

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й      С Т А Н Д А Р Т**

**НИОБИЙ В ШТАБИКАХ**

**ГОСТ  
 16100—79\***

**Технические условия**

Niobium bricks. Technical requirements

**Взамен  
 ГОСТ 16100—70**

ОКП 17 6331

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.06.79 № 2090 дата введения установлена

**01.01.81**

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

Настоящий стандарт распространяется на ниобиевые штабики, предназначенные для производства и легирования сплавов и других целей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**1. МАРКИ И СОРТАМЕНТ**

1.1. Ниобиевые штабики изготовляют трех марок: Н6Ш 00, Н6Ш 0 и Н6Ш 1.

Коды ОКП приведены в приложении.

1.2. Размеры ниобиевых штабиков и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Марка	Размеры поперечного сечения, мм		Длина, мм, не менее
	номинальные	предельные отклонения	
Н6Ш 00, Н6Ш 0, Н6Ш 1	18-22	±2	450
Н6Ш 00, Н6Ш 0, Н6Ш 1	22-26		
Н6Ш 00, Н6Ш 0, Н6Ш 1	22-30		
Н6Ш 0, Н6Ш 1	22-60	±3 · ±5	550

П р и м е ч а н и е. Допускается в партии до 25 % штабиков длиной не менее 400 мм сечением 22-60 и длиной не менее 300 мм остальных сечений.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Ниобиевые штабики должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\*

\* Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1985 г., сентябре 1989 г. (ИУС 10—85, 1—90)

2.2. Массовая доля примесей в штабиках ниобия должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Марка	Массовая доля примесей, %, не более						
	Азот	Кислород	Углерод	Железо	Кремний	Тантал	Титан
Н6Ш 00	0,03	0,02	0,03	0,03	0,01	0,1	0,01
Н6Ш 0	0,03	0,02	0,03	0,07	0,03	0,2	0,06
Н6Ш 1	0,05	0,04	0,06	0,08	0,03	0,3	0,07

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Непропеченные концы штабиков должны быть удалены.

Трещины и расслоения на концах штабиков не допускаются.

2.4. На поверхности штабиков не должно быть вздутий, трещин и жировых пятен.

Допускается осыпь ребер на штабиках.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.6. Величина скручивания одного конца штабика относительно другого не должна превышать 6,5 мм на длине 1 м.

2.7. Стрела прогиба штабика не должна превышать 6,5 мм на длине 1 м.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Ниобиевые штабики принимают партиями. Партия должна состоять из штабиков, изготовленных из одной партии порошка, одной марки и одного поперечного сечения и оформлена одним документом о качестве, в котором указывают:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование материала и его марку;
- номер партии;
- массу нетто;
- размеры поперечного сечения штабиков;
- результаты испытаний;
- количество мест в партии;
- дату изготовления;
- штамп отдела технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

Один экземпляр документа о качестве вкладывают в грузовое место № 1.

Для штабиков, предназначенных для длительного хранения, документ, удостоверяющий их качество, вкладывают в каждый ящик.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Размеры поперечного сечения, длину, стрелу прогиба и величину скручивания контролируют на каждом штабике.

3.3. Для контроля химического состава отбирают 5 % штабиков, входящих в партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.4. При получении неудовлетворительных результатов химического анализа хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенной выборке.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры поперечного сечения и длину штабиков контролируют металлической линейкой по ГОСТ 427—75.

4.2. О т б о р п р о б