

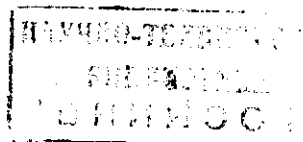


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА ИЗ ПРИПОЕВ СЕРЕБРЯНЫХ

ГОСТ 19746—74

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва



♦ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ ♦ www.almetal.ru ♦
♦ (800) 555-57-90 ♦ (495) 645-57-90 ♦ (812) 327-06-90 ♦

ГОСТ
19746—74

ПРОВОЛОКА ИЗ ПРИПОВ СЕРЕБРЯНЫХ

Wire from silver solders

Взамен
ГОСТ 8190—56 в части
проволоки из серебря-
ных припоев

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 29 апреля 1974 г. № 1035 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

до 01.01.80 (учет-84)

Настоящий стандарт распространяется на проволоку из серебряных припоев, применяемую для пайки и лужения.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм			
Диаметры проволоки	Предельные отклонения	Диаметры проволоки	Предельные отклонения
0,15	—0,02	1,20 1,60	—0,10
0,20 0,25 0,30	—0,01	2,00 2,50 3,00	—0,12
0,40 0,50 0,60	—0,05	3,60 4,00 5,00	—0,20
0,80 1,00	—0,07	6,00	—0,30

Примечания:

1. Проволока из припоев, содержащих более 50% олова, свинца или их суммы, изготавливается диаметром более 0,5 мм.

2. По требованию потребителя допускается изготовление проволоки диаметром 0,47 и 0,64 мм из сплавов марок ПСр 2; ПСрОС 2—58; ПСр 2,5; ПСрОС 3—58; ПСрОС 3,5—95.

Пример условного обозначения проволоки из серебряного припоя марки ПСр 50, диаметром 0,25 мм:

Проволока ПСр 50 0,25 ГОСТ 19746—74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав проволоки из серебряных припоев должен соответствовать требованиям ГОСТ 19738—74.

2.2. Проволока изготавливается в твердом (неотожженном) состоянии.

2.3. Поверхность проволоки должна быть чистой, без посторонних включений, плен, трещин, раковин и расслоений. На поверхности проволоки не должно быть отдельных пороков, выводящих проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по диаметру.

Цвета побежалости и местные потемнения браковочным признаком не являются.

2.4. Проволока должна быть намотана на катушки или свернута в мотки правильными перепутанными рядами.

2.5. Каждая катушка или моток должны состоять из одного отрезка проволоки.

2.6. Масса проволоки в мотке или на катушке должна соответствовать указанной в табл. 2.



Таблица 2

Диаметр проволоки, мм	Масса проволоки в мотке или на катушке, кг, не менее	
	Нормальная	Пониженная
0,15 0,20 0,25 0,30	0,20	0,010 0,010 0,010 0,010
0,40 0,50 0,60	0,30	0,015 0,015 0,015
0,80	0,50	0,100
1,00 1,20 1,60	1,00	0,100 0,130 0,150
2,00 2,50 3,00	1,50	0,150 0,150 0,180
3,60 4,00 5,00	2,00	0,180 0,200 0,300
6,00	3,00	0,300

Примечание. Допускается поставка мотков или катушек с пониженной массой проволоки в количестве не более 15 % партии.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволоку предъявляют к приемке партиями без ограничения массы.

3.2. Партия должна состоять из проволоки одного размера, одной марки припоя и одной плавки и должна сопровождаться одним документом о качестве.

3.3. Проверке качества проволоки на соответствие требованиям пп. 1.1 и 2.3 должно быть подвергнуто не менее 25 % мотков или катушек партии.

3.4. Определение химического состава производят на двух катушках или мотках партии.

На предприятии-изготовителе допускается определять химический состав на пробах, отбираемых от каждой плавки.



3.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве катушек или мотков, отобранных от той же партии.

Результаты повторного испытания являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Измерение диаметра проволоки производится на отрезке длиной не менее 1 м и не менее чем в трех точках инструментом, обеспечивающим соответствующую точность.

4.2. Проверка проволоки на соответствие требованиям п. 2.3 производится внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3. Определение химического состава производится по ГОСТ 16321.0-70—ГОСТ 16321.2-70, ГОСТ 16882.0-71—ГОСТ 16882.2-71, ГОСТ 16883.0-71—ГОСТ 16883.3-71 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Проволока диаметром 0,5 мм и менее должна поставляться на катушках, а диаметром более 0,5 мм — в мотках.

5.2. Концы проволоки на катушках должны быть прочно закреплены.

5.3. На каждой катушке и прикрепленной к мотку бирке должны быть указаны:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) марка прутья;
- в) диаметр проволоки;
- г) номер партии.

5.4. Мотки или катушки должны быть завернуты в бумагу по ГОСТ 8273—57 и упакованы в деревянные ящики или мешки так, чтобы исключалась возможность перемещения их во время транспортирования.

5.5. На каждый ящик или мешок в соответствии с ГОСТ 14192—71 крепят бирку с указанием:

- а) наименования предприятия-потребителя;
- б) массы проволоки;
- в) номера отгрузки.

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

5.7. Каждую партию проволоки снабжают документом, удостоверяющим соответствие проволоки требованиям настоящего стандарта, в котором указывают:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) марку припоя;
- в) диаметр проволоки;
- г) химический состав;
- д) номер партии;
- е) массу проволоки в граммах;
- ж) дату выпуска;
- з) штамп отдела технического контроля предприятия-изготовителя;
- и) обозначение настоящего стандарта.

5.8. Мешки или ящики должны иметь пломбу предприятия-изготовителя.

5.9. Проволока должна храниться в сухом отапливаемом помещении, не содержащем в атмосфере сернистых соединений, в условиях, предохраняющих припой от загрязнений и механических повреждений.

5.10. При транспортировании проволока должна быть защищена от механических повреждений, действия влаги и агрессивных сред.

5.11. Учет и хранение проволоки производятся в соответствии с правилами, утвержденными Министерством финансов СССР.

Изменение № 1 ГОСТ 19746—74 Проволока из припоев серебряных
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.12.83
№ 5886 срок введения установлен

с 01.06.84

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Графу «Взамен» после слов «в части проволоки из серебряных припоев» дополнить словами: «и ГОСТ 5.1074—71».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 6490.

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям высшей категории качества».

Пункт 1.1. Таблицу 1 после диаметра 1,20 мм дополнить диаметром 1,40 мм с предельным отклонением — 0,10 мм.

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2 (перед примером условного обозначения):

«1.2. Предельные отклонения на указанные ниже размеры для проволоки из серебряного припоя марки ПСр 45 должны соответствовать указанным в табл. 1а.

Таблица 1а

мм	
Диаметр проволоки	Предельные отклонения
0,8	—0,06
1,2	—0,08
1,6	—0,09
2,0	
2,5	—0,10
3,0	
3,6	—0,15
4,0	
5,0	

(Продолжение см. стр. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19745—71)

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 припоев серебряных с химическим составом по ГОСТ 19738—74».

Пункт 2.3 после слов «и расслоений» изложить в новой редакции:

«Допускаются на поверхности проволоки местные потемнения, цвета побежалости и отдельные пороки, не выводящие проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по диаметру».

Пункты 2.4, 2.6 (таблицу 2 и примечание исключить), 3.1 изложить в новой редакции: «2.4. Проволока диаметром 0,5 мм и менее должна быть намотана на катушки, а диаметром более 0,5 мм свернута в мотки правильными неперепутанными рядами. Концы проволоки на катушках должны быть прочно закреплены.

2.6. Масса проволоки в мотке или на катушке указана в обязательном приложении.

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного размера, одной марки припоя, одной плавки и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

химический состав;

номер и массу партии;

дату выпуска;

условное обозначение изделия;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя».

Пункт 3.2 исключить.

Пункты 3.3, 3.4 изложить в новой редакции:

«3.3. Проверке размеров и качества поверхности проволоки должно быть подвергнуто 25 % мотков или катушек партии.

3.4. Определение химического состава на соответствие требованиям ГОСТ 19738—74 проводят на двух катушках или мотках партии.

Допускается на предприятии-изготовителе определять химический состав на пробе, отбираемой от каждой плавки».

Пункт 3.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

(Продолжение см. стр. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19746—74)

Пункт 4.3. Заменить ссылки: «по ГОСТ 16321.0-70 — ГОСТ 16321.2-70, ГОСТ 16882.0-71 — ГОСТ 16882.2-71, ГОСТ 16883.0-71 — ГОСТ 16883.3-71» на «по ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 16882.1—71, ГОСТ 16882.2—71, ГОСТ 16883.1—71, ГОСТ 16883.2—71, ГОСТ 22864—83»;

дополнить словами: «При возникновении разногласий в оценке качества химический состав определяют по ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 16882.1—71, ГОСТ 16882.2—71, ГОСТ 16883.1—71, ГОСТ 16883.2—71, ГОСТ 22864—83».

Пункты 5.1, 5.2 исключить.

Пункт 5.3. Заменить слова: «прикрепленной к мотку бирке» на «прикрепленном к мотку ярлыке», «наименование или» на «товарный знак или наименование».

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 8273—57 на ГОСТ 8273—75.

Пункт 5.5 изложить в новой редакции: «5.5. На каждый ящик или мешок крепят ярлык с указанием:

- стоимости посылки;
- наименование предприятия-потребителя;
- массы нетто;
- массы брутто;
- номера посылки;
- номера реестра;
- индекса ответственного лица;
- наименования и товарного знака предприятия-изготовителя».

Пункты 5.7, 5.9, 5.10 исключить.

Пункт 5.11 изложить в новой редакции: «5.11. Хранение и транспортирование проволоки из припосов серебряных проводят в соответствии с порядком хранения, транспортирования и учета драгоценных металлов, утвержденном в установленном порядке».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. стр. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19746—74)

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Диаметр проволоки, мм	Масса проволоки в мотке или на катушке, кг, не менее	
	Нормальная	Пониженная
0,15 0,20 0,25 0,30	0,20	0,010
0,40 0,50 0,60	0,30	0,015
0,80	0,50	0,100
1,00 1,20 1,60	1,00	0,100 0,130 0,150
2,00 2,50 3,00	1,50	0,150 0,150 0,180
3,60 4,00 5,00	2,00	0,180 0,200 0,300
6,00	3,00	0,300

Примечание. Допускается наличие мотков или катушек с пониженной массой проволоки в количестве не более 15 % массы партии».

(ИУС № 3 1984 г.)



Изменение № 2 ГОСТ 19746—74 Проволока из припоев серебряных. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2735

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России

(Продолжение см. с. 44)



(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 19746—74)

Продолжение

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Таджикистан Туркменистан	Таджикгосстандарт Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

Пункт 1.1. Таблицу 1 после диаметра 0,30 дополнить диаметром проволоки 0,35 мм с предельным отклонением: $-0,04$ мм.

Пункт 2.4 дополнить абзацем:

«Проволока диаметрами 0,35 мм и 0,40 мм по согласованию может поставляться в мотках».

Приложение. Таблицу после диаметра 0,30 мм дополнить диаметром проволоки 0,35 мм со значениями массы проволоки в мотке или на катушке: 0,20 — для нормальной; 0,010 — для пониженной.

(ИУС № 6 1998 г.)



♦ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ ♦ www.almetal.ru ♦
♦ (800) 555-57-90 ♦ (495) 645-57-90 ♦ (812) 327-06-90 ♦

Редактор *В. В. Чекушева*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в набор 22. 05. 74 Подп. в печ. 17. 07. 74 0,75 п. л. Тир. 30000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 996



♦ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ ♦ www.almetal.ru ♦
♦ (800) 555-57-90 ♦ (495) 645-57-90 ♦ (812) 327-06-90 ♦