
ОПИСАНИЕ ТИПА СТАНДАРТНОГО ОБРАЗЦА

УТВЕРЖДЕННОГО ТИПА СТАНДАРТНЫЕ ОБРАЗЦЫ СОСТАВА ЛАТУНИ СВИНЦОВОЙ ТИПОВ ЛС59-1, ЛС60-1, ЛС63-3, ЛС64-2, ЛС74-3 (КОМПЛЕКТ М15)

ГСО 979-76/989-76

ДОКУМЕНТЫ, устанавливающие требования к метрологическим и техническим характеристикам и выпуску из производства: техническое задание, утвержденное в 1976 году.

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

ФОРМА ВЫПУСКА: единичное производство.

НОМЕР ЭКЗЕМПЛЯРА, ДАТА ВЫПУСКА: номера комплектов с 1 по 600, выпущены в марте 1976 г.

НАЗНАЧЕНИЕ: для градуировки спектральной аппаратуры с фотографической регистрацией спектра и рентгенофлуоресцентной аппаратуры при определении состава сплавов медно-цинковых (латуней) по ГОСТ 15527-2004, ТУ 48-0820-330-85 «Государственные стандартные образцы состава многокомпонентных медно-цинковых сплавов (латуней)».

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ:

- **сфера государственного регулирования:** находятся вне сферы государственного регулирования;

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

ДОКУМЕНТЫ, определяющие применение: ГОСТ 25086-2011, Паспорт СО (раздел «Инструкция по применению»).

ОПИСАНИЕ: стандартные образцы состава латуни свинцовой марок ЛС59-1, ЛС63-3, ЛС64-2, ЛС74-3 по ГОСТ 15527-2004, марки ЛС60-1 по ТУ 48-0820-330-85 выпускают в прессованном состоянии в виде цилиндров диаметром 40 мм, высотой 25 мм с двумя рабочими плоскостями. Комплект СО состоит из одиннадцати стандартных образцов.

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

Элемент	Номер ГСО входящего в комплект	Индекс СО в составе комплекта	Аттестованное значение СО, %	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО при P=0,95, %
Fe	979-76	150	0,170	±0,005
	980-76	151	0,159	±0,006
	981-76	152	0,081	±0,004
	982-76	153	0,090	±0,003
	983-76	154	0,074	±0,003
	984-76	155	0,157	±0,003
	985-76	156	0,133	±0,003
	986-76	157	0,128	±0,003
	987-76	158	0,088	±0,003
	988-76	159	0,120	±0,003
	989-76	160	0,163	±0,005
Pb	979-76	150	0,429	±0,018
	980-76	151	0,767	±0,025
	981-76	152	1,07	±0,03
	982-76	153	1,92	±0,04
	983-76	154	1,41	±0,05
	984-76	155	1,88	±0,05
	985-76	156	1,85	±0,03
	986-76	157	2,90	±0,05
	987-76	158	1,37	±0,04
	988-76	159	1,35	±0,03
Sn	979-76	150	0,062	±0,002
	980-76	151	0,116	±0,009
	981-76	152	0,141	±0,009
	982-76	153	0,254	±0,010
	983-76	154	0,199	±0,014
	984-76	155	0,229	±0,019
	985-76	156	0,346	±0,025
	986-76	157	0,232	±0,016
	987-76	158	0,158	±0,014
	988-76	159	0,259	±0,028
Al	979-76	150	0,198	±0,017
	980-76	151	0,364	±0,033
	981-76	152	0,387	±0,019
	982-76	153	0,288	±0,027
	983-76	154	0,193	±0,020
	984-76	155	0,195	±0,015
	985-76	156	0,217	±0,024
	986-76	157	0,291	±0,032
	987-76	158	0,215	±0,028
	988-76	159	0,129	±0,014

Продолжение таблицы

Элемент	Номер ГСО входящего в комплект	Индекс СО в составе комплекта	Аттестованное значение СО, %	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО при P=0,95, %
Si	979-76	150	0,112	±0,011
	980-76	151	0,166	±0,020
	981-76	152	0,203	±0,013
	982-76	153	0,320	±0,016
	983-76	154	0,210	±0,012
	984-76	155	0,121	±0,015
	985-76	156	0,180	±0,017
	986-76	157	0,339	±0,014
	987-76	158	0,179	±0,013
	988-76	159	0,124	±0,016
	989-76	160	0,074	±0,005
Sb	979-76	150	0,0039	±0,0003
	980-76	151	0,0071	±0,0004
	981-76	152	0,0073	±0,0004
	982-76	153	0,0038	±0,0003
	983-76	154	0,0040	±0,0001
	984-76	155	0,0053	±0,0003
	985-76	156	0,0057	±0,0003
	986-76	157	0,0027	±0,0002
	987-76	158	0,0040	±0,0003
	988-76	159	0,0054	±0,0003
	989-76	160	0,0033	±0,0003
Ni	979-76	150	0,594	±0,026
	980-76	151	0,409	±0,012
	981-76	152	0,239	±0,008
	982-76	153	0,308	±0,009
	983-76	154	0,634	±0,026
	984-76	155	0,518	±0,011
	985-76	156	0,305	±0,007
	986-76	157	0,446	±0,018
	987-76	158	0,716	±0,026
	988-76	159	0,270	±0,011
	989-76	160	0,463	±0,012
Cu	979-76	150	58,74	±0,07
	980-76	151	60,08	±0,16
	981-76	152	60,81	±0,12
	982-76	153	62,91	±0,08
	983-76	154	62,19	±0,04
	984-76	155	64,90	±0,12
	985-76	156	66,37	±0,05
	986-76	157	63,63	±0,07
	987-76	158	70,72	±0,08
	988-76	159	69,14	±0,10
	989-76	160	73,90	±0,17

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 B_i в СО 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160 составляет 0,0017, 0,0022, 0,0026, 0,0027, 0,0024, 0,0021, 0,0022, 0,0029, 0,0021, 0,0026, 0,0020 % и установлена с абсолютной погрешностью (для доверительной вероятности 0,95) 0,0003, 0,0004, 0,0004, 0,0005, 0,0004, 0,0002, 0,0002, 0,0005, 0,0005, 0,0002, 0,0002 % соответственно;

б) массовая доля Zn в СО 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160 составляет ориентировочно 37,8, 35,6, 36,3, 33,1, 34,6, 31,0, 29,2, 30,5, 27,1, 27,7, 22,3 % соответственно;

в) массовая доля Pb и Al в СО 160 составляет ориентировочно 2,45, 0,118 % соответственно.

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

_____ Ф.В.Булыгин
подпись расшифровка подписи

М.П. «__» _____ 2012 г.