
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
5017—
2006

БРОНЗЫ ОЛОВЯННЫЕ, ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

Марки

Издание официальное

БЗ 4—2004/53



Москва
Стандартинформ
2007

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 106 «Цветметпрокат», Научно-исследовательским, проектным и конструкторским институтом сплавов и обработки цветных металлов «Открытое акционерное общество «Институт Цветметобработка» (ОАО «Институт Цветметобработка»)

2 ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 29 от 24 июня 2006 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Министерство торговли и экономического развития Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 27 декабря 2006 г. № 497-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 5017—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2008 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 5017—74

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартиформ, 2007

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**БРОНЗЫ ОЛОВЯННЫЕ,
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ****Марки**

Wrought tin bronzes. Grades

Дата введения — 2008—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на оловянные бронзы, обрабатываемые давлением, которые предназначены для изготовления полуфабрикатов, применяемых в различных отраслях промышленности.

При обозначении оловянных бронз следует указывать марку в соответствии с настоящим стандартом.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 1953.1—79 Бронзы оловянные. Методы определения меди
ГОСТ 1953.2—79 Бронзы оловянные. Методы определения свинца
ГОСТ 1953.3—79 Бронзы оловянные. Методы определения олова
ГОСТ 1953.4—79 Бронзы оловянные. Методы определения фосфора
ГОСТ 1953.5—79 Бронзы оловянные. Методы определения никеля
ГОСТ 1953.6—79 Бронзы оловянные. Методы определения цинка
ГОСТ 1953.7—79 Бронзы оловянные. Методы определения железа
ГОСТ 1953.8—79 Бронзы оловянные. Методы определения алюминия
ГОСТ 1953.9—79 Бронзы оловянные. Методы определения кремния
ГОСТ 1953.10—79 Бронзы оловянные. Методы определения сурьмы
ГОСТ 1953.11—79 Бронзы оловянные. Методы определения висмута
ГОСТ 1953.12—79 Бронзы оловянные. Методы определения серы
ГОСТ 1953.13—79 Бронзы оловянные. Метод определения марганца
ГОСТ 1953.14—79 Бронзы оловянные. Метод определения магния
ГОСТ 1953.15—79 Бронзы оловянные. Методы определения мышьяка
ГОСТ 1953.16—79 Бронзы оловянные. Метод определения титана
ГОСТ 30608—98 Бронзы оловянные. Метод рентгенофлуоресцентного анализа
СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

1

3 Марки

3.1 Марки, химический состав и примерное назначение оловянных бронз должны соответствовать приведенным в таблице 1.

3.2 Химический состав оловянных бронз в зависимости от марок определяют по ГОСТ 1953.1—ГОСТ 1953.16, ГОСТ 30608.

Допускается применение других методов анализа, по точности не уступающих приведенным выше.

Арбитражные методы анализа указывают в стандартах на конкретные виды продукции.

3.3 Результаты анализа каждого элемента округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543, с точностью, предусмотренной таблицей 1.

В спорных случаях результаты анализа определяют с точностью, указанной в арбитражной методике выполнения измерений.

Таблица 1 — Химический состав оловянных бронз

Марка	Предел	Массовая доля, %											Примерное назначение
		Элемент										Сумма прочих элемен- тов	
		Cu медь	Al алюми- ний	Bi висмут	Fe железо	Ni никель	P фосфор	Pb свинец	Sb сурьма	Si кремний	Sn олово		
БрОФ8-0,3	Мин.	Ост.	—	—	—	—	0,26	—	—	—	7,5	—	Проволока, приме- няемая в целлюлозно- бумажной промышлен- ности для изготовле- ния сеток
	Макс.	—	0,002	0,002	0,02	0,2	0,35	0,02	0,002	0,002	8,5	0,3	
БрОФ7-0,2	Мин.	Ост.	—	—	—	—	0,10	—	—	—	7,0	—	Прутки, применяе- мые в различных от- раслях промышлен- ности
	Макс.	—	0,002	0,002	0,05	0,2	0,25	0,02	0,002	0,005	8,0	0,3	
БрОФ6,5-0,4	Мин.	Ост.	—	—	—	—	0,26	—	—	—	6,0	—	Проволока, приме- няемая в целлюлозно- бумажной промышлен- ности для изготовле- ния сеток, а также для пружин, деталей, лент и полос, применяемых в машиностроении
	Макс.	—	0,002	0,002	0,02	0,2	0,40	0,02	0,002	0,005	7,0	0,3	
БрОФ6,5-0,15	Мин.	Ост.	—	—	—	—	0,10	—	—	—	6,0	—	Ленты, полосы, прутки, применяемые в машиностроении; под- шипниковые детали, трубы-заготовки для изготовления биметал- лических сталеброн- зовых втулок
	Макс.	—	0,002	0,002	0,05	0,2	0,25	0,02	0,002	0,002	7,0	0,3	
БрОФ4-0,25	Мин.	Ост.	—	—	—	—	0,2	—	—	—	3,5	—	Трубки, применяе- мые в аппаратуре и для контрольно- измерительных прибо- ров
	Макс.	—	0,002	0,002	0,02	0,2	0,3	0,02	0,002	0,002	4,0	0,3	

4 Окончание таблицы 1

Марка	Предел	Массовая доля, %											Примерное назначение
		Элемент											
		Cu медь	Al алюми- ний	Bi висмут	Fe железо	Ni никель	P фосфор	Pb свинец	Sb сурьма	Si кремний	Sn олово	Zn цинк	
БрОФ2-0,25	Мин. Макс.	Ост. —	— —	— —	— 0,05	— 0,2	0,02 0,30	— 0,03	— —	— —	1,0 2,5	— 0,3	— 0,3
	Винты, ленты для гибких шлангов, токо- проводящие детали, присадочный мате- риал для сварки												
БрОЦ4-3	Мин. Макс.	Ост. —	— 0,002	— 0,002	— 0,05	— 0,3	— 0,03	— 0,02	— 0,002	— 0,005	3,5 4,0	2,7 3,3	— 0,2
	Ленты, полосы, прутки, применяемые в электротехнике, маши- ностроении; проволока для пружин и аппара- туры химической про- мышленности												
БрОЦС4-4-2,5	Мин. Макс.	Ост. —	— 0,002	— 0,002	— 0,05	— 0,3	— 0,03	1,5 3,5	— 0,002	— —	3,0 5,0	3,0 5,0	— 0,2
	Ленты и полосы, применяемые для про- кладок во втулках и подшипниках												
БрОЦС4-4-4	Мин. Макс.	Ост. —	— 0,002	— 0,002	— 0,05	— 0,3	— 0,03	3,5 4,5	— 0,002	— —	3,0 5,0	3,0 5,0	— 0,2
	Ленты и полосы, применяемые для про- кладок во втулках и подшипниках												

Примечания

- 1 В бронзе марки БрОФ6,5-0,15 допускается массовая доля олова до 7,5 %.
- 2 В бронзе марки БрОЦ4-3 допускается массовая доля титана не более 0,12 % за счет массовой доли меди, которая не учитывается в общей сумме прочих элементов.
- 3 В сплавах, применяемых для изготовления изделий с антимагнитными свойствами, допускается массовая доля железа не более 0,02 %. К обозначению марок добавляется буква А.
- 4 Массовые доли примесей серы и марганца допускаются не более 0,007 % каждой.
- 5 Знак «—», представленный односносно для верхнего и нижнего пределов массовой доли элемента, обозначает, что данный элемент не нормируется и определяется только по требованию потребителя и в этом случае содержание данной примеси включается в общую сумму прочих элементов.
- 6 Примесью следует считать элемент, у которого указан только максимальный предел его содержания.
- 7 Примеси, не указанные в настоящей таблице, учитываются в общей сумме прочих элементов.

УДК 669.35'6 : 006.354

МКС 77.120.30

B51

ОКП 17 3620
17 3630

Ключевые слова: оловянные бронзы, бронзы, обрабатываемые давлением; марки, химический состав

Редактор *Л.И. Нахимов*
Технический редактор *В.Н. Прусаков*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 14.02.2007. Подписано в печать 15.03.2007. Формат 60×84 $\frac{1}{8}$. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 609 экз. Зак. 200. С 3780.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник»; 105062 Москва, Лялин пер., 6.