
ОПИСАНИЕ ТИПА СТАНДАРТНОГО ОБРАЗЦА

УТВЕРЖДЕННОГО ТИПА СТАНДАРТНЫЙ ОБРАЗЕЦ СОСТАВА СПЛАВА АЛЮМИНИЕВОГО ТИПА АМг5 (М1914х)

ГСО 7173-95

ДОКУМЕНТЫ, устанавливающие требования к метрологическим и техническим характеристикам и выпуску из производства: техническое задание, утвержденное в 1994 году.

Периодичность актуализации технической документации на тип стандартного образца не реже одного раза в пять лет.

ФОРМА ВЫПУСКА: единичное производство.

НОМЕР ЭКЗЕМПЛЯРА (ПАРТИИ), ДАТА ВЫПУСКА: номера экземпляров с 1 по 500, выпущены в мае 1995 года.

НАЗНАЧЕНИЕ: для контроля погрешностей методик измерений, применяемых при определении состава сплавов алюминиевых по ГОСТ 4784-97 химическими и физико-химическими методами. Погрешности результатов анализов методик измерений должны не менее чем в три раза превышать соответствующие значения погрешностей аттестованных значений стандартного образца.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ:

- **сфера государственного регулирования:** СО используются вне сферы государственного регулирования;

- **область применения:** металлургия, испытания и контроль качества продукции.

ДОКУМЕНТЫ, определяющие применение: ГОСТ 25086-87, ГОСТ 11739.6-99, ГОСТ 11739.7-99, ГОСТ 11739.11-98 ÷ ГОСТ 11739.13-98, ГОСТ 11739.18-90, ГОСТ 11739.20-99, ГОСТ 11739.24-98.

ОПИСАНИЕ: материал СО состава сплава алюминиевого марки АМг5 по ГОСТ 4784-97 приготовлен в виде дисперсной стружки фракцией 0,2 – 0,5 мм, расфасован по 150 грамм в стеклянную тару и упакован в пластмассовый пенал.

НОРМИРОВАННЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Аттестуемая характеристика – массовая доля элементов в процентах и границы абсолютных погрешностей аттестованных значений при $P=0,95$, в процентах.

Т а б л и ц а 1 – Нормированные метрологические характеристики

Элемент	Аттестованное значение СО, %	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО при P=0,95, %
Cr	0,055	± 0,004
Cu	0,258	± 0,005
Mn	0,35	± 0,01
Ti	0,035	± 0,001
Fe	0,44	± 0,01
Zn	0,69	± 0,02
Pb	0,076	± 0,004
Mg	5,79	± 0,05
Be	0,00093	± 0,00005
Si	0,44	± 0,02

СРОК ГОДНОСТИ ЭКЗЕМПЛЯРА: не ограничен.

Место и способ нанесения знака утверждения типа на сопроводительные документы стандартного образца: полиграфическим способом в правом верхнем углу первого листа паспорта и в правом верхнем углу этикетки стандартного образца утвержденного типа.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ:

- а) массовая доля As составляет ориентировочно 0,009 %;
- б) стандартный образец не следует применять для контроля погрешностей методик измерений при определении массовой доли Si по ГОСТ 11739.7-99, п. п. 4, 5;
- в) наименьшая представительная проба при анализе – 0,1 г.

РАЗРАБОТЧИК: - Закрытое акционерное общество «Мценскпрокат» (ЗАО «Мценскпрокат»)
Адрес: Россия, 303032, г. Мценск Орловской области, Автомагистраль.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: - Закрытое акционерное общество «Мценскпрокат» (ЗАО «Мценскпрокат»)
Адрес: Россия, 303032, г. Мценск Орловской области, Автомагистраль.

Заместитель
Руководителя Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии

_____ Е.Р.Петросян
подпись расшифровка подписи

М.П. «__» _____ 2011 г.