

ФОЛЬГА, ЛЕНТЫ, ЛИСТЫ И ПЛИТЫ ЛАТУННЫЕ

Технические условия

Brass foil, ribbons, sheets and plates.
Specifications

Дата введения — 2008—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на латунные холоднокатаные фольгу, ленты, холоднокатаные и горячекатаные листы и горячекатаные плиты общего назначения.

Стандарт не распространяется на латунные ленты, предназначенные для радиаторов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия
 ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия
 ГОСТ 1497—84 (ИСО 6892—84) Металлы. Методы испытания на растяжение
 ГОСТ 1652.1—77 (ИСО 1554—76) Сплавы медно-цинковые. Методы определения меди
 ГОСТ 1652.2—77 (ИСО 4749—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения свинца
 ГОСТ 1652.3—77 (ИСО 1812—76, ИСО 4748—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения железа
 ГОСТ 1652.4—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения марганца
 ГОСТ 1652.5—77 (ИСО 4751—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения олова
 ГОСТ 1652.6—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения сурьмы
 ГОСТ 1652.7—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения висмута
 ГОСТ 1652.8—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения мышьяка
 ГОСТ 1652.9—77 (ИСО 7266—84) Сплавы медно-цинковые. Метод определения серы
 ГОСТ 1652.10—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения алюминия
 ГОСТ 1652.11—77 (ИСО 4742—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения никеля
 ГОСТ 1652.12—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения кремния
 ГОСТ 1652.13—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения фосфора
 ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
 ГОСТ 2999—75 Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу
 ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
 ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия
 ГОСТ 4381—87 Микрометры рычажные. Общие технические условия
 ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия
 ГОСТ 7376—89 Картон гофрированный. Общие технические условия
 ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

- ГОСТ 7933—89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия
- ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия
- ГОСТ 9012—59 (ИСО 410—82, ИСО 6506—81) Металлы. Метод измерения твердости по Бри-неллю
- ГОСТ 9078—84 Поддоны плоские. Общие технические условия
- ГОСТ 9557—87 Поддон плоский деревянный размером 800 × 1200 мм. Технические условия
- ГОСТ 9696—82 Индикаторы многооборотные с ценой деления 0,001 и 0,002 мм. Технические условия
- ГОСТ 9716.1—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра
- ГОСТ 9716.2—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотоэлектрической регистрацией спектра
- ГОСТ 9716.3—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по окисным образцам с фотографической регистрацией спектра
- ГОСТ 10198—91 Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия
- ГОСТ 10510—80 (ИСО 8490—86) Металлы. Метод испытания на выдавливание листов и лент по Эриксену
- ГОСТ 11701—84 Металлы. Методы испытания на растяжение тонких листов и лент
- ГОСТ 14019—2003 (ИСО 7438:1985) Материалы металлические. Метод испытания на изгиб
- ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов
- ГОСТ 15102—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брут-то 5,0 т. Технические условия
- ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки
- ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 18242—72* Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля
- ГОСТ 18321—73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штуч-ной продукции
- ГОСТ 18477—79 Контейнеры универсальные. Типы, основные параметры и размеры
- ГОСТ 20435—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брут-то 3,0 т. Технические условия
- ГОСТ 21073.1—75 Металлы цветные. Определение величины зерна методом сравнения со шка-лой микроструктур
- ГОСТ 21140—88 Тара. Система размеров
- ГОСТ 21650—76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
- ГОСТ 22225—76 Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия
- ГОСТ 24047—80 Полуфабрикаты из цветных металлов и их сплавов. Отбор проб для испытания на растяжение
- ГОСТ 24231—80 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа
- ГОСТ 25086—87 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа
- ГОСТ 26653—90 Подготовка генеральных грузов к транспортированию. Общие требования
- ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
- ГОСТ 26877—91 Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы
- СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылоч-ных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (изменен-ным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

* На территории Российской Федерации с 1 июня 2007 г. введен в действие ГОСТ Р ИСО 2856-1—2007.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **фольга**: Плоское прокатанное изделие прямоугольного поперечного сечения равномерной толщиной от 0,05 до 0,10 мм, поставляемое в рулоне.

3.2 **лента**: Плоское прокатанное изделие прямоугольного поперечного сечения равномерной толщиной от 0,10 до 6,00 мм включительно, поставляемое в рулоне или разрезанное на длины (полосы) с обрезанной кромкой.

3.3 **лист**: Плоское прокатанное изделие прямоугольного поперечного сечения равномерной толщиной: холоднокатаное — от 0,20 до 12,00 мм включительно, поставляемое в отрезках с обрезанной или обкатанной кромкой; горячекатаное — от 3,00 до 25,00 мм включительно, поставляемое в отрезке.

3.4 **плита**: Плоское прокатанное изделие прямоугольного поперечного сечения равномерной толщиной свыше 25,00 мм, поставляемое в отрезке.

3.5 **серповидность**: Отклонение от прямолинейности, при котором поверхность боковой кромки фольги, ленты или листа в горизонтальной плоскости имеет форму дуги.

3.6 **прогиб (неплоскостность)**: Частный вид отклонения от плоскостности в продольном или поперечном направлении, при котором поверхность ленты, листа или плиты имеет форму дуги.

3.7 **косина реза**: Несоблюдение формы, при котором плоскость реза образует с продольными плоскостями листа или плиты угол, отличный от 90°.

4 Сортамент

4.1 Толщина фольги, лент, холоднокатаных листов и предельные отклонения по толщине в зависимости от ширины должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

Номинальная толщина фольги, лент, холоднокатаных листов	Предельное отклонение по толщине при ширине					
	от 10 до 300 включ.		св. 300 до 600 включ.		св. 600 до 800 включ.	св. 800 до 1000 включ.
	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности		
От 0,05 до 0,10	0 -0,01	—	—	—	—	—
От 0,10 до 0,14 включ.	0 -0,02	—	0 -0,04	—	—	—
Св. 0,14 до 0,22 включ.	0 -0,03	0 -0,02		—	—	—
Св. 0,22 до 0,35 включ.	0 -0,04	0 -0,03	0 -0,05	—	—	—
Св. 0,35 до 0,50 включ.	0 -0,05	0 -0,04	0 -0,06	0 -0,05	0 -0,09	0 -0,12
Св. 0,50 до 0,70 включ.	0 -0,06	0 -0,05	0 -0,08	0 -0,07	0 -0,10	0 -0,15
Св. 0,70 до 0,90 включ.	0 -0,07	0 -0,06	0 -0,09	0 -0,08	0 -0,12	0 -0,17
Св. 0,90 до 1,10 включ.	0 -0,08		0 -0,10	0 -0,09		
Св. 1,10 до 1,50 включ.	0 -0,09	0 -0,07	0 -0,12	0 -0,11	0 -0,14	0 -0,18
Св. 1,50 до 1,80 включ.	0 -0,10	0 -0,08	0 -0,14	0 -0,13	0 -0,16	0 -0,20

Окончание таблицы 1

В миллиметрах

Номинальная толщина фольги, лент, холоднокатаных листов	Предельное отклонение по толщине при ширине					
	от 10 до 300 включ.		св. 300 до 600 включ.		св.600 до 800 включ.	св. 800 до 1000 включ.
	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности		
Св. 1,80 до 2,00 включ.	0 -0,11	0 -0,09	0 -0,15	0 -0,14	0 -0,18	0 -0,22
Св. 2,00 до 2,20 включ.	0 -0,12	—	0 -0,16	—		
Св. 2,20 до 3,00 включ.	0 -0,14	—	0 -0,18	—	0 -0,20	0 -0,24
Св. 3,00 до 3,50 включ.			0 -0,20	—		
Св. 3,50 до 4,00 включ.	0 -0,18	—	0 -0,22	—	0 -0,24	0 -0,30
Св. 4,00 до 4,50 включ.	0 -0,18	—	0 -0,24	—		
Св. 4,50 до 6,50 включ.	0 -0,22	—	0 -0,26	—	0 -0,30	0 -0,34
Св. 6,50 до 7,00 включ.	—	—	0 -0,28	—		
Св. 7,00 до 8,00 включ.	—	—	0 -0,30	—	0 -0,36	0 -0,44
Св. 8,00 до 9,00 включ.	—	—	0 -0,32	—		
Св. 9,00 до 10,00 включ.	—	—	0 -0,34	—	0 -0,40	0 -0,50
Св. 10,00 до 11,00 включ.	—	—	0 -0,40	—		
Св. 11,00 до 12,00 включ.	—	—	0 -0,44	—	0 -0,50	0 -0,70

Примечание — Толщина и теоретическая масса 1 м² используемых фольги, ленты и листов приведены в приложении А.

4.2 По согласованию потребителя с изготовителем ленты и холоднокатаные листы изготавливают с симметричными предельными отклонениями по толщине, указанными в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Номинальная толщина лент, холоднокатаных листов	Предельное отклонение по толщине при ширине		
	до 350 включ.	св. 350 до 700 включ.	св.700 до 1000 включ.
От 0,10 до 0,20 включ.	± 0,018	—	—
Св. 0,20 до 0,30 включ.	± 0,022	± 0,03	± 0,04
Св. 0,30 до 0,40 включ.	± 0,025	± 0,04	± 0,05
Св. 0,40 до 0,50 включ.	± 0,03	± 0,05	± 0,06
Св. 0,50 до 0,80 включ.	± 0,04	± 0,06	± 0,07
Св. 0,80 до 1,20 включ.	± 0,05	± 0,07	± 0,09

Окончание таблицы 2

В миллиметрах

Номинальная толщина лент, холоднокатаных листов	Предельное отклонение по толщине при ширине		
	до 350 включ.	св. 350 до 700 включ.	св. 700 до 1000 включ.
Св. 1,20 до 1,80 включ.	± 0,06	± 0,08	± 0,10
Св. 1,80 до 2,50 включ.	± 0,07	± 0,09	± 0,11
Св. 2,50 до 3,20 включ.	± 0,08	± 0,10	± 0,13
Св. 3,20 до 4,00 включ.	± 0,10	± 0,12	± 0,15
Св. 4,00 до 5,00 включ.	± 0,12	± 0,14	± 0,17
Св. 5,00 до 6,00 включ.	± 0,14	± 0,16	± 0,20
Св. 6,00 до 7,00 включ.	± 0,16	± 0,19	± 0,23
Св. 7,00 до 8,00 включ.	± 0,18	± 0,22	± 0,26
Св. 8,00 до 9,00 включ.	± 0,20	± 0,25	± 0,29
Св. 9,00 до 10,00 включ.	± 0,22	± 0,28	± 0,32

4.3 Ширина фольги и лент и предельные отклонения по ширине в зависимости от толщины должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Номинальная толщина фольги, лент	Предельное отклонение по ширине при ширине											
	до 100 включ.		св. 100 до 170 включ.		св. 170 до 300 включ.		св. 300 до 600 включ.		св. 600 до 800 включ.		св. 800 до 1000 включ.	
	нор- маль- ной точ- ности	повы- шен- ной точ- ности	нор- маль- ной точ- ности	повы- шен- ной точ- ности	нор- маль- ной точ- ности	повы- шен- ной точ- ности	нор- маль- ной точ- ности	повы- шен- ной точ- ности	нор- маль- ной точ- ности	повы- шен- ной точ- ности	нор- маль- ной точ- ности	повы- шен- ной точ- ности
От 0,05 до 0,10							—	—	—	—	—	—
От 0,10 до 1,00 включ.	0 -0,5	0 -0,3	0 -0,5	0 -0,4	0 -0,8	0 -0,7	0 -1,2	0 -1,0	0 -2,0	0 -1,8	0 -2,6	0 -2,3
Св. 1,00 до 2,00 включ.	0 -0,8	0 -0,4	0 -0,8	0 -0,6	0 -1,3	0 -1,0	0 -1,6	0 -1,2	0 -2,8	0 -2,6	0 -3,5	0 -3,2
Св. 2,00 до 3,00 включ.	0 -2,0	0 -1,2	0 -3,0	0 -1,6	0 -3,0	0 -2,0	0 -3,0	0 -2,0	—	—	—	—
Св. 3,00 до 6,00 включ.	0 -3,0	0 -2,5	0 -3,5	0 -3,0	0 -3,5	0 -3,0	0 -4,0	0 -3,5	—	—	—	—

Примечание — Ленты шириной свыше 600 мм изготавливают толщиной 0,50 мм и более.

4.4 По согласованию потребителя с изготовителем ленты изготавливают с плюсовыми предельными отклонениями по ширине, указанными в таблице 4.