



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ФОЛЬГА ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА
И ИХ СПЛАВОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24552-81

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством цветной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. А. Красносельский, В. В. Бочков, С. И. Глумова, С. Н. Исаева

ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

Член Коллегии А. П. Снурников

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1981 г. № 231

ФОЛЬГА ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ**Технические условия**

Foil out of gold, silver and their alloys.
Specifications

**ГОСТ
24552—81**

Взамен ГОСТ 8400—57
и ГОСТ 8401—57 в
части золота, серебра
и их сплавов

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1981 г. № 231 срок действия установлен

с 01.01. 1983 г.
до 01.01. 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на фольгу из золота, серебра и их сплавов в рулонах и листах, изготовляемую методом холодной прокатки.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Толщина, ширина, длина фольги, изготовляемой в рулонах, и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 1.



Таблица 1

Толщина		Ширина		Длина, не менее
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
0,010 0,016 0,020	$\pm 0,002$			1500
0,025 0,030 0,035 0,040 0,050	$\pm 0,003$	100, 122, 125	$\pm 1,0$	
0,055 0,060 0,070 0,080 0,090	$\pm 0,004$			

1.2. Толщина, ширина и длина фольги, изготавливаемой в листах, и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Толщина		Ширина		Длина	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,005 0,007	$\pm 0,001$	20, 40	$\pm 2,0$	60—120	$\pm 3,0$
0,010 0,016 0,020	$\pm 0,002$	100, 120, 125	$\pm 2,0$	125—150	$\pm 3,0$
0,025 0,030 0,040 0,050	$\pm 0,003$	100, 125, 150	$\pm 2,0$	150—200	$\pm 3,0$
0,060 0,070 0,080 0,090	$\pm 0,004$	100, 125, 150	$\pm 2,0$	150—200	$\pm 3,0$

Примеры условных обозначений

Фольга в рулоне (Р) из золота марки Зл 999,9, толщиной 0,020 мм, шириной 100 мм:

Фольга Зл 999,9 0,020×100 Р ГОСТ 24552—81

Фольга в листе, из золота марки Зл 999,9, толщиной 0,020 мм, шириной 100 мм, длиной 120 мм:

Фольга Зл 999,9 0,020×100×120 ГОСТ 24552—81

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фольга должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта; по химическому составу должна соответствовать требованиям ГОСТ 6835—72 и ГОСТ 6836—72.

Фольгу в рулоне изготавливают из золота марок Зл 999,9; Зл 999 и серебра марок Ср 999,9; Ср 999.

2.2. Фольгу изготавливают в неотожженном состоянии.

2.3. Поверхность фольги должна быть чистой, ровной, без плен, пузырей, трещин, расслоений и следов смазки.

Допускаются местные потемнения, цвета побежалости и небольшие отпечатки от валков, а также легкая волнистость и следы нерезких перегибов на поверхности фольги. На фольге толщиной менее 0,03 мм допускаются единичные мелкие отверстия, видимые глазом против света при отсутствии их строчечного расположения и местных скоплений.

2.4. Фольга должна быть ровно обрезана. Торцы рулонов должны быть без вмятин и забоин.

2.5. Фольга в рулоне толщиной менее 0,050 мм наматывается на металлическую втулку.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Фольгу предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из фольги одного размера, одной марки сплава, одной плавки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак;

марку металла или сплава;

размер фольги;

химический состав;

номер партии;

массу партии нетто, г;

обозначение настоящего стандарта;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

Масса партии не ограничивается.

3.2. Контроль поверхности и размеров проводят на каждом рулоне или 25% листов партии, но не менее чем на пяти листах.

3.3. Определение химического состава сплавов на соответствие требованиям ГОСТ 6835—72 и ГОСТ 6836—72 проводят на одном рулоне или одном листе от партии.

Предприятие-изготовитель определяет химический состав на пробе, отбираемой от каждой плавки.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве листов и рулонов фольги, отобранных от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры фольги определяют мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

Толщину фольги в рулоне измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца рулона и не менее 10 мм от кромки.

Толщину фольги в листах измеряют на расстоянии не менее 25 мм от вершины угла и не менее 15 мм от кромки. Обмеру подлежат оба конца.

4.2. Качество поверхности фольги определяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3. Анализ химического состава сплавов производят по ГОСТ 13611.0-79 — ГОСТ 13611.2-79, ГОСТ 13638.0-79 — ГОСТ 13638.2-79, ГОСТ 16321.1-70, ГОСТ 16321.2-70, ГОСТ 17233-71 — ГОСТ 17235-71 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения. Отбор проб для химического анализа проводят по ГОСТ 24231—80.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка фольги не проводится.

5.2. Каждый рулон обертывают папиросной бумагой по ГОСТ 3479—75, поролоном, завертывают в плотную оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75, укладывают в деревянный ящик и мешок. Свободное пространство в ящике заполняют поролоном и бумагой, чтобы исключить возможность перемещения и повреждения фольги. Внутренний диаметр рулонов для фольги толщиной 0,05 мм и более заполняется вкладышем из бумаги или поролона.

5.3. Каждый лист фольги перекладывают папиросной бумагой по ГОСТ 3479—75. Пакет фольги обертывают бумагой по ГОСТ 8273—75, укладывают в деревянные ящики или между фанерны-

ми прокладками, перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—71, исключая возможность перемещения во время транспортирования.

Упакованную фольгу помещают в матерчатый мешок. Допускается применять для упаковки другие равноценные материалы, не ухудшающие качества упаковки.

5.4. Маркировка мешков — по ГОСТ 14192—77.

5.5. Масса упаковочного места должна не превышать 10 кг.

5.6. Транспортирование и хранение фольги должно проводиться в соответствии с нормативно-технической документацией по учету, хранению и транспортированию драгоценных металлов.

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Ш. Гаврилкова*

Сдано в наб. 04.02.81 Подп. к печ. 24.03.81 0,5 п. л. 0,32 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 349

Изменение № 1 ГОСТ 24552—81 Фольга из золота, серебра и из сплавов Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 06 87 № 2798

Дата введения 01 02 88

Под наименованием стандарта проставить код ОКП 18 6000

Вводную часть дополнить словами «Показатели технического уровня установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории (числитель)»

Пункт 2.1 изложить в новой редакции «2.1 Фольга должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту утвержденному в установленном порядке»

Фольгу изготавливают из золота серебра и их сплавов химическим составом по ГОСТ 6835—80 и ГОСТ 6836—80

Фольгу в рулоне изготавливают из золота марок Зт 999.9, Зт 999 и серебра марок Ср 999.9 Ср 999»

Пункт 3.1 Исключить слова «Масса партии не ограничивается»

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2а «3.2а Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах 3 го класса точности по ГОСТ 24164—80 в соответствии с порядком получения расходования учета и хранения драгоценных металлов и драгоценных камней на предприятиях в учреждениях и организациях утвержденным Минфином СССР»

Пункт 4.1 Первый абзац изложить в новой редакции «Ширину и длину фольги (в листах) измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427—75 толщину измеряют оптиметром по ГОСТ 5405—75»

Пункт 4.3 изложить в новой редакции «4.3 Определение химического состава проводят по ГОСТ 13611.1—79, ГОСТ 13638.1—79, ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 17234—71, ГОСТ 17235—71, ГОСТ 22864—83 или другими методами обеспечивающими необходимую точность определения. Отбор проб для химического анализа проводят по ГОСТ 24231—80»

(Продолжение см с 128)

При возникновении разногласий в оценке лимического состава лимический состав определяют по ГОСТ 13611.2—79, ГОСТ 13638.2—79, ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 17234—71, ГОСТ 17235—71, ГОСТ 22864—83».

Пункт 5.2 после слова «поролоном» дополнить словами: «по нормативно-технической документации»; заменить ссылку: ГОСТ 3479—75 на ГОСТ 3479—85.

Пункт 5.3 после слов «деревянные ящики» дополнить словами: «по нормативно-технической документации, заполнив свободное пространство поролоном по нормативно-технической документации или бумагой»; заменить ссылки: ГОСТ 3479—75 на ГОСТ 3479—85, ГОСТ 17308—71 на ГОСТ 17308 85

Раздел 5 дополнить пунктом—5.3а: «5.3а. Мешки (ящики) должны быть опломбированы предприятием-изготовителем».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции «5.4. На каждый мешок (ящик) крепят ярлык с указанием:

- стоимости посылки;
- наименования предприятия-потребителя,
- массы нетто,
- массы брутто;
- номера посылки;
- номера реестра;
- индекса кладовщика-упаковщика;
- наименования предприятия-изготовителя».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.7, 5.8. «5.7. Фольга должна храниться в штабелируемом помещении, не содержащем в атмосфере сернистых соединений, в условиях, предохраняющих фольгу от загрязнения и механических повреждений.

5.8. При транспортировании фольга должна быть защищена от попадания влаги, механических повреждений и воздействия агрессивных сред»

Изменение № 2 ГОСТ 24552—81 Фольга из золота, серебра и их сплавов. Технические условия

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

Дата введения 01.02.94

Вводная часть. Исключить слова: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества».

Пункт 3.2а. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—80 на ГОСТ 24104—88.

Пункт 4.1. Заменить слова: «оптиметром по ГОСТ 5405—75» на микрометром рычажным по ГОСТ 4381—87».

Пункт 4.3. Заменить ссылки: ГОСТ 13611.1-79 — ГОСТ 13611.2-79, ГОСТ 13638.1-79 — ГОСТ 13638.2-79 на ГОСТ 27973.0-88 — ГОСТ 27973.3-88, ГОСТ 28353.0-89 — ГОСТ 28353.3-89.

(ИУС № 1 1994 г.)