

ОПИСАНИЕ ТИПА СТАНДАРТНОГО ОБРАЗЦА

УТВЕРЖДЕННОГО ТИПА СТАНДАРТНЫЕ ОБРАЗЦЫ СОСТАВА СПЛАВА АЛЮМИНИЕВОГО ТИПА АМг (КОМПЛЕКТ М194)

ГСО 7170-95

ДОКУМЕНТЫ, устанавливающие требования к метрологическим и техническим характеристикам и выпуску из производства: техническое задание, утвержденное в 1995 году.

Периодичность актуализации технической документации на стандартный образец не реже: один раз в пять лет.

ФОРМА ВЫПУСКА: единичное производство.

НОМЕР ЭКЗЕМПЛЯРА, ДАТА ВЫПУСКА: комплекты с №1 по №300 выпущены в июне 1995 года.

НАЗНАЧЕНИЕ: для градуировки спектральной аппаратуры с фотографической регистрацией спектра при определении состава сплавов алюминиевых по ГОСТ 4784-97.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ:

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

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

ДОКУМЕНТЫ, определяющие применение: ГОСТ 25086-2011, ГОСТ 7727-81.

ОПИСАНИЕ: стандартные образцы состава сплавов алюминиевых марок АМг1, АМг2, АМг2,5, АМг3 по ГОСТ 4784-97 выпускают в литом состоянии в виде цилиндров диаметром 40 мм, высотой 25 мм с двумя рабочими плоскостями. Комплект СО состоит из шести стандартных образцов.

НОРМИРОВАННЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: аттестованная характеристика СО – массовая доля элементов, в процентах и границы абсолютных погрешностей аттестованных значений, в процентах.

Элемент	Индекс СО в составе комплекта	Аттестованное значение СО, %	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО при P=0,95, %
Mg	1941	0,55	±0,03
	1942	0,79	±0,02
	1943	1,56	±0,05
	1944	1,93	±0,05
	1945	2,93	±0,06
	1946	3,87	±0,17
Cu	1942	0,28	±0,01
	1943	0,77	±0,03
	1944	0,17	±0,01
	1945	0,41	±0,02
	1946	0,082	±0,005

Окончание таблицы

Элемент	Индекс СО в составе комплекта	Аттестованное значение СО, %	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО при P=0,95, %
Si	1941	0,27	±0,02
	1942	1,17	±0,03
	1943	1,85	±0,06
	1944	0,89	±0,04
	1945	1,04	±0,06
	1946	0,21	±0,02
Fe	1941	0,96	±0,03
	1942	0,79	±0,04
	1943	0,57	±0,01
	1944	0,45	±0,02
	1945	0,21	±0,01
	1946	0,117	±0,005
Mn	1941	0,85	±0,03
	1942	0,34	±0,01
	1943	0,50	±0,02
	1944	0,20	±0,01
	1945	0,099	±0,004
Zn	1941	0,91	±0,02
	1942	0,40	±0,03
	1943	0,47	±0,02
	1944	0,50	±0,02
	1945	0,120	±0,004
Ti	1941	0,29	±0,02
	1942	0,20	±0,01
	1943	0,13	±0,01
	1944	0,083	±0,008
	1945	0,067	±0,008
	1946	0,048	±0,005
Cr	1942	0,046	±0,004
	1943	0,030	±0,002
	1944	0,23	±0,01
	1945	0,093	±0,004
	1946	0,28	±0,02
Pb	1942	0,10	±0,01
	1943	0,080	±0,009
	1944	0,060	±0,006
	1945	0,031	±0,003
	1946	0,16	±0,01
Be	1941	0,00030	±0,00004
	1942	0,00053	±0,00007
	1943	0,0010	±0,0002
	1944	0,0016	±0,0003
	1945	0,0033	±0,0005
	1946	0,0064	±0,0007

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 Mn в СО 1946 и Cu в СО 1941 составляет 0,080, 0,33 % и установлена с абсолютной погрешностью (для доверительной вероятности 0,95) 0,003, 0,02 % соответственно;
- б) массовая доля Zn в СО 1946, Cr в СО 1941, Pb в СО 1941 составляет ориентировочно 0,15, 0,05, 0,1 % соответственно;
- в) массовая доля As в СО 1942, 1944, 1945 составляет ориентировочно 0,01, 0,005, 0,002 % соответственно;
- г) массовая доля As в СО 1941, 1943, 1946 не превышает 0,001 %.

РАЗРАБОТЧИК: - ЗАО «Мценскпрокат», 303032, г. Мценск Орловской области,
ул. Автомагистраль.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: - ЗАО «Мценскпрокат», 303032, г. Мценск Орловской области,
ул. Автомагистраль.

Заместитель
Руководителя Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии

подпись

Ф.В.Булыгин
расшифровка подписи

М.П. «__» _____ 2014 г.