



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПОЛОСЫ ИЗ ПЛАТИНЫ, ПАЛЛАДИЯ,
ИХ СПЛАВОВ, ИРИДИЯ И РОДИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24718–81

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Свердловским заводом по обработке цветных металлов

Директор **Е. М. Бычков**

ИСПОЛНИТЕЛИ

Г. С. Хаяк, Л. П. Сазонова, И. Н. Саханская, Р. М. Богданова

ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

Член коллегии **А. П. Снурников**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам **29.04.81 № 2189**

ПОЛОСЫ ИЗ ПЛАТИНЫ, ПАЛЛАДИЯ,
ИХ СПЛАВОВ, ИРИДИЯ И РОДИЯГОСТ
24718—81

Технические условия

Strips made of platinum,
palladium, their alloys,
iridium, and rhodium
Technical requirementsВзамен
ГОСТ 8398—57
и ГОСТ 8399—57

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.04.1981 г. № 2189 срок действия установлен

с 01.01. 1983 г.
до 01.01. 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на полосы из платины, палладия, их сплавов, иридия и родия, изготавливаемые методом холодной прокатки.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры полос и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Номинал.	Толщина			Предельные отклонения ширины при ширине			Длина немерная
	Предельные отклонения			10, 15, 20, 25	30, 40, 50, 60, 80, 100	120, 140, 160, 200, 250, 300	
	нормальной точности	повышенной точности	высокой точности				
0,10 0,12 0,15	—	—0,02	—0,015	±0,5	±0,5	±1,0	От 100 до 500
0,20 0,25 0,30	—0,04	—0,03	—0,02				От 100 до 1000

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1981

мм

Номин.	Толщина			Предельные отклонения ширины при ширине			Длина немерная
	Предельные отклонения			10, 15, 20, 25	30, 40, 50, 60, 80, 100	120, 140, 160, 200, 250, 300	
	нормальной точности	повышенной точности	высокой точности				
0,35 0,40	—0,04	—0,03	—0,02				
0,50 0,60	—0,06	—0,05	—0,03				
0,70 0,80 0,90 1,00	—0,08	—0,06	—0,04	±0,5	±0,5	±1,0	
1,20 1,40 1,60 1,80	—0,10	—0,08	—0,05				От 100 до 1000
2,00 2,20 2,50 2,80 3,00	—0,12	—0,10	—0,06	±1,0	±1,0	±1,5	
3,20 3,60 4,00 4,50 5,00 5,60 6,00	—0,14	—0,12	—0,08	±1,5	±1,5	±1,5	От 100 до 500
6,30 7,00 8,00 9,00 10,00	—0,18	—0,16	—0,10	—	±2,0	±2,0	От 100 до 350

Примечания:

1. По требованию потребителя в технически обоснованных случаях полосы изготавливают других размеров с предельными отклонениями по ближайшему большему размеру, указанному в таблице.

2. Полосы из иридия и родия изготавливают длиной до 200 мм и шириной от 25 до 100 мм

1.2. По требованию потребителя полосы изготавливают мерной длины или кратной мерной в пределах не мерной с предельным

отклонением $\pm 2,0$ мм. В партии мерных полос допускаются 10% немерных.

Примеры условных обозначений при следующих сокращениях:

повышенная точность — П;

высокая точность — В;

мягкое состояние — М;

длина кратная — КД.

Полоса из сплава ПЛИ-5, нормальной точности, мягкая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной кратной 50 мм

Полоса ПЛИ—5 М 1×200×КД50 ГОСТ 24718—81

Полоса из сплава Пл 99,8, повышенной точности, твердая, толщиной 5 мм, шириной 50 мм, немерной длины

Полоса Пл 99,8 П 5×50 ГОСТ 24718—81

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полосы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из платины и ее сплавов по ГОСТ 13498—79, палладия и его сплавов по ГОСТ 13462—79, иридия по ГОСТ 13099—67 и родия по ГОСТ 13098—67.

2.2. Полосы изготавливают твердыми (нагартованными). По требованию потребителя полосы изготавливают мягкие (отожженные).

2.3. Поверхность полос должна быть чистой, ровной, без трещин, плес, расслоений и следов смазки.

Допускаются отдельные поверхностные повреждения (царапины, вмятины, раковины, следы зачистки), не выводящие полосы при зачистке за предельные отклонения по толщине, местные потемнения и цвета побежалости, легкая волнистость, исчезающая при изгибе полос.

2.4. Полосы должны быть ровно обрезаны по кромке и не должны иметь заусенцев. Не допускаются волнистость и рваная кромка.

Косина реза не должна выводить полосы за предельные отклонения по размерам.

2.5. Механические свойства полос приведены в справочном приложении.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Полосы принимают партиями. Партия должна состоять из полос одной марки металла или сплава, одного размера и точности изготовления, одного химического состава и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марку металла, сплава;
размеры полос,
вид термообработки;
точность изготовления (если оговорена в заказе),
номер партии;
массу нетто партии, г;
химический состав,
обозначение настоящего стандарта;
штамп технического контролера.

Масса партии не ограничивается.

3.2. Контроль поверхности и размеров проводят на каждой полосе

3.3. Определение химического состава проводят на одной полосе от партии. Изготовитель определяет химический состав на пробе, отбираемой от каждой плавки.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов при определении химического состава проводят повторные испытания на удвоенном количестве полос, отобранных от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество поверхности полос проверяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов

4.2. Толщину полос измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78 на расстоянии не менее 15 мм от кромки. Обмеру подлежат оба конца и средняя часть полосы.

4.3. Толщину полос шириной до 50 мм измеряют на середине полосы. Ширину и длину полосы измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427—75

4.4. Химический состав определяют по ГОСТ 12223 0—76, ГОСТ 12223 1—76, ГОСТ 12225—80, ГОСТ 12226—80, ГОСТ 12227 0—76, ГОСТ 12227 1—76, ГОСТ 12550—67, ГОСТ 12551—67, ГОСТ 12552 1—77, ГОСТ 12552 2—77, ГОСТ 12553 1—77, ГОСТ 12553 2—77, ГОСТ 12554—67, ГОСТ 12556—67, ГОСТ 12558 1—78, ГОСТ 12558 2—78, ГОСТ 12559—67, ГОСТ 12560 1—78, ГОСТ 12560 2—78, ГОСТ 12561.1—78, ГОСТ 12561 2—78.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На одном из углов полосы должно быть нанесено наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; марка металла, сплава, номер партии

Маркировку полосы шириной менее 50 мм и полос толщиной менее 0,3 мм не проводят.

5.2. Пакеты полос обертывают в бумагу по ГОСТ 8273—75 или укладывают в коробки из картона по ГОСТ 9347—74 и упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 18573—73.

5.3. Масса упаковочного места не должна превышать 20 кг.

5.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

5.5. Хранение и транспортирование полос проводят в соответствии с порядком учета, хранения и транспортирования драгоценных металлов.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие полос требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения — 15 лет с момента изготовления.

Механические свойства полос из платины, палладия и их сплавов,
иридия и родия

Наименование металла, сплава (марка)	Твердость, HV		Наименование металла, сплава (марка)	Твердость, HV	
	мягкие, не более	твердые, не менее		мягкие, не более	твердые, не менее
Платина (Пл 99,9; Пл 99,8)	55	85	ПлПд-10	50	100
Палладий (Пд 99,9; Пд 99,8)	55	80	ПлПд-15	60	120
Иридий (И 99,9; И 99,8)	210	300	ПлПд-20	70	130
Родий (Рд 99,9; Рд 99,8)	155	250	ПлРу-10	200	230
ПлИ-5	90	110	ПдИ-10	100	140
ПлИ-10	110	140	ПдИ-18	170	200
ПлИ-25	220	260	ПдСр-20	75	100
ПлИ-30	250	270	ПдСр-40	100	130
ПлРд-7	86	100	ПдСрК35-5	150	180
ПлРд-10	95	120	ПдСрМ36-4	120	150
ПлРд-30	135	170			

Примечание. Определение механических свойств проводилось на полосах толщиной 0,3—1,5 мм. Свойства твердых полос определялись на образцах со степенью деформации 60—80%.

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Т. А. Камнева*

Сдано в наб 18 05 81 Подп в печ 14 07 81 0,5 п л 0,37 уч-изд л Тир 16000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер, 3
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер, 6 Зак 850

Изменение № 1 ГОСТ 24718—81 Полосы из платины, палладия, их сплавов, иридия и родия. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.06.87 № 2853

Дата введения 01.02.88

Под наименованием стандарта проставить код. ОКП 18 6120, 18 6520

Вводная часть. Исключить слово. «холодной»;

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

Пункт 1.1. Таблица. Графу «Предельные отклонения нормальной точности» для толщины 0,10—0,15 мм дополнить значением $-0,025$;

графа «Предельные отклонения». Для толщины 3,20 мм заменить значения: при нормальной точности $-0,14$ на $-0,12$; при повышенной точности: $-0,12$ на $-0,10$; при точности высокой. $-0,08$ на $-0,06$;

исключить толщины: 6,30; 7,00; 8,00; 9,00; 10,00

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2 Полосы изготовляют в твердом (нагартованном) и мягком (отожженном) состоянии».

Пункт 2.3 Исключить слова: «чистой», «легкая».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции «2.4. Полосы должны быть ровно обрезаны и не иметь рваных кромок. Косая плоскость не должна выводить по-

(Продолжение см. с 128)

лосы за предельные отклонения по ширине. Заусенцы не должны выводить полосы за предельные отклонения по толщине».

Пункт 3.1. Заменить слова: «вид термообработки» на «состояние металла».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Для определения химического состава отбирают одну полосу от партии.

Допускается изготовителю определять химический состав на пробе, отобранной от каждой плавки».

Пункт 4.2. Исключить слова: «на расстоянии не менее 15 мм от кромки».

Пункт 4.3 дополнить словами: «или штангенциркулем по ГОСТ 166—80».

Пункт 4.4. Заменить ссылки: ГОСТ 12550—67 на ГОСТ 12550.1—82 и ГОСТ 12550.2—82, ГОСТ 12551—67 на ГОСТ 12551.1—82 и ГОСТ 12551.2—82, ГОСТ 12554—67 на ГОСТ 12554.1—83 и ГОСТ 12554.2—83, ГОСТ 12556—67 на ГОСТ 12556.1—82 и ГОСТ 12556.2—82, ГОСТ 12559—67 на ГОСТ 12559.1—82 и ГОСТ 12559.2—82.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.5: «4.5. Массу проверяют на лабораторных весах общего назначения 3-го класса точности по ГОСТ 24104—80».

Пункт 5.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «На одном из углов полосы должно быть нанесено:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

марка металла, сплава».

(Продолжение изменения к ГОСТ 24718—81)

Пункт 5.2 дополнить словами: «или по нормативно-технической документации. Масса полос в пакете не более 10 кг»; заменить ссылку: ГОСТ 18573—73 на ГОСТ 18573—86;

дополнить абзацем: «Допускается применять другой способ и материал упаковки, обеспечивающий сохранность полос».

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24718—81)

Пункт 5.4 изложить в новой редакции «5.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77»

Пункт 5.5 дополнить словами: «Условия хранения в части воздействия климатических факторов — по ГОСТ 15150—69, группа 3(Ж)».

(ИУС № 11 1987 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 24718—81 Полосы из платины, палладия, их сплавов, иридия и родия. Технические условия

Принято решением Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол заседания № 3 от 17.02.93)

Дата введения 01.01.94

Наименование стандарта и вводная часть. Исключить слова: «иридия и родия», «iridium and rhodium».

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Таблица. Графа «Длина немерная». Заменить значение: «до 1000» на «до 500» (2 раза);
примечание 2 исключить.

Пункт 2.1. Исключить слова: «иридия по ГОСТ 13099—67 и родия по ГОСТ 13098—67».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 6507—78 на ГОСТ 6507—90.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 166—80 на ГОСТ 166—89.

Пункт 4.4. Исключить ссылки: ГОСТ 12223.0—76, ГОСТ 12223.1—76, ГОСТ 12227.0—76, ГОСТ 12227.1—76.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—80 на ГОСТ 24104—88.

Приложение. Таблица. Исключить наименования металлов: «Иридий (И99,9; И99,8), Родий (Р99,9; Р99)» и соответствующие им показатели.

(ИУС № 1 1994 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 24718—81 Полосы из платины, палладия, их сплавов. Технические условия**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 19 от 24.05.2001)****Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 3833**

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на полосы из платины, палладия и сплавов на их основе, применяемые в приборостроении и других отраслях промышленности».

Пункт 2.1 после ссылок на ГОСТ 13498—79, ГОСТ 13462—79 дополнить ссылкой: ГОСТ 30649—99.

Пункт 2.5 дополнить абзацем:

«Свойства ювелирных сплавов приведены в ГОСТ 30649—99».

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 14192—77 на ГОСТ 14192—96.

Информационные данные. Раздел 4. Таблицу дополнить ссылкой и номером пункта: ГОСТ 30649—99, 2.1.

(ИУС № 11 2001 г.)