

## Изменение № 4 ГОСТ 1020—77 Латуни литейные в чушках. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.12.88 № 4427

Дата введения 01.07.89

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Заменить слова: «по технологическому регламенту, утвержденному» на «технологической инструкции, утвержденной»;

таблицу дополнить графой — «Код ОКП» после графы «Марка латуни»:

Марка латуни	Код ОКП
ЛС	17 3531 0100 07
ЛСд	17 3531 0200 04
ЛОС	17 3551 0200 03
ЛК	17 3521 0100 02
ЛК1	17 3521 0200 10
ЛК2	17 3521 0300 07
ЛКС	17 3521 0400 04
ЛМЦС	17 3551 0100 06
ЛМцЖ	17 3541 0200 09
ЛА	17 3511 0100 08
ЛАЖМц	17 3541 0100 01

дополнить маркой — ЛМцСК (после марки ЛАЖМц):

Марка латуни	Код ОКП	Химический состав, %				
		Массовая доля компонентов				
		Медь	Свинец	Кремний	Марганец	Цинк
ЛМцСК	17 3551 0300 00	57—60	1,5—3,0	0,5—1,3	1,5—2,5	Остальное

*Продолжение*

Марка латуни	Химический состав, %								
	Массовая доля примесей, не более								
	Железо	Алюминий	Олово	Сурьма	Мышьяк	Висмут	Фосфор	Никель	Всего примесей
ЛМцСК	0,6	0,7	0,6	0,1	0,05	0,01	0,1	1,0	1,7

примечание 1 изложить в новой редакции: «1. По требованию потребителей массовая доля железа в латунях марок ЛС, ЛК1, ЛК2, ЛКС не должна

(Продолжение см. с. 86)

превышать 0,5 %, в латунях марок ЛМцС и ЛОС — 0,6 %, массовая доля алюминия в латуни марки ЛС не должна превышать 0,3 %, в латуни марки ЛМцС — 0,6 %; массовая доля кремния в латунях марок ЛСд, ЛМцС, ЛМцЖ, ЛАЖМц и ЛА не должна превышать 0,1 %, в латуни марки ЛС — 0,2 %; массовая доля олова в латуни марки ЛМцЖ не должна превышать 0,4 %, в марке ЛК2 — 0,1 %, в марке ЛА — 0,5 %; массовая доля марганца в латунях марок ЛСд и ЛК1 не должна превышать 0,2 %; массовая доля свинца в латуни марки ЛМцЖ не должна превышать 0,3 %, в латуни марки ЛК2 — 0,2 %, в марке ЛА — 0,5 %; массовая доля сурьмы в латунях марок ЛК1, ЛК2, ЛКС, ЛМцС, ЛМцЖ не должна превышать 0,05 %.

Пункты 1.5, 2.1 изложить в новой редакции: «1.5. Назначение латуней приведено в приложении 1.

Термины и определения приведены в приложении 2.

2.1. Сплавы предельявляются к приемке партиями. Контролируемая партия должна состоять из чушек одной плавки.

Результаты приемо-сдаточных испытаний заносятся в документ о качестве продукции, содержащей:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- марку латуни;
- массу партии;
- номер партии;
- номер плавки;
- результаты химического анализа плавки;
- обозначение настоящего стандарта;
- штамп технического контроля.

Отбор выборки выполняют по ГОСТ 18321—73».

Пункт 2.2. Заменить слова: «каждую чушку» на «не менее 20 чушек».

Пункты 2.3, 2.4. Заменить норму: «0,5 %, но не менее двух чушек» на «не менее трех чушек».

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 12.4.013—75 на ГОСТ 12.4.013—85.

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Определение химического состава проводят по ГОСТ 25086—87, ГОСТ 1652.1-77 — ГОСТ 1652.13-77.

Допускается определять химический состав другими методами, не уступающими по точности указанным.

При возникновении разногласий в оценке химического состава определение его производят по ГОСТ 1652.1—77 — ГОСТ 1652.13-77».

Пункт 4.2. Заменить слова: «из латуни марки ЛКС — белой, красной и черной» на «из латуни марки ЛКС—черной, красной и черной»; дополнить словами: «из латуни марки ЛМцСК—красной».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Чушки транспортируют в пакетах по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 21399—75, ГОСТ 26653—85. Пакеты должны состоять из чушек одной марки.

Пакеты скрепляют упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73 или стальной проволокой диаметром не менее 10 мм по ГОСТ 3282—74. Допускается применять другие средства скрепления по ГОСТ 21650—76, обеспечивающие сохранность пакета.

Транспортная маркировка пакетов — по ГОСТ 14192—77».

Пункт 4.4а исключить.

Приложение 1. Таблицу дополнить маркой — ЛМцСК (после марки ЛАЖМц):

Марка латуни	Шихтовой материал для латуни	Назначение латуней
ЛМцСК	—	Детали гидронасосов

Стандарт дополнить приложением — 2:

**ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

Термин	Определение
Вздутость	Дефект поверхности в виде вспучивания материала, образующийся на чушках из-за присутствия в металле газовых пузырей или неметаллических включений
Залив	Дефект в виде металлического выступа на чушке, возникающий вследствие попадания жидкого металла на верхнюю поверхность изложницы
Плена	Дефект в виде самостоятельного металлического или окисного слоя на поверхности чушки

(Продолжение см. с. 88)

Термин	Определение
Постороннее включение	Дефект в виде инородного металлического или неметаллического включения, имеющего поверхность раздела с чушкой.
Рыхлота	Дефект в виде скопления мелких усадочных раковин
Шлак	Расплав (после затвердевания камневидное или стекловидное вещество) переменного состава, обычно покрывающий поверхность жидкого металла при металлургических процессах
Усадочная раковина	Дефект в виде открытой или закрытой полости с грубой шероховатой поверхностью (иногда окисленной), образовавшейся вследствие усадки при затвердевании металла

(ИУС № 4 1989 г.)