

ОКП 17 3460	Отраслевой стандарт	ОСТ 90056-91						
	ПРИПОЙ МАРКИ ЦФОЦ 7-3-2	Взамен ОСТ 90056-92 Группа В51						
<p>Настоящий отраслевой стандарт распространяется на припой марки ЦФОЦ 7-3-2, применяемый для пайки меди и латуни.</p> <p>Примеры условных обозначений.</p> <p>Полоса припоя марки ЦФОЦ 7-3-2 прямоугольного сечения (ТР) размером 15x20x200 мм по ОСТ 90056-91:</p> <p>Полоса ТР 15x20x200 ЦФОЦ 7-3-2 ОСТ 90056-91.</p> <p>Пруток припоя марки ЦФОЦ 7-3-2 диаметром 80 мм и длиной 250 мм по ОСТ 90056-91:</p> <p>Пруток \varnothing 80x250 ЦФОЦ 7-3-2 ОСТ 90056-91.</p> <p>1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</p> <p>1.1. Припой изготавливается в виде литых прутков и полос.</p> <p>1.2. Размеры полос устанавливаются соглашением сторон.</p> <p>1.3. Размеры прутков должны соответствовать требованиям табл. 1.</p> <p style="text-align: right;">Таблица 1</p>								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Диаметр прутков, мм</th> <th style="text-align: left;">Длина, мм, не менее</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>До 5,0</td> <td>300\pm10</td> </tr> <tr> <td>От 5,1 до 80,0</td> <td>250\pm10</td> </tr> </tbody> </table>			Диаметр прутков, мм	Длина, мм, не менее	До 5,0	300 \pm 10	От 5,1 до 80,0	250 \pm 10
Диаметр прутков, мм	Длина, мм, не менее							
До 5,0	300 \pm 10							
От 5,1 до 80,0	250 \pm 10							
<p>1.4. Допускается поставка прутков других размеров, не предусмотренных настоящим стандартом по согласованию с потребителем.</p> <p>1.5. Технология изготовления припоя по ТРИ.2.935-87.</p> <p>1.6. Химический состав припоя должен удовлетворять требованиям табл. 2.</p> <p style="text-align: center;">Регистр. № ВНИИЧМ - 8436225 от 26.03.1992 г.</p>								
Разработаны ВИАМ	Утверждены МАП-27.12.1991 г.	Срок введения с 01.07.1992 г.						

Таблица 2

Марка припоя	Массовая доля, %						
	Медь	Фосфор	Олово	Цинк	Примеси, не более		
					Висмут	Сурьма	Сумма всех примесей
ЛФ0Ц 7-3-2	Осно- ва	5,0- 7,0	2,5- 3,5	1,0- 3,0	0,005	0,1	0,8

1.7. Поверхность прутков и полос должна быть светлой, чистой, без трещин, без окислов и посторонних включений.

2. МАРКИРОВКА

2.1. К каждой пачке прутков и полос должен быть ^{прочной} прикреплён на видном месте ярлык с указанием: товарного знака или наименования предприятия-изготовителя; условного обозначения полос или прутков; номера партии; штампа (клейма) технического контроля или номер контролёра ОТК.

2.2. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака "Бойтся сырости".

Место нанесения, способ исполнения транспортной маркировки, способ крепления ярлыка - по ГОСТ 14192.

3. УПАКОВКА

3.1. Прутки и полосы припоя должны быть связаны в пачки проволокой. Масса пачки 2-3 кг.

3.2. Упаковка должна обеспечивать защиту полос и прутков от механических повреждений в процессе транспортирования хранения.

3.3. Прутки и полосы должны быть обернуты в один-два слоя бумагой и упакованы в плотные деревянные ящики.

3.4. В качестве упаковочных средств и материалов могут применяться ящики по ГОСТ 2601, бумага - по ГОСТ 2000, ГОСТ 2273, ГОСТ 9560, ГОСТ 2878, проволочка - по ГОСТ 2000.

3.5. Масса грузовой места не должна превышать 80 кг.

3.6. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором указаны:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
 марка припоя;
 номер партии;
 масса партии;
 размеры прутков и полос;
 дата изготовления;
 штамп (клеймо) технического контроля или номер контро-
 лера ОТК.

4. ПРИЕМКА

4.1. Толосы и прутки принимают партиями без ограничения массы.

4.2. Партия должна состоять из полос или прутков одного размера и одной плавки и должна быть оформлена одним доку-
 ментом о качестве, содержащем:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
 условное обозначение полос и прутков;

массу партии, нетто;

номер партии;

размеры полос и прутков;

результаты химического анализа (ис требованиям потреби-
 теля;

штамп (клеймо) отдела технического контроля.

4.3. Контроль качества поверхности и размеров прутков и поло
 проводится поштучно.

4.4. Контроль химического состава припоя должна быть
 подвергнута каждая плавка.

4.5. При получении неудовлетворительных результатов хи-
 мического анализа плавку бракуют.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Проверку качества поверхности проводят без примене-
 ния увеличительных приборов.

5.2. Диаметр прутков и толщину полос измеряют микромет-
 ром по ГОСТ 65С7, измерительной прижимной головкой по
 ГОСТ 6933 или многооборотным индикатором по ГОСТ 9696.

5.2.1. Диаметр прутков измеряют на расстоянии не менее
 100 мм от конца.

5.2.2. Толщину полос измеряют на расстоянии не менее

10 мм от кромки.

Для полос шириной 20 мм и менее измерение проводят по середине.

5.3. Ширину полос измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 на расстоянии не менее 100 мм от края полос.

5.4. Длину полос и прутков измеряют рулеткой по ГОСТ 7302.

5.5. Допускается применять другие средства и методы измерений, обеспечивающие необходимую точность, установленную стандартом.

5.6. Контроль химического состава припоя проводят на пробе массой 6С-10С г, взятой от одной плавки.

Химический анализ припоя проводится по методике, принятой на предприятии-изготовителе.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ


6.1. Полосы и прутки припоя транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов действующими на транспорте данного вида.

6.2. Полосы и прутки припоя должны храниться в сухих, закрытых и отапливаемых помещениях.

7. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Полосы и прутки принимает ОТК предприятия-изготовителя.

7.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества поставляемой продукции требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

Верно: 

Еремилкина