

МЕДЬ

Марки

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 503 «Медь»

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 19 от 24 мая 2001 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 30 июля 2001 г. № 301-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 859—2001 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 марта 2002 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 859—78

5 ИЗДАНИЕ (февраль 2003 г.) с Поправкой (ИУС 1—2002)

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

© ИПК Издательство стандартов, 2001

© ИПК Издательство стандартов, 2003

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2008

Переиздание (по состоянию на май 2008 г.)

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Технические требования	2

МЕДЬ

Марки

Copper. Grades

Дата введения 2002—03—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на медь, изготавливаемую в виде катодов, а также литых и деформированных полуфабрикатов.

Стандарт пригоден для целей сертификации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 9717.1—82 Медь. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотозлектрической регистрацией спектра
ГОСТ 9717.2—82 Медь. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра
ГОСТ 9717.3—82 Медь. Метод спектрального анализа по оксидным стандартным образцам
ГОСТ 13938.1—78 Медь. Методы определения меди
ГОСТ 13938.2—78 Медь. Методы определения серы
ГОСТ 13938.3—78 Медь. Метод определения фосфора
ГОСТ 13938.4—78 Медь. Методы определения железа
ГОСТ 13938.5—78 Медь. Методы определения цинка
ГОСТ 13938.6—78 Медь. Методы определения никеля
ГОСТ 13938.7—78 Медь. Методы определения свинца
ГОСТ 13938.8—78 Медь. Методы определения олова
ГОСТ 13938.9—78 Медь. Методы определения серебра
ГОСТ 13938.10—78 Медь. Методы определения сурьмы
ГОСТ 13938.11—78 Медь. Метод определения мышьяка
ГОСТ 13938.12—78 Медь. Методы определения висмута
ГОСТ 13938.13—93 Медь. Методы определения кислорода
ГОСТ 13938.15—88 Медь. Методы определения хрома и кадмия
ГОСТ 27981.0—88 Медь высокой чистоты. Общие требования к методам анализа
ГОСТ 27981.1—88 Медь высокой чистоты. Методы атомно-спектрального анализа
ГОСТ 27981.2—88 Медь высокой чистоты. Метод химико-атомно-эмиссионного анализа
ГОСТ 27981.3—88 Медь высокой чистоты. Метод эмиссионно-спектрального анализа с фотозлектрической регистрацией спектра
ГОСТ 27981.4—88 Медь высокой чистоты. Методы атомно-абсорбционного анализа
ГОСТ 27981.5—88 Медь высокой чистоты. Фотометрические методы анализа
ГОСТ 27981.6—88 Медь высокой чистоты. Полярографические методы анализа
СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления

3 Технические требования

3.1 Химический состав меди должен соответствовать указанному в таблицах 1 и 2. При учете и оформлении сопроводительной документации допускается указывать массовую долю примесей в меди всех марок в граммах на тонну (частях на миллион, ppm).

Таблица 1 — Химический состав катодной меди

В процентах

Элемент	Массовая доля для марок			
	M00к	M0к	M1к	M2к
Медь, не менее	—	99,97	99,95	99,93
Примеси по группам, не более:				
1	Висмут	0,00020	0,0005	0,001
	Селен	0,00020	—	—
	Теллур	0,00020	—	—
	Сумма 1-й группы	0,00030	—	—
2	Хром	—	—	—
	Марганец	—	—	—
	Сурьма	0,0004	0,001	0,002
	Кадмий	—	—	—
	Мышьяк	0,0005	0,001	0,002
	Фосфор	—	0,001	0,002
	Сумма 2-й группы	0,0015	—	—
3	Свинец	0,0005	0,001	0,003
4	Сера	0,0015	0,002	0,004
5	Олово	—	0,001	0,002
	Никель	—	0,001	0,002
	Железо	0,0010	0,001	0,003
	Кремний	—	—	—
	Цинк	—	0,001	0,003
	Кобальт	—	—	—
	Сумма 5-й группы	0,0020	—	—
6	Серебро	0,0020	0,002	0,003
Сумма перечисленных примесей	0,0065	—	—	—
Кислород, не более	0,01	0,015	0,02	0,03

3.2 Массовую долю элементов, не указанных в таблицах 1 и 2, устанавливают по соглашению (контракту) сторон.

3.3 Требования к физическим свойствам меди — удельному электрическому сопротивлению, спиральному удлинению (способности к рекристаллизации при заданных параметрах термической обработки), механическим свойствам устанавливают в стандартах на конкретные виды продукции и (или) соглашением (контрактом) сторон.

3.4 Химический состав меди в зависимости от марок определяют по ГОСТ 13938.1 — ГОСТ 13938.13, ГОСТ 13938.15, ГОСТ 9717.1 — ГОСТ 9717.3, ГОСТ 27981.0 — ГОСТ 27981.6.

Допускается использование других методов анализа, по точности не уступающих приведенным выше.

Арбитражные методы анализа указывают в стандартах на конкретные виды продукции.

3.5 Результаты анализа каждого элемента округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543, до количества знаков, предусмотренных таблицами 1 и 2.

Таблица 2 — Химический состав литой и деформированной меди

В процентах

Обозначение марки	Массовая доля элементов											Способ получения (с-правоуныя)				
	Медь, не менее	Медь, серебро, не менее	Примесей, не более										Фосфор	Серебро		
			Висмут	Железо	Никель	Цинк	Олово	Сурина	Мышьяк	Свинец	Сера				Кислород	
M006	99,99	—	0,0005	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	Переплавка
M05	—	99,97	0,001	0,004	0,002	0,003	0,003	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,002	катодов в восстановительной или в инертной атмосфере или вакууме
M16	—	99,95	0,001	0,004	0,002	0,003	0,003	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,004	0,003	—	
M00	99,96	—	0,0005	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	Переплавка
M0	—	99,93	0,0005	0,004	0,002	0,003	0,003	0,001	0,002	0,001	0,001	0,001	0,003	0,04	—	катодов
M1	—	99,90	0,001	0,005	0,002	0,004	0,004	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,005	0,05	—	
M1p	—	99,90	0,001	0,005	0,002	0,005	0,005	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,005	0,01	0,002—0,012	Переплавка
M1ф	—	99,90	0,001	0,005	0,002	0,005	0,005	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,005	—	0,012—0,04	катодов и лома
M2p	—	99,70	0,002	0,05	0,2	—	—	0,05	0,005	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,005—0,06	меди с раскислением фосфором
M3p	—	99,50	0,003	0,05	0,2	—	—	0,05	0,05	0,05	0,01	0,01	0,01	0,005—0,06	—	
M2	—	99,70	0,002	0,05	0,2	—	—	0,05	0,005	0,01	0,01	0,01	0,01	—	—	Отливное ра-
M3	—	99,50	0,003	0,05	0,2	—	—	0,05	0,05	0,05	0,01	0,01	0,01	—	—	финирование и переплавка от-ходов и лома меди

Примечания

- 1 В меди марок M005 и M00 массовая доля селена не должна превышать 0,0005 %, теллура — 0,0005 %.
- 2 По соглашению (контракту) и изготовителя с потребителем допускается изготовление меди марки M05 с массовой долей кислорода не более 0,002 %.
- 3 В обозначение меди марок M1 и M1p, предназначенной для электротехнической промышленности и подлежащей испытаниям на электропроводность, дополнительно включают букву Е.

(Поправка)

Ключевые слова: медь, марки, химический состав, массовая доля

*Редактор Р.Г. Говердовская
Технический редактор В.И. Прусакова
Корректор Р.А. Мешкова
Компьютерная верстка И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 17.06.2008. Формат 60 × 84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55. Тираж 54 экз. Зак. 777.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

к ГОСТ 859—2001 Мель. Марки

Таблицу 2 заменить новой:

Т а б л и ц а 2 — Химический состав литой и деформированной меди

Обозначение марки	Массовая доля элементов									
	Мель, не менее	Мель + серебро, не менее	Висмут	Железо	Никель	Цинк	Свинец	Сурьма	Примеси, не более	
M006	99,99	—	0,0005	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
M06	—	99,97	0,001	0,004	0,002	0,003	0,002	0,002	0,002	0,002
M16	—	99,95	0,001	0,004	0,002	0,003	0,002	0,002	0,002	0,002
M00	99,96	—	0,0005	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
M0	—	99,93	0,0005	0,004	0,002	0,003	0,001	0,002	0,002	0,002
M1	—	99,90	0,001	0,005	0,002	0,004	0,002	0,002	0,002	0,002
M1p	—	99,90	0,001	0,005	0,002	0,005	0,002	0,002	0,002	0,002
M1ф	—	99,90	0,001	0,005	0,002	0,005	0,002	0,002	0,002	0,002
M2p	—	99,70	0,002	0,05	0,2	—	0,05	0,005	0,005	0,005
M3p	—	99,50	0,003	0,05	0,2	—	0,05	0,05	0,05	0,05
M2	—	99,70	0,002	0,05	0,2	—	0,05	0,005	0,005	0,005
M3	—	99,50	0,003	0,05	0,2	—	0,05	0,05	0,05	0,05

П р и м е ч а н и я

- 1 В меди марок M006 и M00 массовая доля селена не должна превышать
- 2 По согласованию (контракту) изготовителя с потребителем допускается
- 3 В обозначение меди марок M1 и M1p, предназначенной для электротехнологически, дополнительно включает букву Е.

В процентах:

Способ плавления (справочный)	Серебро						Сурьма
	Малакит	Свинец	Сера	Кислород	Фосфор	Серебро	
Переплавка катодов в восстановительной или в инертной атмосфере или вакууме	0,001	0,001	0,001	0,001	0,0003	0,002	Переплавка катодов в восстановительной или в инертной атмосфере или вакууме
	0,002	0,003	0,003	0,001	0,002	—	
	0,002	0,004	0,004	0,003	0,002	—	
Переплавка катодов	0,001	0,001	0,002	0,03	0,0005	0,002	Переплавка катодов
	0,001	0,003	0,003	0,04	—	—	
	0,002	0,005	0,004	0,05	—	—	
Переплавка катодов и лома меди с раскислителем фосфором	0,002	0,005	0,005	0,01	0,002—0,012	—	Переплавка катодов и лома меди с раскислителем фосфором
	0,002	0,005	0,005	—	0,012—0,04	—	
	0,01	0,01	0,01	0,01	0,005—0,06	—	
Отливное рафинирование и переплавка отходов и лома меди	0,01	0,01	0,01	0,07	—	—	Отливное рафинирование и переплавка отходов и лома меди
	0,01	0,05	0,01	0,08	—	—	
	—	—	—	—	—	—	

0,0005 %; теллура — 0,0005 %; изотопление меди марок M06 с массовой долей кислорода не более 0,002 %; инертной промышленности и подлежащей испытаниям на электропроводность.