

С С С Р

Управление  
по стандартизации  
при Госплане  
Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТПРИПОИ  
ОЛОВЯНИНО-СВИНЦОВЫЕГОСТ  
1499—54Взамен  
ГОСТ 1499—42  
и ГОСТ 4479—48

Группа В51

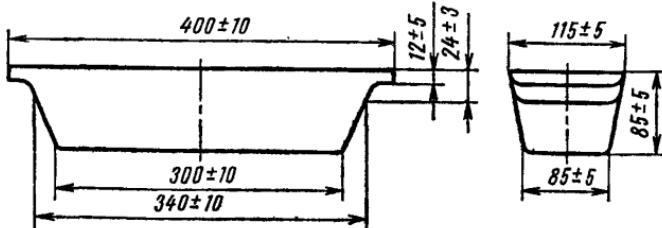
**I. МАРКИ И СОРТАМЕНТ**

1. Припой оловянно-свинцовые (сплавы олова со свинцом) по химическому составу и содержанию примесей должны соответствовать указанным в табл. 1.

2. По технически обоснованному требованию потребителя, оговоренному в заказе, припой марок ПОС 30 и ПОС 40 поставляются с содержанием сурьмы до 0,25%.

3. Припой должны изготавливаться в виде чушек, круглых и трехгранных прутков, круглой проволоки, ленты, а также круглых трубок, заполненных флюсом.

4. Чушки припоя по форме, размерам и допускаемым отклонениям должны соответствовать следующему чертежу.



Внесен Министерством  
металлургической  
промышленности

Утвержден Управлением  
по стандартизации  
10/II 1954 г.

Срок введения  
1/VII 1954 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

| Наименование припоя                | Условное обозначение марки припоя | Химический состав в % |               |           |      |                    |        |        |        |      |       |          |
|------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------|---------------|-----------|------|--------------------|--------|--------|--------|------|-------|----------|
|                                    |                                   | Основные компоненты   |               |           |      | Примесей, не более |        |        |        |      |       |          |
|                                    |                                   | Олово                 | Сурьма        | Свинец    | Медь | Висмут             | Мышьяк | Железо | Никель | Сера | Цинк  | Алюминий |
| Припой оловянно-свинцовый 90       | ПОС 90                            | 89—90                 | Не более 0,15 | Остальное | 0,08 | 0,1                | 0,05   | 0,02   | 0,02   | 0,02 | 0,002 | 0,002    |
| Припой оловянно-свинцовый 61       | ПОС 61                            | 59—61                 | Не более 0,8  | То же     | 0,1  | 0,1                | 0,05   | 0,02   | 0,02   | 0,02 | 0,002 | 0,002    |
| Припой оловянно-свинцовый 50       | ПОС 50                            | 49—50                 | Не более 0,8  | ,         | 0,1  | 0,1                | 0,05   | 0,02   | 0,02   | 0,02 | 0,002 | 0,002    |
| Припой оловянно-свинцовый 40       | ПОС 40                            | 39—40                 | 1,5—2,0       | ,         | 0,1  | 0,1                | 0,05   | 0,02   | 0,08   | 0,02 | 0,002 | 0,020    |
| Припой оловянно-свинцовый 30       | ПОС 30                            | 29—30                 | 1,5—2,0       | ,         | 0,15 | 0,1                | 0,05   | 0,02   | 0,08   | 0,02 | 0,002 | 0,002    |
| Припой оловянно-свинцовый 18       | ПОС 18                            | 17—18                 | 2,0—2,5       | ,         | 0,15 | 0,1                | 0,05   | 0,02   | 0,08   | 0,02 | 0,002 | 0,002    |
| Припой оловянно-свинцово-сурьмяный | ПОСС 4—6                          | 3—4                   | 5—6           | ,         | 0,15 | 0,1                | 0,05   | 0,02   | 0,08   | 0,02 | 0,002 | 0,002    |

5. Размеры прутков, проволоки, лент и трубок устанавливаются следующие:

Таблица 2  
Прутки

| Прутки круглые |              | Прутки трехгранные |              | Прутки круглые и трехгранные |              |
|----------------|--------------|--------------------|--------------|------------------------------|--------------|
| Диаметр мм     | Доп. откл. % | Размер стороны, мм | Доп. откл. % | Длина мм                     | Доп. откл. % |
| 8              |              | 10                 |              |                              |              |
| 10             | $\pm 3$      | 12                 | $\pm 3$      | 300 и 400                    | $\pm 10$     |
| 12             |              | 14                 |              |                              |              |
| 15             |              | 16                 |              |                              |              |

Таблица 3  
Проволока

| Диаметр мм | Доп. откл. % |
|------------|--------------|
| 0,5        |              |
| 0,8        |              |
| 1,0        | $\pm 4$      |
| 1,5        |              |
| 2          |              |
| 2,5        |              |
| 3          |              |
| 4          |              |
| 5          |              |
| 6          | $\pm 3$      |

Таблица 4

Лента

| Толщина   |              | Ширина    |              |
|-----------|--------------|-----------|--------------|
| Номин. мм | Доп. откл. % | Номин. мм | Доп. откл. % |
| 1         |              | 8,9 и 10  |              |
| 1,5       | $\pm 5$      |           |              |
| 2         |              |           |              |
| 2,5       |              | 5, 6, 7,  | $\pm 10$     |
| 3         |              | 8, 9      |              |
| 4         | $\pm 4$      | и 10      |              |
| 5         |              |           |              |

Таблица 5

Трубы

| Диаметры |            | Доп. откл. по наружному диаметру % |
|----------|------------|------------------------------------|
| наружный | внутренний |                                    |
| мм       |            |                                    |
| 1        |            | 0,5                                |
| 1,5      |            | 0,75                               |
| 2        |            | 1                                  |
| 2,5      |            | 1,25                               |
| 3        |            | 1,5                                |
| 4        |            | 2                                  |
| 5        |            | 2,5                                |

6. Бухты проволоки, ленты и трубок поставляются весом не более 15 кг, а длина отдельного конца должна быть не менее 1 м.

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

7. Чушки должны иметь плотное строение, без шлаковых и посторонних включений, расслоений и окалины.

8. Поверхность чушек должна быть чистой, без напльзов, неслитин и окислов.

9. Поверхность прутков, проволоки, ленты и трубок должна быть чистой, без посторонних включений, трещин и раковин.

10. В качестве флюса при изготовлении трубок применяется канифоль не ниже 1-го сорта, желтого или оранжевого цвета, по ГОСТ 797—64.

11. Разностенность трубы не является браковочным признаком.

### III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

12. Чушки, прутки, проволока, ленты и трубы из оловянно-свинцового припоя должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие размеров, внешнего вида и химического состава чушек, прутков, проволоки, ленты и трубок нормам и требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемого припоя документами установленной формы, удостоверяющими его качество.

13. Партия припоя должна состоять из одного вида (чушки, или прутка, или проволоки, или ленты, или трубы), размера, марки и плавки.

Размер партии — по соглашению сторон.

14. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступивших к нему партий припоя и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже методы испытаний.

15. Внешнему осмотру подвергается вся партия припоя, обмеру — каждая бухта проволоки, ленты, трубы, 2,5% чушек и прутков.

16. Для контрольной проверки химического состава припоя от каждой партии отбирают не менее 2,5% чушек, прутков, трубок, бухт проволоки или ленты.

17. Проверка химического состава припоя должна производиться по ГОСТ 1429—54. Содержание никеля определяется способами, обеспечивающими точность определения его до 0,003%.

18. Пробы для химического анализа от чушек и прутков берутся путем распиловки их в трех местах, причем один из пропилов делаются посередине, а другие два — на расстоянии  $\frac{1}{4}$  длины от концов. Пробу от чушек разрешается брать сверлением (без применения какой-либо смазки) в трех метрах по диагонали чушки (одной в центре и двух других на расстоянии 100 мм от вершины каждого из углов).

Пробу от трубок, проволоки и ленты берут от любого конца.

19. Опилки или стружку перемешивают, очищают магнитом от случайно попавшего в них при сверлении или при распиловке железа и сокращают общепринятым способом (квартованием, делителем и др.) до необходимого веса.

20. Чушки, прутки, трубы, проволока и ленты, не отвечающие требованиям пп. 4—10 настоящего стандарта, отбраковываются, а при получении результатов химического анализа, не отвечающих требованиям п. 1 настоящего стандарта, партия бракуется.

### IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

21. На каждой чушке должны быть выбиты марка завода-поставщика, марка припоя, номер плавки и номер контролера

ОТК. К каждому пучку прутков и к каждой бухте трубок, проволоки или ленты должен быть привешен ярлык с указанием марки завода-поставщика, марки припоя, размера прутков, трубок, проволоки или ленты, номера плавки и номера контролера ОТК.

22. Прутки должны быть упакованы в пучки весом не более 15 кг, обернуты бумагой и перевязаны бечевкой в трех местах, чушки — без упаковки.

Бухты проволоки, ленты и трубы должны быть обернуты бумагой, перевязаны бечевкой и упакованы в ящики весом брутто не более 30 кг.

23. На каждом ящике должна быть наклейка или произведена маркировка краской с указанием:

- а) наименования или товарного знака завода-поставщика;
- б) наименования продукции, марка;
- в) размеров (трубок, проволоки или лент);
- г) номера или веса партии;
- д) номера настоящего стандарта.

24. Каждая партия чушек, прутков, трубок, проволоки и лент должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие припоя требованиям настоящего стандарта и включающим:

- а) наименование организации, в систему которой входит завод-поставщик;
- б) наименование завода-поставщика;
- в) марку припоя;
- г) результаты химического анализа припоя;
- д) номер плавки;
- е) вес партии;
- ж) размеры (прутков, трубок, проволоки или ленты);
- з) номер настоящего стандарта.

25. Чушки, прутки, трубы, проволока и лента должны храниться в сухом помещении.

---

#### Замена

---

ГОСТ 1429—54 введен взамен ГОСТ В-1429—42.  
ГОСТ 797—64 введен взамен ГОСТ 797—41.

---