

**Изменение № 5 ГОСТ 4004—64 Слитки алюминиевые для проволоки. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 794**

**Дата введения 01.10.89**

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1. Таблица 1. Графа «Радиус закругления продольных ребер». Заменить норму: 18—20 на 18—23.

*(Продолжение см. с. 70)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4004—64)*

Пункт 5а. Заменить норму: 2,5 на 3.

Пункт 15 изложить в новой редакции: «15. На торце каждого слитка должны быть нанесены металлическим клеймом товарный знак предприятия-изготовителя и номер плавки. Высота букв и цифр должны быть не менее 10 мм.

Марка алюминия на слитках алюминия высокой чистоты должна быть обозначена клеймом; технической чистоты — цветной маркировкой по ГОСТ 11069—74».

(ИУС № 6 1989 г.)