

ГОСТ 7222-75

Группа В74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ПРОВОЛОКА ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
WIRE OF GOLD, SILVER AND THEIR ALLOYS. SPECIFICATIONS

ОКП 18 6000

Дата введения 1976-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18.07.75 N 1850

2. ВЗАМЕН ГОСТ 7222-54

3. Изменение N 3 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологам и сертификации (протокол N 12 от 21.11.97)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС N 2693

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6835-2002	2.1, 3.5
ГОСТ 6836-2002	2.1, 3.5
ГОСТ 8273-75	5.3, 5.4
ГОСТ 10447-93	4.3
ГОСТ 16321.1-70	4.4
ГОСТ 16321.2-70	4.4
ГОСТ 17234-71	4.4

ГОСТ 17235-71	4.4
ГОСТ 22864-83	4.4
ГОСТ 27973.0-88	4.4
ГОСТ 27973.1-88	4.4
ГОСТ 27973.2-88	4.4
ГОСТ 27973.3-88	4.4
ГОСТ 28353.1-89	4.4
ГОСТ 28353.3-89	4.4

(Измененная редакция, Изм. N 4).

5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1998 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1985 г., январе 1990 г., марте 1998 г. (ИУС 12-85, 4-90, 6-98)

ВНЕСЕНО Изменение N 4, принятое Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол N 24 от 05.12.2003). Государство-разработчик Россия. Постановлением Госстандарта России от 09.03.2004 N 147-ст введено в действие на территории РФ с 01.09.2004

Изменение N 4 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 7, 2004 год

Настоящий стандарт распространяется на холоднотянутую проволоку из золота, серебра и их сплавов технического назначения, а также для ювелирного производства.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

1. СОСТАВ

1.1. Диаметр и предельные отклонения круглой проволоки должны соответствовать указанным в табл.1.

Таблица 1

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение
0,020	-0,004
0,025	
0,030	
0,036	
0,040	
0,045	
0,050	
0,055	-0,005
0,060	
0,070	
0,080	-0,007
0,090	
0,100	
0,11	-0,009
0,12	
0,14	
0,16	-0,010

0,18	
0,20	-0,02
0,22	
0,25	
0,28	
0,30	
0,32	
0,34	
0,36	
0,38	
0,40	
0,42	-0,03
0,45	
0,50	
0,55	
0,60	
0,65	
0,70	
0,75	
0,80	
0,85	
0,90	
0,95	
1,00	-0,04
1,10	
1,15	
1,20	
1,30	
1,40	
1,50	
1,60	
1,70	
1,80	
1,90	
2,00	-0,05
2,10	
2,20	
2,40	
2,50	
2,60	
2,80	
3,00	-0,06
3,20	
3,40	
3,60	
3,80	
4,00	
4,20	
4,50	
4,80	
5,00	-0,07
5,20	

5,50	
5,80	
6,00	
6,50	
7,00	-0,08
7,50	
8,00	
8,50	
9,00	
9,50	
10,00	

Примечание. Проволоку диаметром от 0,02 до 0,05 мм изготавливают только из золота марок Зл 99,99; Зл 99,9 и серебра марок Ср 99,99; Ср 99,9.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

1.2. Диаметр и предельные отклонения полукруглой проволоки должны соответствовать указанным в табл.2.

Таблица 2

мм

Диаметр проволоки	Предельное отклонение
1,00	-0,10
1,20	
1,50	-0,12
2,00	-0,16
2,50	
3,00	-0,18
3,50	

1.3. Размеры и предельные отклонения сегментной проволоки должны соответствовать указанным в табл.3.

Таблица 3

мм

Размер хорды		Размер стрелы	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
6,0	-0,29	2,0	-0,14
7,0		1,6	
7,5		2,3	-0,18
8,0		2,3	
8,5		2,8	

1.4. Размеры и предельные отклонения квадратной проволоки должны соответствовать указанным в табл.4.

Таблица 4

мм

Сторона квадрата	Предельное отклонение
1,2	-0,08
1,6	
2,0	
2,5	
2,8	
3,0	-0,10
3,6	
4,0	
4,0	
5,0	

1.5. Размеры и предельные отклонения прямоугольной проволоки должны соответствовать указанным в табл.5.

Таблица 5

мм

Толщина		Ширина	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,5	-0,14	4,0	-0,20
1,5		4,5	
1,5		5,0	
2,5		6,0	-0,28

Примеры условных обозначений:

Проволока круглая из сплава марки ЗлСрМ 585-80 по ГОСТ 30649-99, диаметром 3 мм, мягкая:

Проволока кр. ЗлСрМ 585-80 М3 ГОСТ 7222-75

То же, полукруглая, из сплава марки СрМ 87,5 по ГОСТ 6836-2002, диаметром 2,5 мм, твердая:

Проволока полукр. СрМ 87,5 Т2,5 ГОСТ 7222-75

То же, сегментная, из сплава марки СрМ 875 по ГОСТ 30649-99, с хордой 6,0 мм, стрелой 2,0 мм, мягкая:

Проволока сегм. СрМ 875М6×2 ГОСТ 7222-75

То же, квадратная, из сплава марки СрМ 90 по ГОСТ 6836-2002, со стороной квадрата 5 мм, твердая:

Проволока кв. СрМ 90Т5×5 ГОСТ 7222-75

То же, прямоугольная, из серебра марки Ср 99,9 по ГОСТ 6836-2002, толщиной 2,5 мм, шириной 6,0 мм, твердая:

Проволока прямоугольная Ср 99,9Т2,5×6 ГОСТ 7222-75

(Измененная редакция, Изм. N 4).

1.6. Мягкая проволока изготавливается минимальным диаметром 0,2 мм.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Проволока из золота, серебра и их сплавов должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

2.1. Химический состав проволоки технического назначения должен соответствовать ГОСТ 6835-2002 и ГОСТ 6836-2002, для ювелирного производства - ГОСТ 30649-99.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

2.2. По состоянию материала проволока поставляется твердой (нагартованной) или мягкой (отожженной).

Состояние материала должно оговариваться в заказе. Если в заказе не указано состояние материала, то проволока поставляется в твердом (нагартованном) состоянии.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.3. Поверхность проволоки должна быть чистой, без посторонних включений, плен, трещин, раковин, расслоений и вмятин. На поверхности проволоки не допускаются пороки, выводящие проволоку при контрольной зачистке за предельные отклонения по размерам. Допускаются на поверхности проволоки местные потемнения и цвета побежалости, за исключением проволоки из золота марок Зл 99,99; Зл 99,9.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 4).

2.4. Мягкая проволока диаметром от 0,2 до 4 мм не должна ломаться или расслаиваться при навивке 10 витков на оправку, равную двойному диаметру испытываемой проволоки.

2.5. Проволока диаметром 0,60 мм и менее должна быть намотана на катушку, а диаметром более 0,60 мм свернута в мотки рядами, обеспечивающими свободное сматывание.

Допускается поставка проволоки диаметром 0,50 и 0,55 мм в мотках.

Концы проволоки в мотках и на катушках должны быть прочно закреплены концом проволоки этого же мотка или катушки.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

2.6. Каждая катушка или моток должны состоять из одного отрезка проволоки.

2.7. Масса проволоки в мотке или на катушке приведена в приложении 1.

2.8. Механические свойства проволоки указаны в приложении 2.

2.7, 2.8. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.9. Свойства сплавов ювелирного назначения приведены в ГОСТ 30649-99.

(Введен дополнительно, Изм. N 4).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного размера; одной марки металла, сплава; одного состояния материала и быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

состояние материала;

массу партии, г;

химический состав;

номер плавки или партии;

дату выпуска;

штамп технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

3.2. Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах по ГОСТ 24104-2001 в соответствии с порядком учета и хранения драгоценных металлов, установленным соответствующим национальным органом.

(Исключен, Изм. N 1. Введен дополнительно, Изм. N 4).

3.3. Проверке качества проволоки на соответствие требованиям пп.1.1-1.6 и 2.3 должно быть подвергнуто 100% мотков или катушек партии.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.4. Для проверки проволоки на соответствие п.2.4 от каждой партии отбирают три образца от разных мотков или катушек.

3.5. Определение химического состава на соответствие требованиям ГОСТ 6835-2002, ГОСТ 6836-2002 или ГОСТ 30649-99 производят на двух катушках или мотках партии.

Предприятию-изготовителю разрешается определять химический состав на пробах, отобранных от расплавленного металла или слитка.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 4).

3.6. При получении неудовлетворительных результатов проверки по п.2.4 проводят повторную проверку на удвоенном количестве катушек или мотков, отобранных от той же партии.

Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр проволоки на соответствие требованиям п.2.3 производят без применения увеличительных приборов.

Проволока из золота марок Зл 99,99; Зл 99,9 и серебра марок Ср 99,99; Ср 99,9 диаметром 0,8 мм и менее просматривается при увеличении 7^{\times} .

(Измененная редакция, Изм. N 4).

4.2. Измерение размеров проволоки производят на отрезке длиной не менее 1 м в трех точках инструментом, обеспечивающим соответствующую точность.

4.3. Проверка проволоки на соответствие требованиям п.2.4 производится по ГОСТ 10447.

Осмотр поверхности проволоки после испытаний производят при увеличении 7^{\times} .

4.4. Определение химического состава проводят по ГОСТ 27973.0 - ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.1, ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235, ГОСТ 22864 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке химического состава химический состав определяют по ГОСТ 27973.0 - ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.1, ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235 и ГОСТ 22864.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. (Исключен, Изм. N 1).

5.2. На каждой катушке или прикрепленной к мотку бирке должны быть указаны:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) марка сплава;
- в) размер проволоки;
- г) номер партии.

5.3. Мотки или катушки обертывают бумагой по ГОСТ 8273, укладывают в ящики, изготовленные по нормативно-технической документации, или укладывают между фанерными прокладками, обертывая в бумагу по ГОСТ 8273, и упаковывают в матерчатые мешки.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.4. Катушки с проволокой диаметром менее 0,1 мм укладывают в индивидуальную тару, изготовленную по нормативно-технической документации, и упаковывают в ящики так, чтобы исключить возможность перемещения во время транспортирования. Ящики обертывают бумагой по ГОСТ 8273 и помещают в матерчатые мешки.

Допускается применять другой способ и материал упаковки, обеспечивающий сохранность проволоки при транспортировании и хранении.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

5.5. На каждый мешок крепят ярлык с указанием:

- стоимости посылки;
- наименования предприятия-потребителя;
- массы нетто;
- массы брутто;
- номера посылки;
- номера реестра;
- индекса лица, ответственного за упаковку;
- наименования предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.6. Масса брутто упаковочного места не должна превышать 10 кг.

5.7. (Исключен, Изм. N 1).

5.8. Мешки должны быть опломбированы предприятием-изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.9, 5.10. (Исключены, Изм. N 1).

5.11. Учет, хранение и транспортирование проволоки из золота, серебра и их сплавов проводят в порядке, установленном для учета, хранения и транспортирования драгоценных металлов.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Обязательное

Размеры, мм	Масса проволоки в мотке или катушке, г, не менее	
	Нормальная	Пониженная
0,02-0,055	1	0,3
0,06-0,10	2	1,0
0,11-0,20	5	2,0
0,22-0,40	15	8,0
0,42-1,00	50	25,0
1,10-2,00	150	70,0
2,10-10,00	300	150,0

Примечания:

1. Допускается наличие мотков или катушек с пониженной массой в количестве не более 15% массы партии.
2. По требованию потребителя допускается наличие проволоки в мотках или на катушках меньшей массы.

(Введено дополнительно, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Справочное

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРОВОЛОКИ ИЗ ЗОЛОТА И СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Марка металла или сплава	Состояние материала		
	Твердый	Мягкий	
	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² , не менее	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² , не менее	Относительное удлинение, %, не менее
Зл 99,99; Зл 99,9	20	12	10
ЗлСрМ 58,5-8	80	45	35
Ср 99,99; Ср 99,9	26	16	27

СрМ 96	40	25	25
СрМ 92,5	35	25	20
СрМ 91,6	35	25	20
СрМ 90	35	25	20
СрМ 87,5	35	25	20
СрПл 88-12	40	20	18
СрПд 80-20	40	25	30

Примечание. Определение механических свойств проводилось на проволоке диаметром 0,8-4,0 мм, а для сплавов марок СрПл 88-12 и СрПд 80-20 на проволоке диаметром 0,04-10 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 1998

Редакция документа с учетом
изменений и дополнений
подготовлена АО "Кодекс"