
Изменение № 1 ГОСТ 21007—75 Проволока из платины для термометров сопротивления

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.07.85 № 2150 срок введения установлен

с 01.01.86

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Проволока из платины для термопреобразователей сопротивления. Технические условия Platinum wire for resistive temperature transducers. Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 6590.

По всему тексту стандарта заменить слова: «величина отношения R_{100}/R_0 » и «отношение R_{100}/R_0 » на «значение W_{100} »; заменить обозначение: R_{100}/R_0 на W_{100} .

Вводная часть. Заменить слово: «термометров» на «термопреобразователей».

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание. Заменить слово: «поставляют» на «изготавливают», «допуском» на «предельным отклонением».

Пункт 1.2. Исключить слова: «(аттестованная со знаком качества)».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

В зависимости от значения W_{100} устанавливаются марки платины: Пл0, Пл1, Пл2, Пл2—А, Пл3».

Пункт 2.2. Таблица 2. Примечание. Заменить слова: « R_{100} и R_0 — сопротивление» на « W_{100} — относительное сопротивление».

Пункт 2.3. Заменить слова: «0,03 мм и менее» на «менее 0,04 мм»; второй абзац исключить.

(Продолжение см. с. 134)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21007—75)

Пункт 2.4. Заменить слова: «Указанные отдельные поверхностные повреждения» на «Допускаются отдельные поверхностные повреждения»; исключить слова: «браковочным признаком не являются».

Пункт 2.5. Таблица 3. Примечание 2 изложить в новой редакции: «2. По требованию потребителя допускаются катушки (мотки) проволоки **большой массы**».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.7, 2.8: «2.7. Проволоку диаметром 0,3 мм и менее наматывают на тарированные пластмассовые, алюминиевые оксидированные или анодированные катушки; проволоку диаметром более 0,3 мм — в мотки.

2.8. Проволока должна быть намотана на катушки или свернута в мотки перепутанными рядами без резких перегибов.

Каждая катушка (моток) должны состоять из единого отрезка проволоки без сrostков, скруток и узлов. Концы проволоки на катушках должны **быть прочно закреплены**».

Пункты 3.1—3.3 изложить в новой редакции: «3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, одного состояния, одной плавки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или—наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

номер партии (плавки);

количество катушек (мотков);

значение W_{100} ;

массу проволоки в граммах;

(Продолжение см. с. 135)

дату выпуска;
штамп технического контроля.

3.2. Проверку внешнего вида, диаметра и массы проводят на каждой катушке (мотке) проволоки.

3.3. Для определения значения W_{100} от партии отбирают 5 % катушек (мотков) проволоки, но не менее двух.

Примечание. Определение значения W_{100} для проволоки диаметром более 0,5 мм проводят на образцах диаметром 0,5 мм».

Пункт 3.4. Заменить слова: «удвоенном количестве катушек (мотков)» на «удвоенной выборке, взятой от».

Пункт 4.1 после слов «в каждом измеряемом сечении» изложить в новой редакции: «оптиметрами типа ОВ 200—1 по ГОСТ 5405—75 для проволоки диаметром менее 0,2 мм и микрометрами типа МК-25—1 по ГОСТ 6507—78 для проволоки диаметром 0,2 мм и более или другими приборами, обеспечивающими требуемую точность».

При возникновении разногласий в оценке размеров измерения проводят оптиметрами типа ОВ 200—1 по ГОСТ 5405—75 для проволоки диаметром менее 0,2 мм и микрометрами типа МК-25—1 по ГОСТ 6507—78 для проволоки диаметром 0,2 мм и более.

Массу проволоки проверяют на лабораторных весах общего назначения класса точности 2 по ГОСТ 24104—80».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Значение W_{100} определяют по ГОСТ 8.461—82».

(Продолжение см. с. 136)

Пункты 5.1, 5.6, 5.7 исключить.

Пункты 5.3, 5.4 изложить в новой редакции: «5.3. На каждой катушке (мотке) проволоки крепят ярлык, на котором должны быть указаны: товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

номер партии (плавки).

5.4. Катушки, обернутые папиросной бумагой по ГОСТ 3479—75 и упакованные в пластмассовые или картонные коробки, а также мотки проволоки, обернутые в бумагу по ГОСТ 8273—75, должны быть уложены в сплошные деревянные ящики по ГОСТ 18617—83.

Масса грузового места не должна превышать 20 кг».

Пункт 5.5. Заменить ссылку: ГОСТ 14192—71 на ГОСТ 14192—77.

Пункт 5.9 изложить в новой редакции: «5.9. Хранение, транспортирование и учет проволоки из платины должны проводиться в соответствии с порядком хранения, транспортирования и учета драгоценных металлов. Условия хранения в части воздействия климатических факторов — по ГОСТ 15150—69, группа 3 (Ж)».

Приложение 2. Таблица. Головка. Заменить единицу измерения и значения: кгс/мм² на МПа (кгс/мм²); 12—20 на 118—196 (12—20), 25 на 245 (25).

(ИУС № 10 1985 г.)