

Изменение № 3 ГОСТ 18390—73 Проволока из палладия и его сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.12.87 № 4575

Дата введения 01.07.88

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям высшей категории качества».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Предельные отклонения по диаметру, мм, при точности изготовления повышенной». Заменить значения: —0,025 на —0,020; —0,048 на —0,040;

графа «Предельные отклонения по диаметру, мм, при точности изготовления нормальной». Заменить значения: —0,060 на —0,055; —0,080 на —0,070.

Пункт 2.26. Первый абзац. Заменить слово: «неперепутанными» на «обеспечивающими свободное сматывание».

Пункт 2.3. Исключить слова: «должна быть чистой, гладкой».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Диаметр проволоки и овальность измеряют в двух местах на расстоянии не менее 100 мм друг от друга в двух взаимно перпендикулярных направлениях в каждом измеряемом сечении опти-

(Продолжение см. с. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18390—73)

метрами типа ОВ-200—1 по ГОСТ 5405—75 и микрометрами типа МК 25—1 по ГОСТ 6507—78 или другими приборами, обеспечивающими требуемую точность.

При возникновении разногласий в оценке размеров измерения проводят микрометрами типа ОВ-200—1 и микрометрами типа МК 25—1 по ГОСТ 6507—78.

Массу проволоки проверяют на лабораторных весах общего назначения класса точности 3 по ГОСТ 24104—80».

Пункт 5.4 после слов «в бумагу» дополнить словами: «по ГОСТ 8273—75»;

дополнить словами: «Допускается применять другой способ и материал упаковки в деревянные ящики, обеспечивающий сохранность при транспортировании и хранении».

Пункт 5.7 исключить.

Пункт 5.9 дополнить абзацем: «Условия хранения в части воздействия климатических факторов — по ГОСТ 15150—69, группа 1 (Л)».

(ИУС № 3 1988 г.)