

Изменение № 2 ГОСТ 21930—76 Припой оловянно-свинцовые в чушках. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.06.87 № 1996

Дата введения 01.01.88

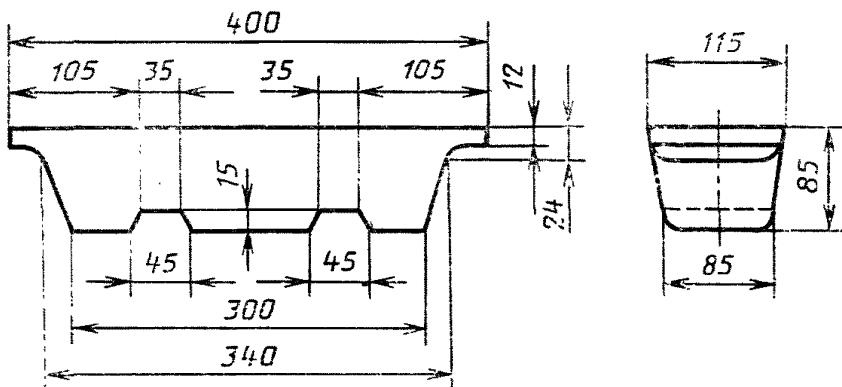
, Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества».

Пункт 2.1. Первый абзац. Заменить слова: «технологическому регламенту, утвержденному» на «технологической инструкции, утвержденной»; таблицу изложить в новой редакции (см. с. 96).

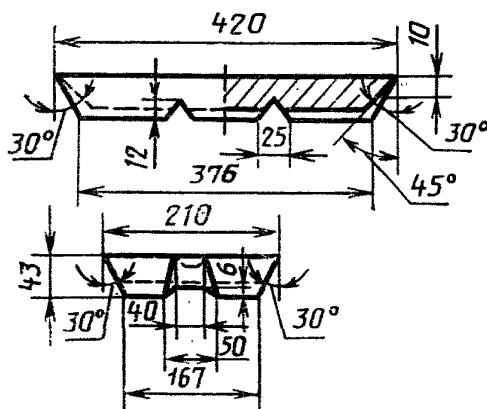
Пункт 2.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Форма чушек припоя всех марок должна соответствовать указанным на черт. 1—3. Размеры чушек, указанные на черт. 1—3, приведены для конструирования и изготовления изложниц. Допускаемые отклонения по размерам изложниц должны соответствовать 13-му классу точности по ГОСТ 26645—85»;

чертеж 1. Исключить допускаемые отклонения по размерам;

чертеж 2 заменить новым; дополнить чертежом — 3:



Черт. 2



Черт. 3

Пункт 2.3. Заменить слова: «содержать посторонних включений и окислов» на «иметь шлаковых и других инородных включений».

Пункт 2а.9. Заменить ссылку: ГОСТ 12.4.023—76 на ГОСТ 12.4.023—84.

(Продолжение см. с. 96)

Марка припоя	Код ОКП	Химический состав, %														
		Основные компоненты					Массовая доля примесей, не более									
		Олово	Сурьма	Кадмий	Медь	Свинец	Сурьма	Медь	Висмут	Мышьяк	Железо	Никель	Сера	Цинк	Алюминий	Свинец
Бессурьмянистые																
ПОС 90	17 2311 1100 04	89—91	—	—	—	Остальное	0,05	0,05	0,01	—	—	—	—	—	—	—
ПОС 61	17 2312 1100 10	59—61	—	—	—	То же	0,05	0,05	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОС 40	17 2314 1100 00	39—41	—	—	—	»	0,05	0,05	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОС 30	17 2321 1100 09	29—31	—	—	—	»	0,05	0,05	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОС 10	17 2326 1100 06	9—10	—	—	—	»	0,05	0,05	0,1	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002	—	—
ПОС 61М	17 2312 1200 07	59—61	—	—	—	»	0,05	0,05	0,02	0,01	—	—	—	—	—	—
ПОСК 50—18	17 2313 1200 02	49—51	—	—	1,2—2,0	»	0,20	—	0,03	—	—	—	—	—	—	—
ПОСК 2—18	17 2343 1100 09	1,8—2,3	—	—	17—19 17,5—18,5	»	0,20 0,05	0,08 0,05	0,03 0,01	—	—	—	—	—	—	—
Малосурьмянистые																
ПОССу 61—0,5	17 2312 1400 01	59—61	—	—	—	Остальное	0,05	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 50—0,5	17 2313 1100 05	49—51	—	—	—	То же	0,05	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 40—0,5	17 2314 1200 08	39—41	—	—	—	»	0,05	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 35—0,5	17 2315 1200 03	34—36	—	—	—	»	—	0,05	0,1	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002	—	—
ПОССу 30—0,5	17 2321 1200 06	29—31	0,05—0,5	—	—	»	—	0,05	0,02	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002	—	—
ПОССу 25—0,5	17 2322 1200 01	24—26	—	—	—	»	—	0,05	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 18—0,5	17 2323 1100 10	17—18	—	—	—	»	—	0,05	0,02	—	—	—	—	—	—	—
Сурьмянистые																
ПОСу 95—5	17 2311 1200 01	Остальное	4,0—5,0	—	—	—	0,05	0,1	0,04	0,02	—	—	—	—	—	0,07
ПОССу 40—2	17 2314 1300 05	39—41	1,5—2,0	—	—	Остальное	0,08	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 35—2	17 2315 1300 00	34—36	1,5—2,0	—	—	То же	0,08	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 30—2	17 2321 1300 03	29—31	1,5—2,0	—	—	»	0,08	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 25—2	17 2322 1300 09	24—26	1,5—2,0	—	—	»	0,08	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 18—2	17 2323 1200 07	17—18	1,5—2,0	—	—	»	0,08	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—
ПОССу 15—2	17 2324 1100 05	14—15	1,5—2,0	—	—	»	—	0,08	0,2	0,02	0,08	0,02	0,002	0,002	—	—
ПОССу 10—2	17 2326 1200 03	9—10	1,5—2,0	—	—	»	—	0,08	—	0,02	—	—	—	—	—	—
ПОССу 8—3	17 2326 1300 00	7—8	2,0—3,0	—	—	»	—	0,08	—	0,05	—	—	—	—	—	—
ПОССу 5—1	17 2327 1100 01	4—5	0,5—1,0	—	—	»	—	0,08	—	0,02	—	—	—	—	—	—
ПОССу 4—6	17 2327 1200 09	3—4	5,0—6,0	—	—	»	—	0,1	—	0,05	—	—	—	—	—	—
ПОССу 4—4	17 2327 1300 06	3—4	3,0—4,0	—	—	»	—	0,1	—	0,05	—	—	—	—	—	—

Примечания:

1. По требованию потребителя массовая доля мышьяка в бессурьмянистых припоях марок ПОС 61, ПОС 40 и ПОС 30 должна быть не более 0,01 %.

2. В сурьмянистых припоях марок ПОССу 40—2, ПОССу 30—2 и ПОССу 18—2, применяемых в автомобилестроении, допускается массовая доля меди до 0,1 % и мышьяка — до 0,05 %.

Пункт 3.1. Исключить слова: «по ГОСТ 1.9—67 для продукции высшей категории качества».

Пункт 3.3. Второй абзац. Заменить слова: «отбор проб от жидкого металла» на «проверку химического состава проводить на пробе, отобранной от расплавленного металла».

Пункт 4.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Стружку, отобранную от всех чушек, измельчают до крупности частиц не более 5 мм без контрольного просева, тщательно перемешивают и сокращают квартованием до лабораторной пробы массой 200 г.

Лабораторную пробу расплавляют в тигле и растирают на бельтинге до размеров частиц не более 2 мм, перемешивают и обрабатывают магнитом. Лабораторную пробу делят на две части: одну часть направляют на химический анализ, другую сохраняют на случай разногласия в оценке качества партии».

Пункт 4.3. Исключить слова: «Если по количеству стружки не требуется сокращения, пробы плавкой, стружку квартованием сокращают до лабораторной пробы массой 200 г и анализируют»;

заменить ссылку: ГОСТ 6613—73 на ГОСТ 6613—86.

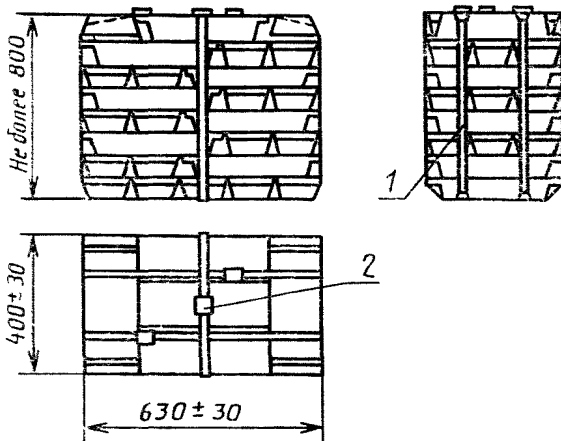
Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Химический состав припоев определяют по ГОСТ 1429.0-77 — ГОСТ 1429.15-77 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения.

При разногласиях в оценке химического состава припоя определение его проводят по ГОСТ 1429.0-77 — ГОСТ 1429.11-77».

Пункт 5.1. Подпункты *г*, *д*, последний абзац исключить.

Пункт 5.1а. Первый абзац изложить в новой редакции: «Чушки припоев транспортируют без упаковывания транспортными пакетами или в контейнерах по ГОСТ 18477—79. Пакеты чушек должны быть обязаны стальной упаковочной лентой размерами не менее 0,8×30 мм по ГОСТ 3560—73, скрепленной в замок. Масса пакета не более 1500 кг.

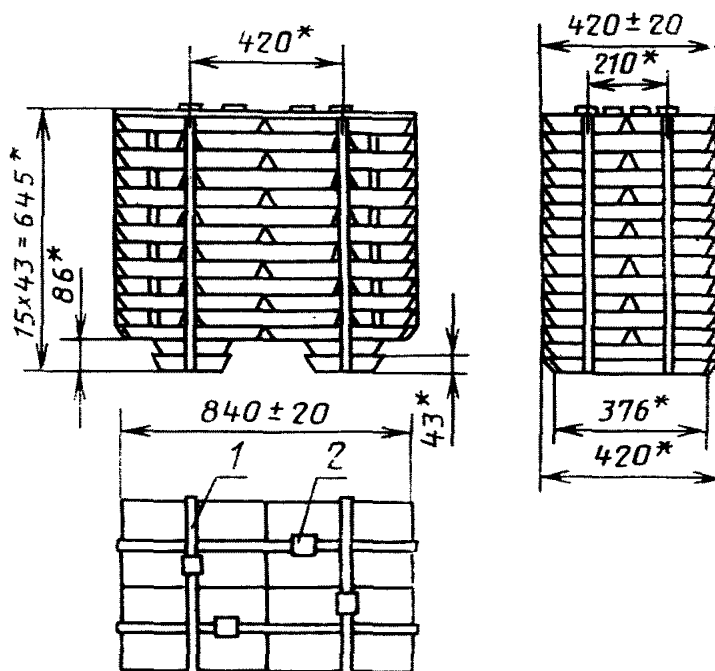
Схемы укладки и скрепления в пакете чушек припоев, изготавливаемых по черт. 1 и 2 приведены на черт. 4, изготавливаемых по черт. 3 — на черт. 5»;
заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.



1—упаковочная лента; 2—замок для скрепления чушек

Черт. 4

(Продолжение см. с. 98)



1—упаковочная лента; 2—замок для скрепления чушек

- Размеры для справок.

Черт. 5

(ИУС № 9 1987 г.)