

ГОСТ 7221-80

Группа В53

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОЛОСЫ ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

STRIPS OUT OF GOLD, SILVER AND THEIR ALLOYS. TECHNICAL CONDITIONS

МКС 39.060
ОКП 18 6000

Дата введения 1983-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Министерством цветной металлургии СССР
2. ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР
3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.05.80 N 2260

Изменение N 3 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол N 24 от 5 декабря 2003 г.).

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KG, MD, RU, TJ, TM, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

4. ВЗАМЕН ГОСТ 7221-54
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 427-75	4.1
ГОСТ 6507-90	4.1
ГОСТ 6835-2002	2.1, 3.3
ГОСТ 6836-2002	1.2, 2.1, 3.3
ГОСТ 8273-75	5.2
ГОСТ 16321.1-70	4.3
ГОСТ 16321.2-70	4.3
ГОСТ 17234-71	4.3
ГОСТ 24104-2001	3.2a
ГОСТ 22864-83	4.3

ГОСТ 27973.0-88 - 27973.3-88	4.3
ГОСТ 28353.0-89 - 28353.3-89	4.3
ГОСТ 30649-99	1.2, 2.1, 2.6, 3.3

6. Ограничение срока действия снято по протоколу N 2-92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)

7. ИЗДАНИЕ (апрель 2005 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, утвержденными в июне 1987 г., феврале 1993 г., марте 2004 г. (ИУС 10-87, 1-94, 6-2004), Поправкой (ИУС 5-2005)

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаные полосы из золота, серебра и их сплавов технического назначения, а также для ювелирного производства.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

1. СОСТАВ

1.1. Толщина полос и предельные отклонения по ней должны соответствовать указанным в табл.1.

1.2. Ширина, длина полос и предельные отклонения по ним в зависимости от толщины должны соответствовать требованиям, указанным в табл.2.

Таблица 1

мм	
Толщина	Предельное отклонение
0,10	-0,02
0,12	
0,14	
0,16	
0,18	
0,20	
0,22	
0,25	
0,28	-0,03
0,30	
0,32	
0,35	
0,40	
0,45	
0,50	
0,55	
0,60	
0,65	
0,70	
0,75	-0,05
0,80	
0,85	
0,90	
1,00	
1,10	
1,20	
1,30	
1,40	
1,50	

1,60	
1,70	
1,80	
2,00	-0,09
2,20	
2,50	
2,80	-0,10
3,00	
3,60	
4,00	
4,50	-0,12
5,00	
5,50	-0,14
6,00	
7,00	
8,00	
9,00	
10,00	

Таблица 2

Толщина	мм														
	Ширина										Длина				
	50	60	70	80	100	120	160	180	200	250	200	250	320	400	500
	Предельное отклонение														
0,10-0,32	-2,0										-2	-3	-3	-3	-4
0,35-0,45	-2,0										-2	-3	-3	-4	-4
0,50-0,90	-2,0										-2	-3	-3	-4	-4
1,00-4,00	-3,0										-3	-3	-3	-4	-4
4,50-10,00	-3,00					-4,0					-4	-4	-4	-5	-5

Примеры условного обозначения

Полоса из сплава марки СrМ90 по ГОСТ 6836, твердая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса СrМ 90Т 1х200х500 ГОСТ 7221-80

Полоса из сплава марки ЗлСrМ 585-80 по ГОСТ 30649, мягкая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса ЗлСrМ 585-80М 1х200х500 ГОСТ 7221-80

Допускается наличие в партии немерных полос по ширине и длине в количестве не более 10% массы партии.

(Измененная редакция, Изм. N 3, Поправка. ИУС 5-2005).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полосы должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Химический состав полос технического назначения должен соответствовать ГОСТ 6835 и ГОСТ 6836, для ювелирного производства - ГОСТ 30649.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

2.2. Полосы должны изготавливаться в мягком (отожженном) и твердом (неотожженном) состоянии.

2.3. Поверхность полос должна быть чистой, без плен, трещин, расслоений, следов смазки. На поверхности полос допускаются отдельные поверхностные дефекты (вмятины, царапины, уколы, следы зачистки и шабровки), если они при контрольной зачистке не выводят полосы за предельные отклонения по толщине.

Допускаются местные потемнения и цвета побежалости.

2.4. Полосы должны быть ровно обрезаны и не иметь рваных кромок.

2.5. Механические свойства полос указаны в приложении.

2.6. Свойства сплавов ювелирного назначения приведены в ГОСТ 30649.

(Введен дополнительно, Изм. N 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Полосы принимают партиями. Партия должна состоять из полос одной марки, одной плавки, одного размера, одного состояния материала и оформлена одним документом о качестве, в котором указывают:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- марку материала;
- размер полос;
- состояние материала полос;
- химический состав;
- номер партии;
- массу полос в граммах;
- дату выпуска;
- штамп технического контроля предприятия-изготовителя;
- обозначение настоящего стандарта.

3.2. Проверке качества полос на соответствие требованиям пп.1.1; 1.2; 2.3; 2.4 должно быть подвергнуто не менее 25% полос партии, но не менее трех полос.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3.2а. Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах по ГОСТ 24104 в соответствии с порядком учета и хранения драгоценных металлов, установленным соответствующим национальным органом.

3.3. Для проверки химического состава на соответствие требованиям ГОСТ 6835, ГОСТ 6836 или ГОСТ 30649 потребитель отбирает одну полосу от партии, изготовитель химический состав определяет на пробе, отобранной от каждой плавки.

3.2а, 3.3. (Измененная редакция, Изм. N 3).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке или пробе, отобранной от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Толщину полос измеряют на расстоянии не менее 25 мм от вершины угла и не менее 15 мм от кромки микрометром по ГОСТ 6507. Обмеру подлежат оба конца.

Ширину и длину полос измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

4.2. Проверку полос на соответствие требованиям пп.2.3 и 2.4 проводят внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3. Определение химического состава проводят по ГОСТ 27973.0 - ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.0 - ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 22864 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке химического состава химический состав определяют по ГОСТ 27973.0 - ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.0 - ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235 и ГОСТ 22864.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На углу каждой полосы наносится маркировка, содержащая: марку материала, номер партии, товарный знак предприятия-изготовителя.

5.2. Пачки полос обертывают бумагой по ГОСТ 8273, укладывают в ящики, изготовленные по нормативно-технической документации, или между фанерными прокладками, обертывают бумагой по ГОСТ 8273 и упаковывают в матерчатые мешки.

Допускается применять для упаковки другие равноценные материалы, не ухудшающие качества продукции.

5.3. На каждый мешок (ящик) крепят ярлык с указанием:

- стоимости посылки;
- наименования предприятия-потребителя;
- массы нетто;
- массы брутто;
- номера посылки;
- номера реестра;
- индекса кладовщика-упаковщика;
- наименования предприятия-изготовителя.

5.2, 5.3. (Измененная редакция, Изм. N 1).

5.4. Масса брутто упаковочного места не должна превышать 10 кг.

5.5. Мешки (ящики) должны быть опломбированы предприятием-изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.6. Полосы должны храниться в отапливаемом помещении, не содержащем в атмосфере сернистых соединений, в условиях, предохраняющих полосы от загрязнения и механических повреждений.

5.7. При транспортировании полосы должны быть защищены от попадания влаги, механических повреждений и воздействия агрессивных сред.

5.8. Хранение и транспортирование полос из золота, серебра и их сплавов проводят в порядке, установленном для хранения и транспортирования драгоценных металлов.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

ТВЕРДОСТЬ ПОЛОС ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Марка металла для сплава	Состояние материала	
	Твердое	Мягкое
	H (кгс/мм ²), не менее	H (кгс/мм ²), не более
Зл99,99	50	30
ЗлСр75-25	80	50
ЗлСрМ90-4	150	100
ЗлСрМ58,5-8	180	160
Ср99,99	80	50
СрМ	100	70
СрМ92,5	110	80
СрМ91,6	115	85
СрМ90	120	95
СрМ87,5	125	100
СрМ77	160	110
СрМ50	170	120

Определение твердости проводилось на полосах толщиной 1,0 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. N 3).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2005