

Изменение № 5 ГОСТ 804—72 Магний первичный в чушках. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.08.90 № 2398

Дата введения 01.03.91

На обложке и первой странице стандарта под словами «Издание официальное» проставить букву: Е.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на магний первичный в чушках, предназначенный для производства сплавов, для экспорта и других целей».

Пункт 2.1. Таблица. Примечание 2 после слов «для длительного хранения» дополнить словами: «(10 лет)»;

дополнить примечанием — 3: «3. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление чушек магния с массовыми долями примесей, отличающимися от указанных в таблице».

Пункт 2.3 исключить.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Поверхность чушек, предназначенных для экспорта, подвергают антикоррозионной обработке. Виды антикоррозионной обработки устанавливают в соответствии с требованиями внешнеэкономических организаций».

Поверхность чушек, предназначенных для длительного хранения, и по требованию потребителя подвергают антикоррозионной обработке раствором бихромата калия. Перед обработкой бихроматом калия поверхность чушек, предназначенных для длительного хранения, предварительно обрабатывают в растворе кальцинированной соды с последующей промывкой в воде».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.5: «2.5. Поверхность чушек должна быть без флюсовых включений и продуктов горения магния. На поверхности чушек, не подвергавшихся антикоррозионной обработке, по согласованию изготовителя с потребителем допускаются флюсовые включения и продукты горения общей площадью не более 25 мм² и глубиной не более 1 мм».

На поверхности чушек допускаются зачищенные места и наличие цветов побежалости.

Термины дефектов поверхности и их определения приведены в приложении».

Пункт 3.1 после слов «результаты химического анализа» дополнить абзацами: «дата изготовления;

штамп отдела технического контроля»;

исключить слова: «Масса партии не должна превышать 65 т».

Пункт 3.3. Второй абзац после слов «Массовые доли» дополнить словом: «титана».

(Продолжение см. с. 50)

(Продолжение изменения к ГОСТ 804—72)

Пункт 3.3а изложить в новой редакции: «3.3а. Массу чушек проверяют периодически один раз в месяц на трех чушках, взятых от любой плавки».

Пункт 4.1 дополнить абзацем: «Способ отбора проб для химического анализа — сверление с применением сверла диаметром 10—20 мм. Масса точечной пробы — не менее 10 г. Масса лабораторной пробы — не менее 50 г».

Пункт 4.2. Заменить ссылки: ГОСТ 851.0-82 — ГОСТ 851.9-82, ГОСТ 851.10—75 на ГОСТ 851.1-87 — ГОСТ 851.10-87.

Пункт 4.4 дополнить абзацем: «Измерение величины флюсовых включений и продуктов горения проводят стандартным мерительным инструментом с точностью измерения $\pm 0,1$ мм».

Пункт 5.1. Пятый — седьмой абзацы исключить.

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. Чушки транспортируют в паке-тированном виде. Формирование пакетов проводят на чушках магния по ГОСТ 21399—75. Параметры пакетов — не более 700×700 мм или 700×1400 мм мас-сой не более 1500 кг. Пакеты скрепляют алюминиевой катанкой по ГОСТ 13843—78 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73.

Допускается применять другие средства пакетирования, обеспечивающие формирование пакетов в соответствии с требованиями ГОСТ 21399—75.

Допускается транспортировать чушки в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477—79, а также в непакетированном виде автомобильным транс-портом».

Пункт 5.4.1. Первый абзац дополнить словами: «По согласованию изгото-вителя с потребителем допускается изготовление бочек без бобышек и пробок»; заменить ссылку: ГОСТ 15908—70 на ТУ 48—10—98—89.

Пункт 5.4.2. Заменить слова: «в соответствии с нормативно-технической до-кументацией» на ТУ 48—10—7—80;

дополнить абзацем: «Допускается упаковывать в металлические бочки по ТУ 48—10—98—89».

Пункт 5.5 дополнить абзацем: «Транспортирование чушек речным транс-портом проводят в трюмах транспортными пакетами или в контейнерах».

Пункт 5.6 дополнить словами: «Магний в чушках, предназначенный для длительного хранения, хранят в соответствии с ГОСТ 9.031—77».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 51)

Термин	Определение
Флюсовые включения	Солевые включения округлой формы, заполняющие открытую пустоту в теле чушки или участок в форме пленки на поверхности. При вылеживании образует рыхлый нарост серого или черного цвета.
Продукты горения	Отдельные или групповые раковины, заполненные порошком окислов от белого до черного цвета или наростов серого или темного цвета.

(Продолжение см с. 52)

Термин	Определение
Зачищенные места Цвета побежалости	Следы механической обработки чушек с целью удаления дефектов поверхности. Участки поверхности, по окраске отличающиеся от остальной поверхности с постепенным переходом от одного цвета и тональности с металлическим блеском к другим.

(ИУС № 11 1990 г.)