

**Изменение № 2 ГОСТ 18390—73 Проволока из палладия и его сплавов. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.08.83 № 3665 срок введения установлен**

**с 01.01.84**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 6190.

Вводная часть. Исключить слово: «аппаратостроении».

Пункт 1.1. Таблица 1. Головку изложить в новой редакции:

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм, при точности изготовления	
	повышенной	нормальной

графа «Предельные отклонения по диаметру, мм, при точности изготовления повышенной». Заменить норму:  $-0,040$  на  $-0,035$ .

Пункт 1.2. Примеры условных обозначений. Заменить слова и обозначения: «класса точности 3а» на «повышенной точности изготовления (П)», 3а на П, «Класса точности 4» на «нормальной точности изготовления (Н)», 4 на Н.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Проволоку изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Проволоку должны изготавливать из палладия и его сплавов с химическим составом по ГОСТ 13462—79».

Пункт 2.2. Четвертый абзац исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.2а, 2.2б: «2.2а. Проволоку диаметром 0,3 мм и менее наматывают на тарированные металлические или пластмассовые катушки, проволоку диаметром более 0,3 мм — в мотки.

*(Продолжение см. стр. 80)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18390—73)*

Проволоку диаметром 4 мм и более допускается изготавливать отрезками длиной от 200 до 1000 мм.

Допускается проволоку диаметром 0,3—0,5 мм наматывать на катушки.

2.26. Проволока должна быть намотана на катушки или свернута в мотки неперепутанными рядами без резких перегибов. Расстояние между верхним рядом проволоки и краем щеки катушки должно быть не менее 3 мм.

Каждая катушка или каждый моток должны состоять из одного отрезка проволоки без сrustков, скруток и узлов.

Концы проволоки на катушках должны быть прочно закреплены. Каждый моток проволоки диаметром до 2 мм должен быть закреплен концами проволоки этого же мотка. Допускается связывать мотки проволоки в бухты».

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Поверхность проволоки должна быть чистой, гладкой, не должна иметь плен, трещин, раковин и расслоений.

На поверхности проволоки допускаются цвета побежалости, местные потемнения, а также поверхностные повреждения, не выводящие проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по диаметру».

Пункт 2.5. Примечания изложить в новой редакции: «Примечания:

1. Количество мотков (катушек) проволоки уменьшенной массы не должно превышать 15 % массы партии.

2. По требованию потребителя допускаются мотки (катушки) проволоки уменьшенной массы».

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

*(Продолжение см. стр. 81)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18390—73)*

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

диаметр проволоки;  
номер партии;  
марку металла;  
состояние материала;  
количество мотков (катушек);  
химический состав;  
массу проволоки в граммах;  
дату выпуска.

Масса партии не ограничивается.

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

3.3. Для определения химического состава отбирают один моток (катушку) от партии.

Допускается изготовителю определять химический состав палладия и его сплавов на каждой плавке».

*(Продолжение см. стр. 82)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18390—73)*

Пункт 3.4 после слов «повторные испытания» изложить в новой редакции: «на удвоенной выборке, Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 4381—68 на ГОСТ 4381—80; дополнить абзацем: «Массу проволоки проверяют на технических весах второго класса по ГОСТ 24104—80».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Химический состав определяют по ГОСТ 12225—80, ГОСТ 12550.1—82, ГОСТ 12550.2—82, ГОСТ 12558.1—78, ГОСТ 12558.2—78, ГОСТ 12560.1—78, ГОСТ 12560.2—78, ГОСТ 12561.1—78, ГОСТ 12561.2—78».

Пункты 5.1, 5.2, 5.6, 5.8 исключить.

Пункт 5.3. Подпункт *a* изложить в новой редакции: «а) товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя».

Пункт 5.9 изложить в новой редакции: «5.9. Хранение и транспортирование проволоки из палладия и его сплавов проводят в соответствии с порядком хранения, транспортирования и учета драгоценных металлов, утвержденном в установленном порядке».

(ИУС № 11 1983 г.)