

Изменение № 2 ГОСТ 1761—79 Полосы и ленты из оловянно-фосфористой и оловянно-цинковой бронзы. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.08.86 № 2364 срок введения установлен

с 01.01.87

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Для испытаний на растяжение от каждой отобранной полосы или каждого отобранного рулона ленты вырезают по одному образцу вдоль направления прокатки. Отбор образцов для испытаний на растяжение проводят по ГОСТ 24047—80.

(Продолжение см. с. 70)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1761—79)

Испытание на растяжение лент толщиной менее 0,5 мм проводят на плоских образцах типа I или II, шириной 12,5 мм (b_0) с начальной расчетной длиной $l_0=4b_0$ по ГОСТ 11701—84.

При определении предела текучести лент допускается применение образцов с начальной расчетной длиной $11,3\sqrt{F_0}$.

При ширине ленты 10 мм испытания проводят на образцах с расчетной длиной $l_0=4b_0$ по ГОСТ 11701—84.

Испытание на растяжение лент и полос толщиной 0,5 мм и более до 3 мм

(Продолжение см. с. 71)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1761—79)

проводят на плоских образцах типа I с начальной расчетной длиной $l_0 = 11,3 \sqrt{F_0}$, шириной 20 мм по ГОСТ 11701—84.

Испытание на растяжение полос толщиной 3 мм и более проводят по ГОСТ 1497—84 на плоских образцах типа I шириной 20 мм для полос тол-

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1761—79)

щиной до 7 мм включительно и шириной 30 мм для полос толщиной более 7 мм. Начальная расчетная длина образцов (l_0) равна $11,3\sqrt{F_0}$.

Пункты 5.3, 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

(ИУС № 11 1986 г.)