



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**РОЛИ СВИНЦОВЫЕ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 89—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

381-95  
/16



**РОЛИ СВИНЦОВЫЕ**

Технические условия

Rolled-in lead sheets.  
Specifications**ГОСТ  
89—73\***Взамен  
ГОСТ 89—41

ОКП 18 3620

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 января 1973 г. № 75 срок введения установлен**с 01.01.74**Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 20.02.85 № 339 срок действия продлен**до 01.01.91**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на свинцовые роли, применяемые в химической, электротехнической и других отраслях промышленности.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для первой категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**1. СОРТАМЕНТ**

1.1. Размеры, предельные отклонения по толщине и минимальная масса ролей должны соответствовать указанным в таблице.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

★  
\* Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1977 г., феврале 1985 г. (ИУС 10—77, 5—85).

© Издательство стандартов, 1986

## Размеры, мм

Толщина	Предельные отклонения по толщине при ширине		Минимальная масса роля, кг, при ширине	
	2150	2800	2150	2800
1,0	±0,14	—	123	—
2,0	±0,14	—	450	—
3,0	—	±0,15	—	900
4,0	—	±0,20	—	1100
5,0	—	±0,27	—	1350
6,0	—	±0,27	—	1450
7,0	—	±0,27	—	1700
8,0	—	±0,35	—	1700
9,0	—	±0,35	—	1650
10,0	—	±0,38	—	1850
12,0	—	±0,38	—	1450
15,0	—	±0,38	—	1850

Примечание. Теоретическая масса 1 м<sup>2</sup> ролей приведена в справочном приложении.

1.2. Предельные отклонения по ширине не должны превышать ±1%.

1.3. (Исключен, Изм. № 2).

Условные обозначения проставляют по схеме:

Роль	Д	ПР	Х	Х	...	НД	...	ГОСТ 89—73
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры								
Длина								
Марка								
Обозначение стандарта								

при следующих сокращениях:

способ изготовления: холоднодеформированный — Д;

форма сечения: прямоугольная — ПР;

длина: немерная — НД

Пример условного обозначения роля толщиной 10,0 мм, шириной 2800 мм из свинца марки С1:

*Роль ДПРХХ 10,0×2800 НД С1 ГОСТ 89—73.*

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Роли должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.1а. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.1. Роли изготавливают из свинца марок С1 и С2 по ГОСТ 3778—77.

2.2. Поверхность ролей должна быть чистой и гладкой, без плен, расслоений, глубоких вмятин, пузырей, царапин, раковин и инородных включений.

На поверхности ролей не допускаются дефекты, если они при контрольной зачистке выводят размеры ролей за предельные отклонения по толщине.

На поверхности ролей допускается белый налет.

Концы и кромки ролей должны быть ровно обрезаны. На кромках ролей не допускаются повреждения величиной более 10 мм от края.

Косина реза не должна выводить роли за предельные отклонения по ширине.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Роли принимают партиями. Партия должна состоять из ролей одного размера, одной марки свинца и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение ролей;

массу партии;

номер партии;

количество мест.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Осмотру и обмеру должен быть подвергнут каждый роль партии.

3.3. Для проверки химического состава отбирают три роля от партии при массе партии не более 10000 кг и дополнительно по одному ролю от каждой последующих 10000 кг при массе партии более 10000 кг.

Допускается изготовителю отбор проб производить от расплавленного металла.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.



Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр поверхности ролей должен производиться без применения увеличительных приборов.

4.2. Измерение толщины ролей проводят микрометром по ГОСТ 6507—78 на расстоянии не менее 100 мм от угла роля и не менее 20 мм от кромки.

Измерение ширины ролей проводят измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502—80 или другим инструментом, обеспечивающим соответствующую точность измерения.

4.3. Для проверки химического состава от каждого отобранного роля вырезают по одному образцу. Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80. Химический состав ролей определяют по ГОСТ 20580.0-80 — ГОСТ 20580.8-80.

4.2, 4.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. (Исключен, Изм. № 2).

#### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом роле должны быть нанесены клеймением на одном из внешних углов:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;  
марка свинца;  
размеры роля;  
масса роля;  
номер партии;  
обозначение настоящего стандарта.

5.2. Роли должны быть свернуты в рулоны и упакованы в решетчатые ящики типа I—2 или II—2 по ГОСТ 10198—78.

Допускается продукцию не упаковывать при транспортировании в крытых транспортных средствах.

Масса грузового места не должна превышать 3000 кг.

5.3. Упаковка продукции, транспортируемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846—79, группа «Металлы и металлические изделия».

5.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

5.5. Транспортирование проводят транспортом всех видов в соответствии с правилами, действующими на транспорте данного вида. Железнодорожным транспортом — мелкими, малотоннажными и повагонными отправками.

5.6. Роли должны храниться в крытых помещениях.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

Справочное

**Теоретическая масса 1 м<sup>2</sup> свинцовых ролей**

Толщина ролей, мм	Масса 1 м <sup>2</sup> ролей, кг
1,0	11,37
2,0	22,74
3,0	34,11
4,0	45,48
5,0	56,85
6,0	68,22
7,0	79,59
8,0	90,96
9,0	102,33
10,0	113,70
12,0	136,44
15,0	170,55

**Примечание.** При вычислении теоретической массы 1 м<sup>2</sup> ролей плотность свинца принята равной 11,37 г/см<sup>3</sup>.

**Изменение № 3 ГОСТ 89—73 Роли свинцовые. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.03.90 № 381**

**Дата введения 01.10.90**

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 5.5 изложить в новой редакции: «5.5. Роли транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами

*(Продолжение см. с. 88)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 89—73)*

перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Допускается транспортировать железнодорожным транспортом на открытом подвижном составе в соответствии с условиями погрузки и крепления грузов. Транспортирование железнодорожным транспортом — мелкими, малотоннажными и повагонными отправками. При повагонных отправлениях погрузку и выгрузку ролей проводят на подъездных путях грузоотправителя и грузополучателя».

Пункт 5.6 дополнить словами: «При этом потребительские свойства ролей при хранении не изменяются».

(ИУС № 6 1990 г.)