

**Изменение № 4 ГОСТ 4004—64 Слитки алюминиевые для проволоки. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.10.87 № 3827**

**Дата введения 01.04.88**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: **(СТ СЭВ 831—77)**.

Вводная часть. Второй абзац исключить;  
третий абзац. Заменить слова: «и первой категории качества» на «категории».

Пункт 5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Косина реза не должна превышать 5 мм».

Пункт 5а изложить в новой редакции: «5а. Кривизна слитков не должна превышать 2,5 мм на 1 м длины».

Пункт 7. Первый абзац исключить;  
второй абзац изложить в новой редакции: «Химический состав слитков из алюминия марок А995, А99, А97, А7Е и А5Е — по ГОСТ 11069—74»;

*(Продолжение см. с. 92)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4004—64)*

третий абзац дополнить словами: «и обеспечивается технологией изготовления».

Пункт 9. Первый абзац. Заменить слово: «размера» на «типа»; последний абзац дополнить словами: «и меди».

Пункт 10 дополнить абзацем: «Контролю радиуса закруглений ребер подвергают три слитка от партии».

Пункт 10а. Третий абзац после слова «электросопротивления» дополнить словами: «отожженной проволоки»;

дополнить абзацем: «Определение электрического сопротивления твердой проволоки, изготовленной из слитков марок А7Е и А5Е, проводит потребитель не менее чем на двух слитках от партии».

Пункт 11 исключить.

Пункты 12—13 изложить в новой редакции: «12. Отбор и подготовка проб для определения химического состава — по ГОСТ 24231—80 или по ГОСТ 3221—85.

Химический состав алюминия определяют по ГОСТ 12697.1-77—ГОСТ 12697.12-77, ГОСТ 3221—85, ГОСТ 23189—78 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность.

*(Продолжение см. с. 93)*

При разногласиях в оценке химического состава анализ проводят по ГОСТ 12697.1-77 — ГОСТ 12697.12-77, ГОСТ 3221—85, ГОСТ 23189—78.

12а. Контроль слитков по внутренним дефектам проводят на макрошлифах поперечных темплетов слитков. Темплеты отрезают от конца слитка толщиной 30—50 мм и обрабатывают контролируемую поверхность резцом из быстрорежущей стали с применением в качестве смазки керосина до  $Rz$  не более 20 мкм.

Травление макрошлифов проводят 10—20 %-ным раствором гидроокиси натрия в течение 10—20 мин при температуре не ниже 15 °С. После травления поверхность промывают водой и освещают 25—50 %-ным раствором азотной кислоты до удаления темного налета с последующей промывкой в воде. Осмотр макрошлифа проводят визуально без применения увеличительных средств.

13. Длина слитка измеряется рулеткой по ГОСТ 7502—80 или измерительной линейкой по ГОСТ 427—75 по одной из боковых граней.

Сторона квадрата измеряется металлической линейкой по ГОСТ 427—75 по двум взаимно перпендикулярным граням одного из торцов слитка. Каждое из измерений должно соответствовать табл. 1.

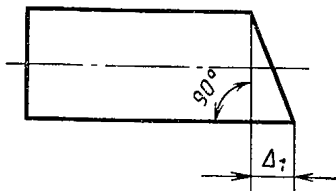
Кривизну слитка определяют при помощи стальной проволоки диаметром не менее 0,2 мм по ГОСТ 2771—81, натянутой без провисания и прикладываемой вдоль оси слитка на всю его длину, измерением максимального отклонения от плоскости ( $\Delta$ ) в миллиметрах металлической линейкой по ГОСТ 427—75 или штангенглубиномером по ГОСТ 162—80. Кривизну слитка определяют делением полученного значения на длину слитка.

Косину реза ( $\Delta_1$ ) определяют наибольшим расстоянием от плоскости торца слитка до вертикальной плоскости, проходящей через крайнюю точку кромки торца (черт. 2). Косину реза измеряют металлическим угольником по ГОСТ 3749—77, лежащим одной стороной на плоскости расположения слитка, и измерительной линейкой по ГОСТ 427—75. Измерение косины реза проводят на обоих торцах слитка.

Радиус закругления ребер измеряют шаблонами радиусными по ГОСТ 4126—82. Измерение проводят на каждом ребре на середине длины слитка. Каждое из измерений должно соответствовать табл. 1.

Для проверки глубины и высоты дефектов поверхности слитков применяют штангенглубиномер по ГОСТ 162—80 или глубиномер индикаторный по ГОСТ 7661—67.

Допускается применение других измерительных приборов, обеспечивающих требуемую точность измерения».



Черт. 2

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4004—64)

Стандарт дополнить пунктом — 14: «14. Определение электрического сопротивления проводов на образцах проволоки диаметром 1,5—2,5 мм на отрезке длиной 1 м по ГОСТ 7229—76.

Для изготовления образца отрезают темплет толщиной не менее 25 мм. Из темплета изготовляют образец цилиндрической формы диаметром не менее 25 мм и длиной не менее 20 мм, из которого методами прессования, прокатки или волочения изготовляют проволоку. После прокатки или прессования проволоку подвергают калибровке и отжигу при температуре  $(350 \pm 20)$  °С в течение 3 ч с последующим равномерным снижением температуры до комнатной.

Допускается изготовление образцов цилиндрической формы путем отливки их в изложницу из жидкого металла, отобранного во время литья слитков.

Площадь испытываемого образца проволоки ( $S$ ), мм<sup>2</sup>, вычисляют по формуле

$$S = \frac{m \times 100}{2,71 \times l} ,$$

где  $m$  — масса образца, г;

$l$  — длина образца, см;

2,71 — плотность алюминия при 20 °С, г/см<sup>3</sup>.

Образцы твердой проволоки получают прокаткой и волочением целых слитков».

Пункт 15. Заменить слова: «предприятия-изготовителя и номер плавки» на «или наименование и човарный знак предприятия-изготовителя и номер плавки».

Пункт 16. Первый абзац. Заменить значение: 2 т на 5 т;

второй абзац после слов «по ГОСТ 13843—78» дополнить словами: «или другой нормативно-технической документации»;

дополнить абзацем: «Транспортирование груза морским транспортом — по ГОСТ 26653—85».

Пункт 18 дополнить абзацем: «При транспортировании пакетов слитков прямым железнодорожным сообщением повагонными отправлениями транспортная маркировка наносится на четырех грузовых местах. На остальных грузовых местах несмываемой краской указывается масса пакета на одном из слитков верхнего ряда».

(ИУС № 1 1988 г.)