

Изменение № 2 ГОСТ 6499—53 Листы цинковые офсетные. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.06.85 № 1683 срок введения установлен

с 01.01.86

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на цинковые холоднокатаные листы для изготовления офсетных печатных форм».

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Размеры листов, допускаемые отклонения по ним и разнотолщинность листов должны соответствовать указанным в таблице.

(Продолжение см. с. 54)

Толщина	мм												Предельные отклонения по толщине	Разнотолщинность		
	Ширина													точности изготовления		
	600	650	670	700	770	820	960	1000	1050	1080	1100	1180		1200	нормальной	повышенной
	Длина															
0,4				1140										—0,09	0,07	0,05
0,5	700													—0,07	0,07	0,05
0,5				1000										—0,07	0,07	0,05
0,5						1160								—0,10	0,10	0,07
0,5							1200							—0,10	0,12	0,09
0,6								1350						—0,16	0,12	0,09
0,6												1350		—0,16	0,12	0,09
0,7									1230					—0,16	0,14	0,10
0,7									1270					—0,16	0,14	0,10
0,7										1250				—0,16	0,14	0,10
0,7								1350						—0,16	0,14	0,10
0,7												1350		—0,16	0,14	0,10
0,75		720												—0,16	0,14	0,10
0,75						960								—0,14	0,14	0,10
0,80														—0,14	0,14	0,10
0,80			730											—0,14	0,14	0,10
0,80						1160								—0,14	0,14	0,10
0,80								1350						—0,16	0,15	0,12
0,80												1350		—0,16	0,15	0,12
0,80													1600	—0,18	0,15	0,12
1,00				1000										—0,18	0,15	0,12
1,00				1250										—0,18	0,15	0,12
1,00							1250							—0,18	0,15	0,12
1,00												1600		—0,18	0,15	0,12

(Продолжение см. с. 55)

Примечание. Теоретическая масса цинковых листов приведена в справочном приложении».

Пункт 2 изложить в новой редакции (таблицу 2 исключить): «2. Разнотолщинность (наибольшая разность толщины в разных точках одного листа) должна соответствовать значениям, указанным в таблице».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2а: «2а. Условное обозначение листа представляется по схеме:

Лист	Д	ПР	Х	Х	ГОСТ 6499—53
Способ изготовления							
Форма сечения							
Точность изготовления							
Состояние							
Размеры							
Марка цинка							
Обозначение стандарта							

при следующих буквенных обозначениях:

Способ изготовления: холоднокатаный

Форма сечения: прямоугольная

Точность изготовления:

— Д
— ПР

По разнотолщинности	Нормальная по ширине		Повышенная по ширине	
	Нормальная по длине	Повышенная по длине	Нормальная по длине	Повышенная по длине
Нормальная	Н	Л	О	К
Повышенная	М	С	З	Р

Вместо отсутствующих данных ставится знак «Х».

Примеры условных обозначений:

Лист холоднокатаный нормальной точности по разнотолщинности и повышенной точности по ширине и длине, размером $0,5 \times 700 \times 1000$ мм из цинка марки Ц0:

Лист ДПРКХ $0,5 \times 700 \times 1000$ Ц0 ГОСТ 6499—53

То же, нормальной точности по ширине и повышенной точности по разнотолщинности и длине размером $0,5 \times 700 \times 1000$ мм из цинка марки Ц1:

Лист ДПРСХ $0,5 \times 700 \times 1000$ Ц1 ГОСТ 6499—53».

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Предельные отклонения по ширине и длине нормальной точности изготовления листа — минус 10 мм, повышенной точности изготовления по ширине и длине — минус 5 мм.

4. Листы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Продолжение см. с. 56)

Листы изготовляют из цинка марки не ниже Ц1 с химическим составом по ГОСТ 3640—79».

Пункт 5. Второй абзац. Заменить слово: «шкуркой» на «шлифовальной бумагой зернистостью 50 по ГОСТ 6456—82».

Пункты 7, 8 изложить в новой редакции: «7. Листы должны быть ровно обрезаны.

Косина реза не должна превышать предельных отклонений по ширине и длине.

8. Листы прижимаются партиями. Партия должна состоять из листов одной марки и одного размера и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение листа;

номер партии;

массу нетто партии.

Масса партии не должна превышать 500 кг».

Пункт 8б после второго абзаца дополнить словами: «При получении неудовлетворительных результатов проводят повторные испытания на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункты 11—13 исключить.

Пункт 15б. Первый абзац после слова «толщину» дополнить словами: «и разнотолщинность»; заменить слова: «универсальным инструментом или соответствующими шаблонами» на «микрометром по ГОСТ 6507—78 или толщиной номером по ГОСТ 11358—74»;

второй абзац изложить в новой редакции: «Измерение ширины и длины листов проводят металлической линейкой по ГОСТ 427—75 или измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502—80. Косину реза проверяют с помощью поверочного угольника по ГОСТ 3749—77 или шаблонами, аттестованными в установленном порядке».

Пункт 15в после слов «проверяемого листа» дополнить словами: «по ГОСТ 24231—80».

Раздел IV. Наименование изложить в новой редакции: «IV. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение».

Пункт 16 изложить в новой редакции: «16. Листы размером 800×1200 мм и менее должны быть упакованы в сплошные или решетчатые деревянные ящики типа I или III по ГОСТ 10198—78 с размерами по ГОСТ 21140—75 и выложенные изнутри бумагой по ГОСТ 8828—75. Для листов свыше 800×1200 мм размеры ящиков определяются размерами листов и устанавливаются нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

Масса брутто ящика не должна превышать 80 кг.

При механизированной погрузке и выгрузке производят укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты массой до 1000 кг в соответствии с ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 24597—81 с габаритными размерами по ГОСТ 23238—78.

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

Скрепление концов проволоки — скрутка не менее 5 витков, ленты — в замок».

Раздел IV дополнить пунктом — 16а: «16а. Листы транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида».

Пункт 17. Заменить слова: «клеймо завода-поставщика и номер браковщика» на «товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя, штамп технического контроля».

(Продолжение см. с. 57)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6499—53)

Раздел IV дополнить пунктом — 17а: «17а. Транспортная маркировка грузовых мест — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Бойтся сырости» и номера партии.

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

Пункт 18 изложить в новой редакции: «18. На каждом ящике должны быть указаны:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение листа;

номер партии;

масса брутто и нетто».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6499—53)

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Теоретическая масса 1 м² цинковых листов

Толщина листа, мм	Теоретическая масса 1 м ² , кг
0,4	2,9
0,5	3,6
0,6	4,3
0,7	5,0
0,75	5,3
0,8	5,7
1,0	7,1

При вычислении теоретической массы листов плотность цинка принята равной 7,13 кг/дм³.

(ИУС № 9 1985 г.)