

**Изменение № 2 ГОСТ 21930—76 Припои оловянно-свинцовые в чушках. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.06.87 № 1996**

**Дата введения 01.01.88**

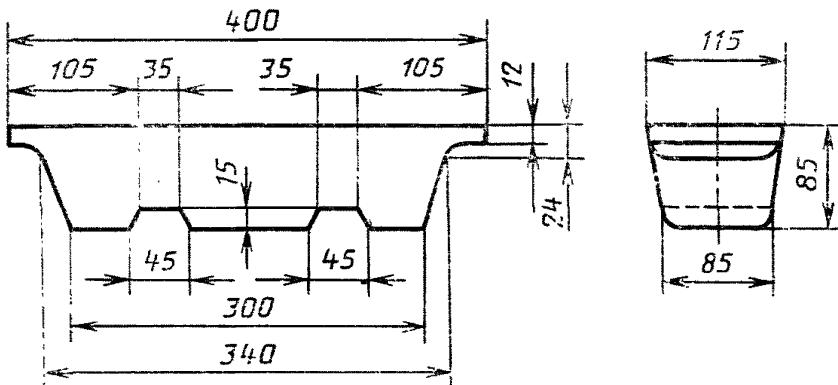
, Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества».

Пункт 2.1. Первый абзац. Заменить слова: «технологическому регламенту, утвержденному» на «технологической инструкции, утвержденной»; таблицу изложить в новой редакции (см. с. 96).

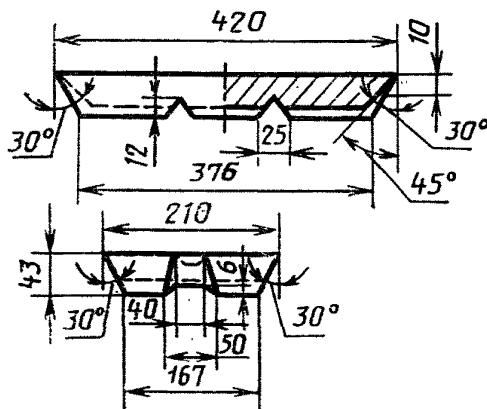
Пункт 2.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Форма чушек припоя в всех марок должна соответствовать указанным на черт. 1—3. Размеры чушек, указанные на черт. 1—3, приведены для конструирования и изготовления изложниц. Допускаемые отклонения по размерам изложниц должны соответствовать 13-му классу точности по ГОСТ 26645—85»;

чертеж 1. Исключить допускаемые отклонения по размерам;

чертеж 2 заменить новым; дополнить чертежом — 3:



Черт. 2



Черт. 3

Пункт 2.3. Заменить слова: «содержать посторонних включений и окислов» на «иметь шлаковых и других инородных включений».

Пункт 2а.9. Заменить ссылку: ГОСТ 12.4.023—76 на ГОСТ 12.4.023—84.

(Продолжение см. с. 96)

## (Продолжение изменения к ГОСТ 21930-76)

Марка припоя	Код ОКП	Химический состав, %						Массовая доля примесей, не более							
		Олово	Сурьма	Кадмий	Медь	Свинец	Сурьма	Медь	Висмут	Мышьяк	Железо	Никель	Сера	Цинк	Алюминий
Бессурьмянистые															
ПОС 90	17 2311 1100 04	89—91					Остальное	0,05	0,05	0,01					
ПОС 61	17 2312 1100 10	59—61					То же	0,05	0,05	0,02					
ПОС 40	17 2314 1100 00	39—41						0,05	0,05	0,02					
ПОС 30	17 2321 1100 09	29—31					>	0,05	0,05	0,02					
ПОС 10	17 2326 1100 06	9—10					>	0,05	0,05	0,02					
ПОС 61М	17 2312 1200 07	59—61						0,05	0,05	0,1	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002
ПОСК 50—18	17 2313 1200 02	49—51					17—19	1,2—2,0	>	0,20	—	0,01			
ПОСК 2—18	17 2343 1100 09	1,8—2,3					17,5—18,5	—	>	0,20	0,08	0,03			
									0,05	0,05	0,01				
Малосурьмянистые															
ПОССу 61—0,5	17 2312 1400 01	59—61					Остальное	0,05	0,02						
ПОССу 50—0,5	17 2313 1100 05	49—51					То же	0,05	0,02						
ПОССу 40—0,5	17 2314 1200 08	39—41						0,05	0,02						
ПОССу 35—0,5	17 2315 1200 03	34—36					>	0,05	0,02						
ПОССу 30—0,5	17 2321 1200 06	29—31	0,05—0,5					—	0,05	0,1	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002
ПОССу 25—0,5	17 2322 1200 01	24—26					>	0,05	0,02						
ПОССу 18—0,5	17 2323 1100 10	17—18					>	0,05	0,02						
								0,05	0,02						
Сурьмянистые															
ПОСу 95—5	17 2311 1200 01	Остальное	4,0—5,0				—	0,05	0,1	0,04	0,02				0,07
ПОССу 40—2	17 2314 1300 05	39—41	1,5—2,0					Остальное	0,08	0,02					
ПОССу 35—2	17 2315 1300 00	34—36	1,5—2,0					То же	0,08	0,02					
ПОССу 30—2	17 2321 1300 03	29—31	1,5—2,0						0,08	0,02					
ПОССу 25—2	17 2322 1300 09	24—26	1,5—2,0					>	0,08	0,02					
ПОССу 18—2	17 2323 1200 07	17—18	1,5—2,0					>	0,08	0,02					
ПОССу 15—2	17 2324 1100 05	14—15	1,5—2,0						—	0,08	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002
ПОССу 10—2	17 2326 1200 03	9—10	1,5—2,0					>	0,08	0,02	0,02	0,02	0,02	0,002	—
ПОССу 8—3	17 2326 1300 00	7—8	2,0—3,0					>	0,08	0,02					
ПОССу 5—1	17 2327 1100 01	4—5	0,5—1,0					>	0,1	0,05					
ПОССу 4—6	17 2327 1200 09	3—4	5,0—6,0					>	0,08	0,02					
ПОССу 4—4	17 2327 1300 06	3—4	3,0—4,0					>	0,1	0,05					

П р и м е ч а н и я:

1. По требованию потребителя массовая доля мышьяка в бессурьмянистых припоях марок ПОС 61, ПОС 40 и ПОС 30 должна быть не более 0,01 %.

2. В сурьмянистых припоях марок ПОССу 40—2, ПОССу 35—2 и ПОССу 18—2, применяемых в автомобилестроении, допускается массовая доля меди до 0,1 % и мышьяка — до 0,05 %.

(Продолжение см. с. 97)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21930—76)

Пункт 3.1. Исключить слова: «по ГОСТ 1.9—67 для продукции высшей категории качества».

Пункт 3.3. Второй абзац. Заменить слова: «отбор проб от жидкого металла» на «проверку химического состава проводить на пробе, отобранный от расплавленного металла».

Пункт 4.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Стружку, отобранный от всех чушек, измельчают до крупности частиц не более 5 мм без контрольного просева, тщательно перемешивают и сокращают квартованием до лабораторной пробы массой 200 г.

Лабораторную пробу расплавляют в тигле и растирают на белтинге до размеров частиц не более 2 мм, перемешивают и обрабатывают магнитом. Лабораторную пробу делят на две части: одну часть направляют на химический анализ, другую сохраняют на случай разногласия в оценке качества партии.

Пункт 4.3. Исключить слова: «Если по количеству стружки не требуется сокращения, пробы плавкой, стружку квартованием сокращают до лабораторной пробы массой 200 г и анализируют»;

заменить ссылку: ГОСТ 6613—73 на ГОСТ 6613—86.

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Химический состав припоев определяют по ГОСТ 1429.0-77 — ГОСТ 1429.15-77 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения.

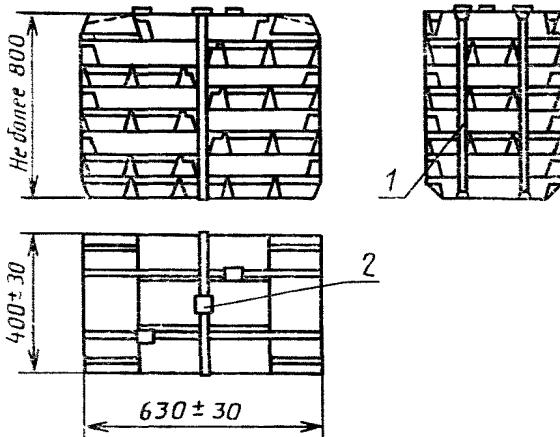
При разногласиях в оценке химического состава припоя определение его проводят по ГОСТ 1429.0-77 — ГОСТ 1429.11-77».

Пункт 5.1. Подпункты *г*, *д*, последний абзац исключить.

Пункт 5.1а. Первый абзац изложить в новой редакции: «Чушки припоеv транспортируют без упаковывания транспортными пакетами или в контейнерах по ГОСТ 18477—79. Пакеты чушек должны быть обвязаны стальной упаковочной лентой размерами не менее  $0,8 \times 30$  мм по ГОСТ 3560—73, скрепленной в замок. Масса пакета не более 1500 кг.

Схемы укладывания и скрепления в пакете чушек припоеv, изготовленных по черт. 1 и 2 приведены на черт. 4, изготовленных по черт. 3 — на черт. 5»;

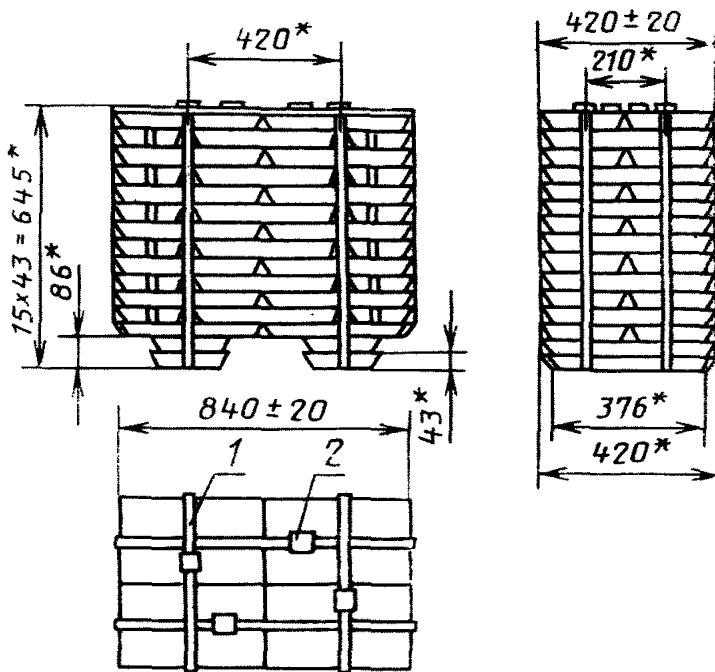
заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.



1—упаковочная лента; 2—замок для скрепления чушек

Черт. 4

(Продолжение см. с. 98)



1—упаковочная лента; 2—замок для скрепления чушек

\* Размеры для справок.

Черт. 5

(ИУС № 9 1987 г.)