

**Изменение № 4 ГОСТ 14081—78 Проволока из прецизионных сплавов с заданным температурным коэффициентом линейного расширения. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.88 № 2553**

**Дата введения 01.01.89**

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.2. Заменить слова: «по согласованию между изготовителем и потребителем» на «по требованию потребителя».

Пункт 2.3. Примечание. Заменить слова: «По соглашению изготовителя и потребителем» на «По требованию потребителя».

Пункт 2.4. После слов «гладкой», «чистой» исключить слово: «надрывов».

Пункт 2.5. Заменить слово: «сечения» на «диаметра».

Пункт 2.6. Таблица. Головка. Заменить единицу:  $\alpha_{\text{ср}} \cdot 10^6 \text{ град}^{-1}$  на  $\alpha_{\text{ср}} \cdot 10^{-6} \text{К}^{-1}$ ;

графа «Температурный коэффициент линейного расширения  $\alpha_{\text{ср}} \cdot 10^{-6} \text{К}^{-1}$  в интервале температур 20—500 °С». Для сплавов марок 47НД, 47НД-ВИ заменить значения: 9,7—10,4 (9,7—10,5) на 9,8—10,4 (9,7—10,5);

графа «Режим термической обработки заготовок и образцов». Заменить единицу: град/мин на °С/мин;

примечание 2. Заменить слова: «для первой категории качества» на «для проволоки обыкновенного качества, нормы без скобок — для проволоки повышенного качества»;

второй — четвертый абзацы исключить.

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Качество поверхности проволоки проверяют визуально. Контроль качества поверхности проволоки, намотанной на катушки или оправки, проводят на наружных витках или в процессе технологических операций.

При возникновении разногласий в оценке качества поверхность осматривают при увеличении  $16\times$ . Глубину дефекта определяют зачисткой. Место дефекта зачищают наждачной бумагой или напильником с последующим сравнительным измерением в зачищенном и незачищенном местах. При невозможности определе-

*(Продолжение см. с. 110).*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 14081—78)*

ния глубины дефекта зачисткой определение глубины и характера дефекта допускается проводить металлографическим методом.

Допускается выявление поверхностных дефектов травлением образцов длиной не менее 250 мм, отобранных от обоих концов мотка, при этом режимы травления устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 4.6. Заменить слово: «рекомендуемом» на «обязательном».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85;

дополнить абзацем: «Допускается мотки проволоки диаметром 2,0 мм и более упаковывать в один или несколько слоев бумаги по ГОСТ 9569—79, ГОСТ 8828—75, ГОСТ 10396—84, затем в пленку по ГОСТ 10354—82, ГОСТ 16272—79 или тарное холстопршивное полотно по ГОСТ 14253—83, нетканое полотно, сшивной лоскут из отходов текстильной промышленности или другие виды упаковочных материалов по нормативно-технической документации за исключением хлопчатобумажных и льняных тканей. Упакованные мотки должны быть обвязаны проволокой по ГОСТ 3282—74, ОСТ 14—15—193—86 или другой нормативно-технической документации или скреплены другим способом, предохраняющим упаковку от разматывания.

Наружный диаметр мотка должен быть не более 1200 мм, внутренний — не менее 180 мм.

На каждый моток проволоки диаметром 3,0 мм и менее прикрепляют один ярлык. Ярлыки прочно прикрепляют к мотку проволокой по ГОСТ 3282—74 или другой нормативно-технической документации с плотной укруткой концов».

(ИУС № 11 1988 г.)