









Содержание примеси натрия, кальция, магния, висмута, никеля, железа и мышьяка изготовитель определяет по требованию потребителя.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.4. Контролю качества поверхности подвергают каждую чушку и блок свинцово-сурьмянистых сплавов.

4.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по химическому составу проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

## **5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

5.1. Отбор и подготовку проб свинцово-сурьмянистых сплавов для химического анализа проводят по ГОСТ 24231.

5.2. Пробу от жидкого металла отливают в виде стержней диаметром 7 - 10 мм и длиной 70 - 100 мм. Масса объединенной пробы должна быть не менее 1 кг.

Допускается пробу от жидкого металла отливать в виде диска диаметром 42 - 66 мм и толщиной 14 - 16 мм или цилиндра диаметром 38 - 42 мм и толщиной 35 - 40 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

5.3. Определение химического состава свинцово-сурьмянистых сплавов проводят по ГОСТ 1293.0 - ГОСТ 1293.14, ГОСТ 13348.

Допускается применение других методов определения химического состава, по точности не уступающих указанным в стандарте.

При возникновении разногласий в определении химического состава свинцово-сурьмянистых сплавов, определение проводят по ГОСТ 1293.0 - ГОСТ 1293.14, ГОСТ 13348.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.4. Качество поверхности чушек и блоков свинцово-сурьмянистых сплавов проверяют внешним осмотром без применения увеличительных средств.

## **6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

6.1. Каждая чушка и блок свинцово-сурьмянистых сплавов должны иметь маркировку с указанием товарного знака предприятия-изготовителя (литого), должны быть выбиты марка сплава и номер плавки.

Чушки и блоки свинцово-сурьмянистых сплавов дополнительно маркируют краской по торцу:

- сплав марки ССу - одной полосой синего цвета;
- сплав марки ССуМ - одной полосой белого цвета;
- сплавы ССуМТ - одной полосой черного цвета.

На каждом пакете должно быть указано: число чушек в пакете и манипуляционный знак «Крюками не брать».

По согласованию изготовителя с потребителем допускается при формировании чушек в пакеты цветную маркировку наносить только на одну чушку верхнего ряда пакета.

Допускается наносить на верхнюю поверхность пакета водостойкую цифровую маркировку от руки.

Транспортная маркировка - по [ГОСТ 14192](#).

Транспортная маркировка свинцово-сурьмянистых сплавов, предназначенных на экспорт, проводится в соответствии с [ГОСТ 14192](#) и требованиями внешнеторговых организаций.

6.2. Свинцово-сурьмянистые сплавы в чушках транспортируют пакетами или в контейнерах по нормативно-технической документации. Блоки транспортируют без упаковывания.

Масса пакета - не более 1500 кг.

Пакеты плоских чушек и чушек взаимозаменяемой формы должны быть обвязаны

стальной упаковочной лентой, натянутой и скрепленной в замок зажимными машинками.

Замок располагается на верхней стороне пакета. Верхний свободный конец ленты в поясе срезается у замка под прямым углом. Длина нижнего загнутого конца ленты не должна превышать 70 мм от замка. Толщина ленты 0,9 - 1,00 мм, временное сопротивление разрыву не менее 340 (35) Н/мм<sup>2</sup> по [ГОСТ 3560](#).

Допускается применение стальной проволоки диаметром от 5,00 до 10,00 мм по [ГОСТ 3282](#).

Схемы укладки и скрепления чушек в пакеты приведены в [приложении 3](#).

Размещение и крепление пакетов в транспортных средствах проводится в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

Устройство для крепления пакетов в крытых вагонах должно соответствовать ГОСТ 22477.

6.3. Транспортирование пакетов - по ГОСТ 21399.

Свинцово-сурьмянистые сплавы в блоках и контейнерах перевозят транспортом всех видов, кроме авиационного, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

Железнодорожным транспортом пакеты транспортируют в крытых вагонах повагонными отправками; блоки и контейнеры транспортируют открытым подвижным составом в соответствии с требованиями ГОСТ 22235.

Размещение и крепление грузов, перевозимых по железной дороге, должны соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

6.1 - 6.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

6.4. Свинцово-сурьмянистые сплавы хранят под навесом или на открытых площадках (бетонированных, с деревянным настилом, на поддонах и т.д.). При хранении качество свинцово-сурьмянистых сплавов не меняется.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Справочное

Обозначение марки сплава	Область применения
PbSb0,2SnCu CCyMT CCy CCyM PbSb0,9	Для производства кабельной оболочки, облицовки химических сооружений и производства профилей
CCy2	Для производства труб, дроби, типографских и других сплавов и облицовки химических сооружений
УСМ	Для облицовки химической аппаратуры, производства дроби и аккумуляторов
PbSb2,5AsSe	Для производства аккумуляторов
PbSb4	Для производства аккумуляторов, труб, арматуры, дроби, вентилялей и облицовки химических сооружений
PbSb5	Для производства аккумуляторов и противорадиационных кирпичей
УС PbSb5,5 PbSb6,5 CCyA CCy3 CCy8	Для производства аккумуляторов, коррозионно-стойкой аппаратуры и в химической промышленности
CCy10	Для производства коррозионно-стойкой аппаратуры, фасонного литья и сплавов

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Справочное

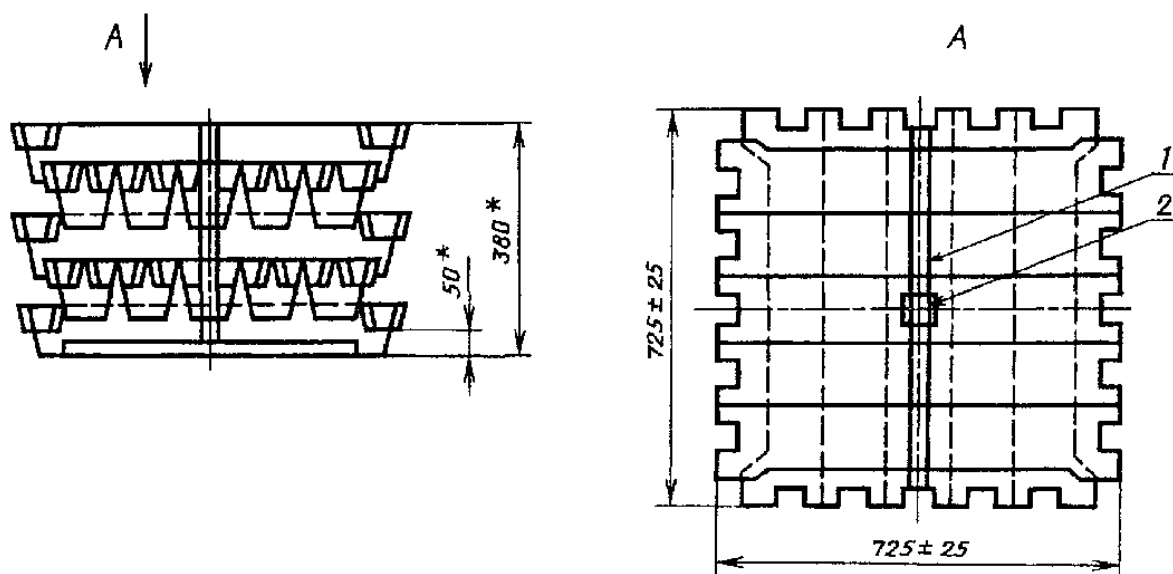
Наименование	Идентификационные признаки		Код ОКП	КЧ
	Марка	Масса, кг		
Сплавы свинцово-сурьмянистые	ССуМТ		17 2537 0200	04
в чушках	ССуМТ	До 40	17 2537 0215	08
в блоках	ССуМТ	Не более 1500	17 2537 0221	10
Сплавы свинцово-сурьмянистые	ССу		17 2537 0300	01
в чушках	ССу	До 40	17 2537 0315	05
в блоках	ССу	Не более 1500	17 2537 0321	07
Сплавы свинцово-сурьмянистые	ССуМ		17 2537 0400	09
в чушках	ССуМ	До 40	17 2537 0415	02
в блоках	ССуМ	Не более 1500	17 2537 0421	04
Сплавы свинцово-сурьмянистые	ССу2		17 2537 0600	03
в чушках	ССу2	До 40	17 2537 0615	07
в блоках	ССу2	Не более 1500	17 2537 0621	09
Сплавы свинцово-сурьмянистые	УСМ		17 2537 0700	00
в чушках	УСМ	До 40	17 2537 0715	04
в блоках	УСМ	Не более 1500	17 2537 0721	06
Сплавы свинцово-сурьмянистые	УС		17 2537 0800	08
в чушках	УС	До 40	17 2537 0815	01
в блоках	УС	Не более 1500	17 2537 0821	03
Сплавы свинцово-сурьмянистые	ССуА		17 2537 1000	06
в чушках	ССуА	До 40	17 2537 1015	10
в блоках	ССуА	Не более 1500	17 2537 1021	01
Сплавы свинцово-сурьмянистые	Ссу3		17 2537 1200	00
в чушках	Ссу3	До 40	17 2537 1215	04
в блоках	Ссу3	Не более 1500	17 2537 1221	06
Сплавы свинцово-сурьмянистые	ССу8		17 2537 1300	08
в чушках	ССу8	До 40	17 2537 1315	01
в блоках	ССу8	Не более 1500	17 2537 1321	03
Сплавы свинцово-сурьмянистые	ССу10		17 2537 1400	05
в чушках	ССу10	До 40	17 2537 1415	09
в блоках	ССу10	Не более 1500	17 2537 1421	00

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

**Схема укладки и скрепления чушек свинцово-сурьмянистых сплавов  
взаимозаменяемой формы в пакеты**



\* Размеры для справок.

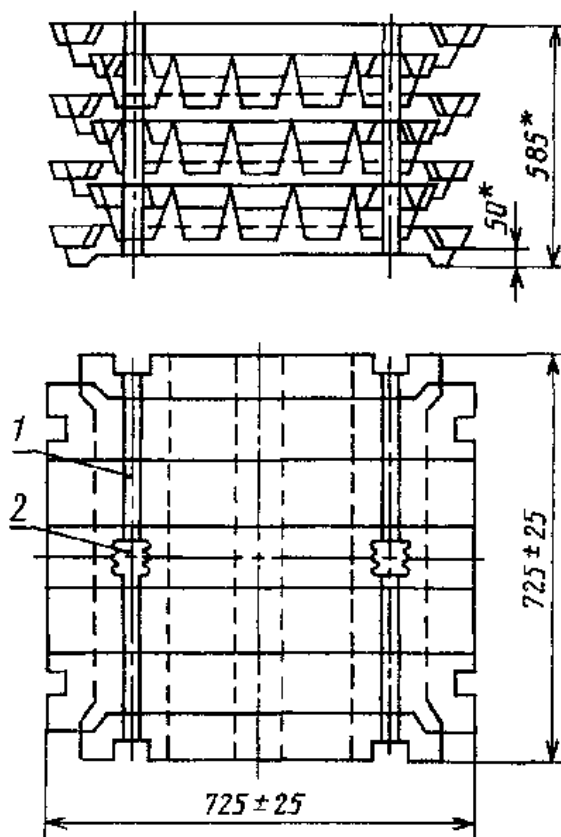






1 - упаковочная лента; 2 - замок для скрепления чушек

Черт. 5



\* Размеры для справок.

1 - упаковочная лента; 2 - замок для скрепления чушек

Черт. 6

(Измененная редакция, Изм. № 3).

### СОДЕРЖАНИЕ

1. Марки.....	2
2. Технические требования.....	3
3. Требования безопасности .....	4
4. Правила приемки.....	4
5. Методы испытаний.....	5
6. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.....	5
Приложение 1 .....	6
Приложение 2 .....	6
Приложение 3 .....	7