

Изменение № 1 ГОСТ 7871—75 Проволока сварочная из алюминия и алюминиевых сплавов

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.10.82 № 3912 срок введения установлен

с 01.04.83

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

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 1031.

Вводная часть. Заменить слова: «для сварки плавлением» на «предназначенную для сварки изделий и конструкций плавлением».

Пункт 1.1 дополнить словами (после табл. 1): «По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление проволоки с промежуточными размерами, при этом предельные отклонения принимаются, как для ближайшего меньшего размера».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2: «1.2. Проволоку из алюминиевого сплава марки СвАК10 изготавливают только прессованной».

Пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Примеры условного обозначения:

Проволока тянутая (В) из алюминиевого сплава марки СвАМц, в нагартованном состоянии (Н), диаметром 5,00 мм, в бухте (БТ):

Проволока В.СвАМц.Н 5,00×БТ ГОСТ 7871—75

То же, диаметром 4,00 мм, на катушке (БР):

Проволока В.СвАМц.Н 4,00×БР ГОСТ 7871—75

Проволока тянутая (В) из алюминиевого сплава марки СвАМг5, в отжженном состоянии (М), диаметром 4,00 мм, в бухте (БТ):

Проволока В.СвАМг5.М 4,00×БТ ГОСТ 7871—75

Проволока прессованная (П) из алюминиевого сплава марки СвАМц, в нагартованном состоянии (Н), диаметром 5,00 мм, в бухте (БТ):

Проволока П.СвАМц.Н. 5,00×БТ ГОСТ 7871—75.

Пункт 2.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Проволоку должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из алюминия и алюминиевых сплавов, химический состав которых указан в табл. 2»;

таблица 2. Графа «Прочие примеси». Для марок СвАМг63 и Св1201 заменить норму: 0,001 на 0,01;

примечания изложить в новой редакции:

«Примечания:

1. В алюминиевых сплавах, кроме марок СвАМг3, СвАК5 и СвАК10, отношение массовой доли железа к массовой доле кремния должно быть более единицы.

2. Массовая доля бериллия устанавливается по расчету шихты и обеспечивается технологией производства.

3. В алюминиевых сплавах марок СвАМг3, СвАК10 допускается массовая доля остаточного титана до 0,15 %.

4. Содержание водорода в сплаве марки СвАМг6 не должно быть более 0,4 см³ в 100 г металла, а в сплаве марки Св1201 не должно быть более 0,2 см³ в 100 г металла.

5. Графа «Прочие примеси» содержит примеси, нормы которых не указаны в таблице. Наличие прочих примесей не определяется, а обеспечивается технологией изготовления.

(Продолжение см. стр. 46)

6. По требованию потребителя проволоку изготавливают из сплава марки СвАК5 с массовой долей железа не более 0,3 % и маркируют дополнительно заглавной буквой «У», добавляя ее после марки проволоки (СвАК5У)».

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Поверхность проволоки диаметром 4,00 мм и менее подвергают химической обработке.

По согласованию изготовителя с потребителем проволоку диаметром 4,00 мм и менее изготавливают без химической обработки поверхности».

Пункт 2.4 дополнить абзацем: «Проволоку без химической обработки поверхности наматывают в бухты правильными перепутанными рядами без местных изгибов. Внутренний диаметр бухты должен быть не более 750 мм. Наружный диаметр должен быть не более 1050 мм.

Высота бухты должна быть не более 150 мм. Масса бухты должна быть не более 40 кг.

Допускается прессованная проволока в виде прямолинейных отрезков длиной от 1 до 2,5 м».

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Проволоку изготавливают в нагартованном состоянии. По согласованию изготовителя с потребителем проволоку изготавливают в отожженном состоянии».

Пункт 2.6. Заменить слова: «в приложении» на «в обязательном приложении».

Пункты 2.7, 2.8 изложить в новой редакции: «2.7. Проволока на катушках должна состоять из одного отрезка. Допускается стыковая сварка проволоки одной плавки, при этом на катушке должно быть не более одного стыка, а проволока в местах сварки должна удовлетворять требованиям настоящего стандарта.

2.8. Проволока диаметром 4,00 мм и менее из сплава марок СвА97, СвА85Т, СвА5 и СвАМц на катушках должна иметь временное сопротивление разрыву не менее 100 МПа (10кгс/мм²)».

Пункт 2.9. Первый абзац. Исключить слово: «в мотках»;

второй и третий абзацы изложить в новой редакции: «На поверхности проволоки допускаются местные дефекты, цвета побежалости, темные и белые пятна, не выводящие проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по диаметру.

После химической обработки проволока должна иметь блестящую поверхность с параметрами шероховатости Ra не более 2,5 мкм по ГОСТ 2789—73».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одной марки сплава, одного диаметра, одной плавки, одного состояния материала и оформлена одним документом о качестве, содержащим: товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и товарный знак; условное обозначение проволоки; номер плавки; количество катушек, бухт или пучков; массу нетто проволоки в партии; фактический химический состав проволоки; содержание водорода в плавке марок СвАМг6 и Св1201».

Пункты 3.2, 3.3. Заменить слова: «или моток» на «бухта или пучок».

Пункт 3.4. Заменить слова: «или мотков» на «бухт или пучков» (2 раза), «контроль» на «проверку», «от каждой плавки» на «на расплавленном металле».

Пункт 3.5. Заменить слова: «Для контроля» на «Для проверки»; исключить слова: «или мотков».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.7: «3.7. Проверке герметичности упаковки подлежит каждая упаковка».

Пункт 4.1. Заменить слова: «микрометром» на «микрометром по ГОСТ 6507—78 или ГОСТ 4381—80 или скобой по ГОСТ 11098—75»; «или мотка» на «бухты или лучка».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Определение химического состава алюминия должно проводиться химическим методом по ГОСТ 12697.0-77 — ГОСТ 12697.12-77 или спектральным методом по ГОСТ 3221—75, а алюминиевых

(Продолжение см. стр. 47)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7871—75)

сплавов — химическим методом по ГОСТ 11739.0-78 — ГОСТ 11739.24-78 или спектральным методом по ГОСТ 7727—75.

Отбор проб для определения химического состава проводят с обоих концов каждой контролируемой катушки, бухты или пучка».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.3—4.6: «4.3. Качество поверхности проволоки определяют визуально, без применения увеличительных приборов.

4.4. Определение шероховатости поверхности проволоки проводят по нормативно-технической документации.

4.5. Определение временного сопротивления проволоки проводят по ГОСТ 10446—80.

4.6. Герметичность упаковки оценивают визуально по цвету упакованного вместе с ней контрольного пакета с порошком обезвоженного силикагеля-индикатора. Герметичность упаковки следует считать нарушенной, если порошок силикагеля-индикатора имеет розовый цвет».

Пункт 5.1. Заменить слова: «этикеткой, содержащей» на «ярлыком, содержащим»; «наименование или товарный знак предприятия-изготовителя» на «товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и товарный знак»;

подпункт *e* исключить.

Пункт 5.3 исключить.

Пункты 5.5—5.7 изложить в новой редакции: «5.5. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77. На грузовые места наносится манипуляционный знак «Бойтся сырости».

5.6. Маркировка, содержащая данные об упакованной продукции, должна быть расположена под основными надписями и содержать:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и товарный знак; условное обозначение проволоки; номер плавки; дату изготовления.

5.7. Проволока в бухтах и пучках подлежит консервации и упаковке по ГОСТ 9.011—79.

Перед консервацией бухты (между внутренним и наружным диаметрами) и пучки должны быть прочно связаны не менее чем в трех равномерно удаленных друг от друга местах мягкой алюминиевой проволокой или шпагатом по ГОСТ 17308—71 или ГОСТ 16266—70.

(Продолжение см. стр. 48)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7871—75)

Завернутые пучки проволоки укладывают в плотные дощатые ящики, изготовленные по нормативно-технической документации.

Масса грузового места при упаковывании пучков в ящики не должна быть более 500 кг. Масса грузового места бухты проволоки не должна быть более 50 кг.

По согласованию изготовителя с потребителем пучки проволоки в ящиках соединяют в транспортные пакеты массой не более 1000 кг. Габаритные размеры пакетов не должны превышать $3,0 \times 0,5 \times 0,5$ м. Пакеты увязывают в трех-пяти местах отоженной проволокой по ГОСТ 3282—74 или лентой по ГОСТ 3560—73.

При отправке бухт проволоки, отгружаемых одному потребителю, их соединяют в транспортные пакеты массой не более 600 кг. Пакеты увязывают в трех-пяти местах отоженной проволокой по ГОСТ 3282—74 или лентой по ГОСТ 3560—73. Габаритные размеры пакета не должны превышать $1,1 \times 1,1 \times 0,9$ м с закреплением на бруски размером $0,05 \times 0,05 \times 1,0$ м, с максимальным использованием грузоподъемности (вместимости) вагонов на высоту до 3,0 м.

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.8, 5.9: «5.8. Транспортирование проволоки проводят транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида. Размещение и крепление грузов, перевозимых по железной дороге, должно соответствовать правилам погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

Транспортирование проволоки пакетами должно соответствовать требованиям ГОСТ 21929—76.

5.9. Проволока должна храниться в упаковке изготовителя в крытых складских помещениях».

Пункт 6.1 изложить в новой редакции: «6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие проволоки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования.

Гарантийный срок хранения проволоки с химически обработанной поверхностью 1 год с момента изготовления».

Приложение. Заменить слово: «Справочное» на «Обязательное».

(ИУС № 1 1983 г.)