складах листы и плиты должны быть защищены от механических повреждений, действия влаги и активных химических веществ».

(ИУС № 9 1985 г.)