

## Изменение № 1 ГОСТ 6499—53 Листы цинковые офсетные

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.04.80  
№ 1855 срок введения установлен

с 01.10.80

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

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 3110.

Пункт 1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

## Размеры, мм

Толщина листа	Ширина									Допускаемые отклонения по толщине для листов шириной	
	380	600	650	670	700	770	820	960	1000		
	Длина									320—700	770— 1000
0,15	460	—	—	—	—	—	—	—	—	—0,03	—
0,25	460	—	—	—	—	—	—	—	—	—0,03	—
0,4	—	—	—	—	—	1140	—	—	—	—	—0,09
0,5	—	700	—	—	1000	—	—	1160	—	—0,07	—0,10
0,6	—	—	—	—	—	—	—	1160	—	—	—0,10
0,7	—	—	—	—	—	—	—	1160	1200	—	—0,12
0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0,75	—	—	720	—	—	—	960	—	—	—0,14	—0,14
0,8	—	—	—	730	—	—	—	1160	—	—0,14	—0,14
0,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1,0	—	—	—	—	1000	—	—	—	1250	—0,18	—0,18
1,0	—	—	—	—	1250	—	—	—	—	—0,18	—

(Продолжение см. стр. 56)

Продолжение табл. 1

Толщина листа	Ширина					Допускаемые отклонения по толщине для листов шириной	Теоретическая масса 1 м <sup>2</sup> , кг
	1050	1080	1100	1180	1200		
	Длина					1030—1200	
0,15	—	—	—	—	—	—	1,1
0,25	—	—	—	—	—	—	1,8
0,4	—	—	—	—	—	—	2,9
0,5	—	1350	1250	1350	1350	-0,14	3,6
0,6	1200	1350	—	—	1350	-0,16	4,3
0,7	1230	1350	1250	—	1350	-0,16	5,0
0,7	1270	—	—	—	—	-0,16	5,0
0,75	—	—	—	—	—	—	—
0,8	—	1350	—	1350	1350	-0,16	5,8
0,8	—	—	—	—	1450	-0,18	5,8
0,8	—	—	—	—	1600	-0,18	5,8
1,0	—	—	—	—	—	—	7,2
1,0	—	—	—	—	—	—	7,2

Пункт 1. Заменить значение: 7,2 г/см<sup>3</sup> на 7,13 кг/дм<sup>3</sup>.

Пункт 2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Толщина	Ширина листа	Наибольшая разность толщины в разных точках листа	
		повышенной точности	нормальной точности
0,15	380	—	0,03
0,25	380	—	0,03
0,4	770	0,05	0,07
0,5	600 и 700	0,05	0,07
0,5	960	0,07	0,10
0,5	1080—1200	0,09	0,12
0,6	960	0,07	0,10
0,6	1050, 1080 и 1200	0,09	0,12
0,7	960 и 1000	0,09	0,12
0,7	1050—1100 и 1200	0,10	0,14
0,75	650, 820	0,10	0,14
0,8	670 и 960	0,10	0,14
0,8	1080—1200	0,12	0,15
1,0	700 и 1000	0,12	0,15

Раздел I дополнить примерами условного обозначения:

Примеры условных обозначений:

Лист	X	XX	X	X	состояние
					точность изготовления
					сечение
					способ изготовления

при следующих сокращениях:

Д — холоднокатанный;

ПР — прямоугольный;

Н — нормальной точности;

П — повышенной точности.

Вместо отсутствующего показателя ставится знак X.

Лист холоднокатанный повышенной точности изготовления размером 0,8×1200×1350 мм из цинка марки Ц0:

(Продолжение см. стр. 58)

Лист ДПРПХ 0,8×1200×1350 Ц0 ГОСТ 6499—53

То же нормальной точности изготовления размером 0,4×770×1140 мм марки Ц1:

Лист ДПРНХ 0,4×770×1140 Ц1 ГОСТ 6499—53».

Раздел II. Наименование изложить в новой редакции: «Технические требования».

Пункты 4, 8 изложить в новой редакции:

«4. Листы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из цинка марки не ниже Ц1 по ГОСТ 3640—79.

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

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марку материала;

размер и количество листов;

качество выкатки (повышенной или обычной точности);

номер партии;

массу партии брутто и нетто;

количество мест в партии;

обозначение настоящего стандарта.

Масса партии не должна быть менее 500 кг».

Пункты 9, 10, 14, 15 исключить.

Раздел III дополнить новыми пунктами — 8а, 8б:

«8а. Контролю размеров листов и внешнего вида подвергают каждый лист партии.

8б. Для определения химического состава отбирают 3 листа от партии.

На предприятии-изготовителе допускается определять химический состав на пробе, отобранной от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию».

Стандарт дополнить разделом — IIIа:

#### «IIIа. Методы испытаний

15а. Контроль внешнего вида листов производят без применения увеличительных приборов.

15б. Толщину листов проверяют на расстоянии не менее 100 мм от вершины угла и не менее 10 мм от края листа не менее чем в четырех местах универсальным инструментом или соответствующими шаблонами.

Косину реза проверяют с помощью поверочного угольника.

15в. Для проверки химического состава отбирают по три образца от каждого проверяемого листа. Химический состав определяют по ГОСТ 19251.0-79 — 19251.5-79.

Пункт 20 исключить.

Пункт 21. Исключить примеры условного обозначения.

(ИУС № 7 1980 г.)