



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# МАГНИЙ ПЕРВИЧНЫЙ В ЧУШКАХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 804—72  
(СТ СЭВ 1268—78)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и проектным институтом алюминиевой, магниевой и электродной промышленности [ВАМИ]**

Зам. директора Костюков А. И.  
Зав. лабораторией Тайц А. Ю.  
Мл. научный сотрудник Борисова Ф. А.

**ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

Член Коллегии Снурников А. П.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ**

**Отделом металлургии Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР**

Начальник отдела Федин Б. В.  
Гл. специалист Митяева Е. И.

**Отделом металлургии Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации [ВНИИС]**

Зав. отделом Степанов А. В.  
Ст. инженер Шувалов А. Н.

**УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 22 июня 1972 г. [протокол № 26]**

Зам. председателя Госстандарта СССР: Ткаченко В. В., Никифоренко А. М.,  
Исаев Б. М., Малышков П. С.  
Член Госстандарта СССР Шахурина В. Н.

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 июля 1972 г. № 1503**

**МАГНИЙ ПЕРВИЧНЫЙ В ЧУШКАХ****Технические условия**

Primary magnesium ingots  
Technical requirements

ОКП 17 1441

**ГОСТ****804-72\*****[СТ СЭВ 1268-78]**Взамен  
**ГОСТ 804-62**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 июля 1972 г. № 1503 срок введения установлен**

**Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 05.08.83 № 3650**  
**срок действия продлен**

с 01.01.74до 01.01.89**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

**Настоящий стандарт распространяется на первичный магний в чушках, предназначенный для переплавки в слитки, производства сплавов для экспорта и других целей и устанавливает требования к магнию высшей категории качества.**

**Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1268-78.  
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

**1. МАРКИ**

**1.1. В зависимости от химического состава устанавливаются следующие марки магния: Mg96, Mg95 и Mg90.**

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**2.1. Магний первичный в чушках должен изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.**

**Химический состав магния должен соответствовать нормам, указанным в таблице.**

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание май 1984 г. с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1979 г., декабре 1980 г., августе 1983 г. (ИУС 12-79, 2-81, 11-83).

Марка магния		Код ОКП	Химический состав, %									Сумма регламентируемых примесей
по ГОСТ 804-72	по СТ СЭВ 1268-78		Магний (определяется по разности), не менее	Железо	Кремний	Никель	Медь	Алюминий	Марганец	Натрий	Титан	
Мг 96	—	17 1441 1005	99,96	0,004	0,004	0,002	0,002	0,006	0,004	0,01	—	0,04
Мг 95	Mg 99,95	17 1441 1006	99,95	0,004	0,004	0,0007	0,003	0,006	0,01	0,005	0,014	0,05
Мг 90	Mg 99,9	17 1441 1007	99,90	0,04	0,009	0,001	0,004	0,02	0,03	0,01	—	0,1

**П р и м е ч а н и е.**

1. Во всех марках магния массовые доли примесей хлора и калия, не вошедшие в сумму регламентируемых примесей, обеспечиваются технологией изготовления и не должны быть более 0,005 % каждая, за исключением марки Мг96, для которой массовая доля хлора не должна быть более 0,003%.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.2. Магний должен быть изготовлен в виде чушек массой  $(8,0 \pm 1,0)$  кг.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление магния в виде чушек другой массы.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Поверхность чушек должна быть без неслитин, флюсовых включений и продуктов горения магния.

На поверхности чушек допускаются зачищенные места и наличие цветов побежалости.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Поверхность чушек, предназначенных для экспорта или длительного хранения, подвергают антакоррозионной обработке раствором бихромата калия.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Чушки магния принимают партиями. Партия должна состоять из магния одной марки, одной или нескольких плавок и сопровождаться одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марку магния;

номер партии и номера плавок;

массу партии;

результаты химического анализа;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

Масса партии не должна превышать 65 т.

3.2. Для контроля поверхности отбирают 10% чушек от партии.

3.3. Для определения химического состава магния от каждой плавки, входящей в партию, отбирают по три чушки.

Массовые доли хлора и калия предприятие-изготовитель определяет периодически — один раз в десять дней в одной из плавок. Для определения химического состава на предприятии-изготовителе допускается отбирать пробы от жидкого металла.

3.1—3.3. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3а. Для проверки массы чушек отбирают по три чушки от каждой плавки.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю по нему проводят повторное испытание на удвоенном количестве чушек, взятых от той же пар-

тии. Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

#### **4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

4.1. Отбор и подготовка проб для определения химического состава чушек магния — по ГОСТ 24231—80.

4.2. Определение химического состава магния — по ГОСТ 851.0-82 — ГОСТ 851.9—82 и ГОСТ 851.10—75.

Допускается применять другие методы, не уступающие по точности указанным в стандартах.

При разногласиях в оценке качества химический состав магния должен определяться по ГОСТ 851.0-82 — ГОСТ 851.9-82.

Округления результатов анализа химического состава производят до последнего десятичного знака, указанного в таблице настоящего стандарта.

**4.1, 4.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.3. Контроль массы производят взвешиванием с погрешностью не более 1%.

4.4. Проверку качества поверхности проводят внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

**4.3, 4.4. (Введены дополнительно, Изм. № 2).**

#### **5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. На каждой чушке должны быть следующие обозначения:

а) товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

б) марка магния;

в) номер плавки.

На торцы чушек магния марок Mg96 и Mg95, отгружаемых без защитной смазки, масляной краской белого цвета должна быть нанесена:

одна полоса — на чушках из магния марки Mg95;

две полосы — на чушках из магния марки Mg96.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

**5.2. (Исключен, Изм. № 3).**

5.3. По согласованию изготовителя с потребителем чушки, предназначенные для экспорта и для длительного хранения, покрывают защитной смазкой и оберывают бумагой.

5.4. Чушки транспортируют в пакетированном виде.

До 1 января 1985 г. чушки допускается транспортировать в непакетированном виде.

Допускается при внутригородских перевозках транспортировать чушки автомобильным транспортом в непакетированном виде.

Формирование пакетов — по ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 21399—75. Масса пакета — по ГОСТ 21399—75. Пакет формируют на поддоне П2 или П4 800×1200 мм по ГОСТ 9078—74, специализированном поддоне 600×600 мм или на чушках магния специальной формы.

Пакеты скрепляют алюминиевой катанкой по ГОСТ 13843—78 с применением термоусадочной пленки или без нее. Допускается скреплять пакеты стальной проволокой диаметром не менее 6 мм по ГОСТ 3282—74 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73. Пакеты на поддонах 600×600 мм допускается скреплять только термоусадочной пленкой. Средства скрепления пакетов должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650—76.

Допускается применение других средств пакетирования, обеспечивающих формирование пакетов в соответствии с ГОСТ 21399—75.

Допускается транспортирование чушек в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477—79.

#### 5.3. 5.4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

5.4.1. Чушки магния, предназначенные для длительного хранения, упаковывают в стальные бочки вместимостью 250 л по ГОСТ 15908—70 массой брутто  $(275 \pm 25)$  кг.

На каждой бочке при помощи трафарета должно быть указано:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марка магния;

номер плавки и номер партии;

масса нетто продукции;

дата изготовления;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

5.4.2. Чушки магния, предназначенные для экспорта, упаковывают в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с нормативно-технической документацией. Масса брутто ящика должна быть  $(390 \pm 15)$  или  $(495 \pm 15)$  кг.

5.4.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77. Транспортная маркировка магния, предназначенного на экспорт, — по ГОСТ 14192—77.

5.5. Чушки транспортируют железнодорожным транспортом в крытых вагонах повагонными отправками или крытыми автомашинами в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Чушки, уложенные в контейнеры, транспортируют в полувагонах или на платформах.

Перевозку чушек морским транспортом производят в соответствии с правилами безопасности морской перевозки генеральных грузов.

5.6. Чушки магния хранят в закрытых вентилируемых помещениях.

5.4—5.6. (Введены дополнительно, Изм. № 3).

#### 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие первичного магния в чушках требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения со дня изготовления:

6 месяцев — для чушек магния без антакоррозионной обработки;

10 лет — для чушек магния с антакоррозионной обработкой, покрытых защитной смазкой, обернутых в парафинированную бумагу и упакованных в стальные бочки.

Разд. 6. (Введен дополнительно, Изм. № 3).

Приложение. (Исключено, Изм. № 3).

\_\_\_\_\_

Редактор *M. B. Глушкова*

Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*

Корректор *B. A. Ряукайте*

Сдано в наб. 10.04.84 Подп. в печ. 20.08.84 0,5 п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,32 уч.-изд. л.  
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14 Зак. 1921