

Группа В51

**Изменение № 3 ГОСТ 1292—81 Сплавы свинцово-сурьмянистые. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.12.90 № 3293**

**Дата введения 01.01.92**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обозначение: (СТ СЭВ 1256—78) на (СТ СЭВ 1256—89).

*(Продолжение изменения к ГОСТ 1292—81)*

Вводная часть. Последний абзац. Заменить ссылку: (СТ СЭВ 1256—78) на (СТ СЭВ 1256—89).

Пункт 1.1. Таблицу изложить в новой редакции *(см. с. 101)*.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Поверхность чушек и блоков не должна иметь порошкообразных окислов, шлаков и других включений. На поверхности чушек и блоков допускаются цвета побежалости».

Пункт 3.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Основными вредными компонентами свинцово-сурьмянистых сплавов в расплавленном состоянии

*(Продолжение см. с. 101)*

Обозначение марок сплавов	Химический состав, %											
	Массовая доля основных компонентов					Массовая доля примеси, не более						
	Сурьма	Медь	Олово	Мышьяк	Свин- нец	Медь	Мышь- як	Олово	Висмут	Цинк	Железо	Всего
PbSb0,2SnCu	От 0,15 до 0,30	От 0,02 до 0,05	От 0,35 до 0,5 Te	Te до 0,005		—	0,002	—	0,03	0,003	0,003	0,10
ССуМТ	От 0,3 до 0,45	От 0,02 до 0,05	от 0,03 до 0,05	—		—	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,10
ССу	От 0,4 до 0,6	—	—	—		0,002	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,10
ССуМ	От 0,4 до 0,6	От 0,02 до 0,05	—	—		—	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,10
PbSb0,9	От 0,6 до 1,2	—	—	—		0,02	0,005	0,005	0,05	0,005	0,005	0,10
PbSb2,5AsSe	От 2,4 до 2,9	—	от 0,015 до 0,035 Se	От 0,06 до 0,13	Остальное	0,02	—	0,01	0,02	0,002	0,005	0,10
ССу2	От 2,5 до 3,5	—	—	—		0,1	0,03	0,2	0,05	0,002	0,01	0,30
УСМ	От 3,0 до 4,0	—	—	От 0,15 до 0,3		0,02	—	0,01	0,03	0,001	0,005	0,10
ССу3	До 5,0	—	—	—		0,2	0,03	Не ог- раничи- вается	0,05	0,03	0,01	0,4
PbSb4	От 3,8 до 4,4	—	—	—		0,02	0,02	0,01	0,03	0,002	0,005	0,10
PbSb5	От 4,5 до 5,5	—	—	—		0,02	0,01	0,01	0,04	0,002	0,005	0,08
PbSb5,5	От 5,0 до 6,0	—	—	—		0,05	0,01	0,01	0,05	0,002	0,005	0,15
УС	От 5,0 до 6,0	—	—	От 0,08 до 0,2		0,06	—	0,01	0,03	0,001	0,005	0,15

Обозначение марок сплавов	Химический состав, %											
	Массовая доля основных компонентов					Массовая доля примеси, не более						
	Сурьма	Медь	Олово	Мышьяк	Сви- нец	Медь	Мышь- як	Олово	Висмут	Цинк	Железо	Всего
PbSb6,5	От 6,0 до 7,0	—	—	—	Остальное	0,05	0,02	0,01	0,03	0,002	0,005	0,15
ССуА	От 2,0 до 7,0	—	—	—		0,2	0,05	0,01	0,03	0,001	0,005	0,30
ССу8	От 7,0 до 8,5	—	—	—		0,002	0,005	0,01	0,03	0,002	0,005	0,10
ССу10	От 9,0 до 12,0	—	—	—		0,002	0,005	0,01	0,03	0,002	0,005	0,10

## Примечания:

1. В сплаве марки УСМ, применяемой для изготовления дроби, массовая доля основного компонента — мышьяка должна быть от 0,4 % до 0,7 %.

2. Допускается изготовление сплава марки PbSb 0,9, легированного медью с массовой долей от 0,02 до 0,06 %. К обозначению марки такого сплава добавляется обозначение Си.

(Продолжение см. с. 103)

являются свинец, сурьма, теллур и соединения мышьяка, которые относятся к веществам первого и второго классов опасности по ГОСТ 12.1.005—88».

Пункт 3.2. Первый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.005—76 на ГОСТ 12.1.005—88;

второй абзац изложить в новой редакции: «Предельно допустимые концентрации в воздухе рабочей зоны производственных помещений свинца — 0,01/0,005 мг/м<sup>3</sup>; сурьмы — 0,5/0,2 мг/м<sup>3</sup>; мышьяковистого ангидрида (по мышьяку) — 0,04/0,01 мг/м<sup>3</sup> и теллура — 0,01 мг/м<sup>3</sup> по ГОСТ 12.1.005—88»;

последний абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 4152—81 на ГОСТ 4152—89.

Пункты 3.2.1, 5.3, 6.1—6.3 изложить в новой редакции: «3.2.1. Контроль за содержанием свинца, сурьмы, теллура и мышьяковистого ангидрида в воздухе рабочей зоны производственных помещений должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005—88.

Концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны определяют в соответствии с правилами, утвержденными Минздравом СССР и ГОСТ 12.1.016—79.

5.3. Определение химического состава свинцово-сурьмянистых сплавов проводят по ГОСТ 1293.0-83 — ГОСТ 1293.5-83, ГОСТ 1293.6—78, ГОСТ 1293.7—83, ГОСТ 1293.8—78, ГОСТ 1293.9—78, ГОСТ 1293.10-83 — ГОСТ 1293.14-83, ГОСТ 13348—74.

Допускается применение других методов определения химического состава, по точности не уступающих указанным в стандарте.

При возникновении разногласий в определении химического состава свинцово-сурьмянистых сплавов, определение проводят по ГОСТ 1293.0-83 — ГОСТ 1293.5-83, ГОСТ 1293.6—78, ГОСТ 1293.7—83, ГОСТ 1293.8—78, ГОСТ 1293.9—78, ГОСТ 1293.10-83 — ГОСТ 1293.14-83, ГОСТ 13348—74.

6.1. Каждая чушка и блок свинцово-сурьмянистых сплавов должны иметь маркировку с указанием товарного знака предприятия-изготовителя (литого), выбиты марка сплава и номер плавки.

Чушки и блоки свинцово-сурьмянистых сплавов дополнительно маркируют краской по торцу:

сплав марки ССу — одной полосой синего цвета;

сплав марки ССуМ — одной полосой белого цвета;

сплавы ССуМТ — одной полосой черного цвета.

На каждом пакете должно быть указано: число чушек в пакете и манипуляционный знак «Крюками непосредственно не брать».

По согласованию изготовителя с потребителем допускается при формировании чушек в пакеты цветную маркировку наносить только на одну чушку верхнего ряда пакета.

Допускается наносить на верхнюю поверхность пакета водостойкую цифровую маркировку от руки.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

Транспортная маркировка свинцово-сурьмянистых сплавов, предназначенных на экспорт, проводится в соответствии с ГОСТ 14192—77 и требованиями внешнеторговых организаций.

6.2. Свинцово-сурьмянистые сплавы в чушках транспортируют пакетами или в контейнерах по нормативно-технической документации. Блоки транспортируют без упаковывания.

Масса пакета — не более 1500 кг.

Пакеты плоских чушек и чушек взаимозаменяемой формы должны быть обвязаны стальной упаковочной лентой, натянутой и скрепленной в замок зажимными машинками.

Замок располагается на верхней стороне пакета. Верхний свободный конец ленты в поясе срезается у замка под прямым углом. Длина нижнего загнутого конца ленты не должна превышать 70 мм от замка. Толщина ленты 0,9—1,00 мм, временное сопротивление разрыву не менее 340 (35) Н/мм<sup>2</sup> по ГОСТ 3560—73.

Допускается применение стальной проволоки диаметром от 5,00 до 10,00 мм по ГОСТ 3282—74.

Схемы укладки и скрепления чушек в пакеты приведены в приложении 3.

Размещение и крепление пакетов в транспортных средствах проводится в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

Устройство для крепления пакетов в крытых вагонах должно соответствовать ГОСТ 22477—77.

6.3. Транспортирование пакетов — по ГОСТ 21399—75.

Свинцово-сурьмянистые сплавы в блоках и контейнерах транспортируют транспортом всех видов, кроме авиационного, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

Железнодорожным транспортом пакеты транспортируют в крытых вагонах повагонными отправлениями; блоки и контейнеры транспортируют открытым подвижным составом в соответствии с требованиями ГОСТ 22235—76.

Размещение и крепление грузов, перевозимых по железной дороге, должны соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР».

Пункт 6.4 дополнить словами: «При хранении качество свинцово-сурьмянистых сплавов не меняется».

Приложения 1, 2 изложить в новой редакции:

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**  
*Справочное*

Обозначение марок сплавов	Область применения
PbSb0,2SnCu CCyMT CCy CCyM PbSb0,9	Для производства кабельной оболочки, облицовки химических сооружений и производства профилей
CCy2	Для производства труб, дробы, типографских и других сплавов и облицовки химических сооружений
УСМ	Для облицовки химической аппаратуры, производства дробы и аккумуляторов
PbSb2,5AsSe	Для производства аккумуляторов
PbSb4	Для производства аккумуляторов, труб, арматуры, дробы, вентилялей и облицовки химических сооружений
PbSb5	Для производства аккумуляторов и противорадиационных кирпичей
УС PbSb5,5 PbSb6,5 CCyA CCy3 CCy8	Для производства аккумуляторов, коррозионно-стойкой аппаратуры и в химической промышленности
CCy10	Для производства коррозионно-стойкой аппаратуры, фасонного литья и сплавов

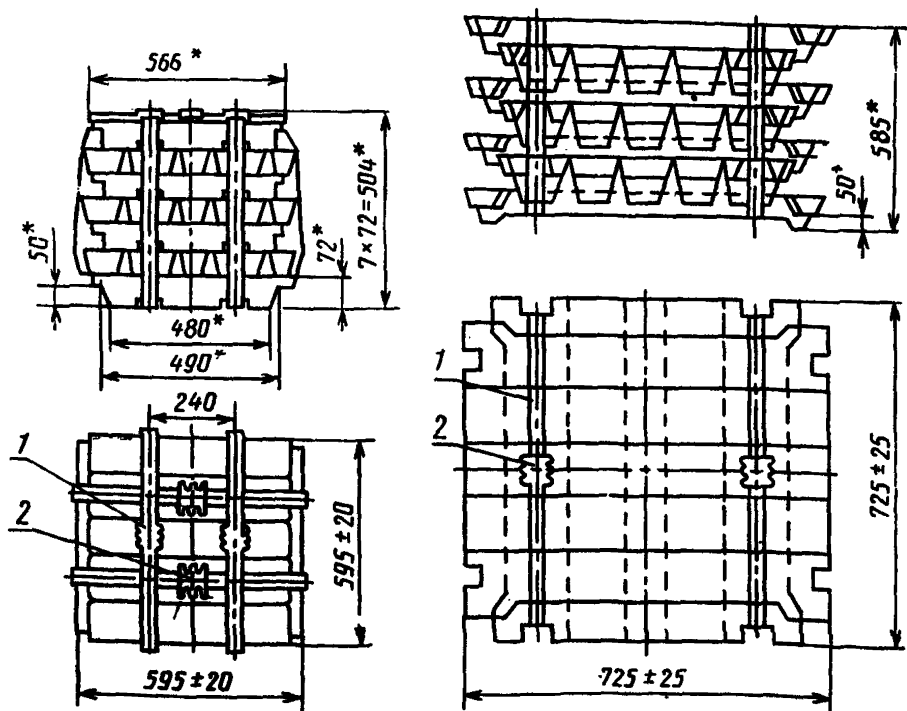
(Продолжение см. с. 105).

Наименование	Идентификационные признаки		Код ОКП	КЧ
	Марка	Масса, кг		
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССуМТ		17 2537 0200	04
	ССуМТ	До 40	17 2537 0215	08
	ССуМТ	Не более 1500	17 2537 0221	10
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССу		17 2537 0300	01
	ССу	До 40	17 2537 0315	05
	ССу	Не более 1500	17 2537 0321	07
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССуМ		17 2537 0400	09
	ССуМ	До 40	17 2537 0415	02
	ССуМ	Не более 1500	17 2537 0421	04
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССу2		17 2537 0600	03
	ССу2	До 40	17 2537 0615	07
	ССу2	Не более 1500	17 2537 0621	09
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	УСМ		17 2537 0700	00
	УСМ	До 40	17 2537 0715	04
	УСМ	Не более 1500	17 2537 0721	06
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	УС		17 2537 0800	08
	УС	До 40	17 2537 0815	01
	УС	Не более 1500	17 2537 0821	03
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССуА	До 40	17 2537 1000	06
	ССуА	Не более	17 2537 1015	10
	ССуА	1500	17 2537 1021	01
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССу3	До 40	17 2537 1200	00
	ССу3	Не более	17 2537 1215	04
	ССу3	1500	17 2537 1221	06
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССу8	До 40	17 2537 1300	08
	ССу8	Не более	17 2537 1315	01
	ССу8	1500	17 2537 1321	03

(Продолжение см. с. 106)

Наименование	Идентификационные признаки		Код ОКП	КЧ
	Марка	Масса, кг		
Сплавы свинцово-сурьмянистые в чушках в блоках	ССу10	До 40	17 2537 1400	05
	ССу10	Не более	17 2537 1415	09
	ССу10	1500	17 2537 1421	00

Приложение 3 дополнить чертежами — 5, 6:



\* Размеры для справок.

1 — упаковочная лента; 2 — замок для скрепления чушек

Черт. 5

Черт. 6

(ИУС № 4 1991 г.)