ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИРИДИЙ В ПОРОШКЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12338—81

Издание официальное

БЗ 4—96

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 669.232—492.2:006.354 Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИРИДИЙ В ПОРОШКЕ

Технические условия

ГОСТ 12338—81

Iridium in powder. Specifications

ОКП 17 9460

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на аффинированный иридий в порошке, предназначенный для изготовления сплавов, промышленных изделий и других целей, и устанавливает требования к аффинированному иридию в порошке, изготовленному для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от химического состава аффинированный иридий в порошке изготовляют следующих марок: ИА-0, ИА-1, ИА-2. А — аффинированный.

Пример условного обозначения аффинированного иридия в порошке:

ИА-0 ГОСТ 12338—81

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Аффинированный иридий в порошке должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Химический состав иридия в порошке должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с Изменениями

Элемент	Химический состав, %		
	Марка ИА-0	Марка ИА-1	Марка ИА-2
	ОКП 17 9461 3000	ОКП 17 9461 1000 02	ОКП 17 9461 2000 09
Иридий, не менее	99,98	99,95	99,90
Примеси, не более:			
платина, палладий, родий, рутений, осмий (сумма)	0,010	0,020	0,045
Золото	0,002	0,002	0,002
Свинец	0,004	0,005	0,010
Железо	0,005	0,010	0,010
Кремний	0,002	0,002	0,005
Барий	0,002	0,002	0,005
Магний	0,001	0,001	0,003
Алюминий	0,004	0,005	0,005
Серебро	0,002	0,002	0,005
Никель	0,001	0,002	0,005
Медь	0,003	0,005	0,010
Олово	0,002	0,002	0,002
Титан	0,002	0,005	0,010
Потери при прокаливании	0,010	0,010	0,010

Примечание. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается расширение числа определяемых элементов, не указанных в данной таблице, и установление их предельно допустимых содержаний, определяемых по методике предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Аффинированный иридий изготовляют в виде порошка. Размер частиц в порошке не должен превышать 0,8 мм.

Допускается наличие частиц порошка размером более 0,8 мм и в количестве не более 2 % от массы партии.

2.4. Порошок аффинированного иридия не должен содержать посторонних механических примесей.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Аффинированный иридий в порошке принимают партиями. Каждая партия должна состоять из порошка одной марки, оформленного документом о качестве и спецификацией.

3.1.1. Документ о качестве должен содержать:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

наименование металла и его марку;

номер партии;

массовую долю иридия, %;

массовую долю определяемой примеси, %;

номер спецификации;

дату выпуска;

штамп ОТК;

обозначение настоящего стандарта.

Масса партии не должна превышать 250 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.1.2. Спецификация должна содержать:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

наименование металла и его марку;

номер спецификации;

номер партии;

дату выпуска;

номера мест;

номера банок;

массу металла в каждой банке, г;

массовую долю иридия, %;

массовую долю каждой определяемой примеси, %;

общую массу партии, г;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Для проверки соответствия качества порошка требованиям настоящего стандарта от каждой партии порошка отбирают пробу массой от 3 до 5 % массы партии.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной пробе, взятой от той же партии порошка. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для определения химического состава и размера частиц порошка иридия отбирают пробу, для чего партию порошка перемешивают шесть раз на кольцо и конус и сокращают квартованием до пробы массой 5 % от массы партии.

Допускается отбирать пробу методом пересечения струи при перемешивании партии порошка с помощью механического смесителя.

4.2. Размер частиц определяют просеиванием пробы через сито с сеткой № 08 по ГОСТ 6613.

Остаток на сите должен быть не более 2 %.

4.3. Для анализа химического состава пробу измельчают до частиц размером не более 0,315 мм, перемешивают и сокращают квартованием до массы не менее 50 г. Проба хранится не менее трех месяцев.

Анализ химического состава аффинированного иридия проводят по ГОСТ 12223.0, ГОСТ 12223.1.

4.4. Механические примеси в пробе определяют визуально.

4.5. Взвешивание аффинированного иридия в порошке проводят по нормативно-технической документации.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Аффинированный иридий в порошке упаковывают в пластмассовые банки и в стеклянные ампулы.

Масса нетто порошка в пластмассовых банках должна быть не более 7000 г, а в стеклянных ампулах — не более 50 г.

Горловины и пробки банок обвязывают шпагатом или скрепляют другим способом и пломбируют пломбами цеха-изготовителя и отдела технического контроля предприятия-изготовителя. Стеклянные ампулы запаивают.

5.2. На каждую банку наклеивают этикетку, на которой указывают:

наименование металла и его марку;

номер спецификации;

номер партии;

номер банки;

массовую долю основного компонента, %;

массу брутто, нетто и тары, г;

год выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

5.3. На каждую ампулу наклеивают этикетку, на которой указывают:

наименование металла и его марку;

номер партии;

массу нетто, г;

массовую долю основного компонента, %;

год выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

5.2, 5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.4. Каждую пластмассовую банку с порошком укладывают в плотный тканевый мешок из синтетического волокна или из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354.

Стеклянные ампулы с порошком обвертывают мягкой прокладкой; ватой по ГОСТ 5556 или алигнином по ГОСТ 12923, или поролоном и упаковывают в жесткую тару по нормативно-технической документации.

5.5. Мешки с пластмассовыми банками и ампулы в жесткой таре упаковывают в деревянные ящики, оклеенные изнутри поролоном или мягкой тканью из синтетического волокна, или в контейнеры по нормативно-технической документации.

Каждый ящик или контейнер пломбируют пломбами цеха-изготовителя и отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

Пломбы на ящиках должны быть подвешены через отверстия сквозного болта после завернутой гайки и убраны в углубление на крышке ящика. У контейнеров пломбируют крышки замковых гнезд.

5.6. На каждый ящик или контейнер наклеивают этикетку, на которой указывают:

номер спецификации;

номер места.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.7. Хранение и транспортирование аффинированного иридия в порошке проводят в соответствии с требованиями инструкций Комитета драгоценных металлов и драгоценных камней при Министерстве экономики и финансов РФ.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.Е. Аврамов, канд. техн. наук; М.А. Гаврилов; Т.Е. Коннова; Л.А. Степанова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.11.81 № 5147**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 12338—66**

   Периодичность проверки — 5 лет

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5556—81	5.4
ГОСТ 6613—86	4.2
ГОСТ 10354—82	5.4
ГОСТ 12223.0—76	4.3
ГОСТ 12223.1—76	4.3
ГОСТ 12923—82	5.4

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 07.09.92 № 1119**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1987 г., сентябре 1992 г. (ИУС 9—87, 12—92)**

Редактор *Т.А.Леонова*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *В.И.Варенцова*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 20.05.97. Подписано в печать 10.06.97.
Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,40. Тираж 129 экз. С 579. Зак. 416

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102