



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
18389—  
2014

## ПРОВОЛОКА ИЗ ПЛАТИНЫ И СПЛАВОВ НА ЕЕ ОСНОВЕ

### Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 10624

30 декабря 2014 г.



## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 304 «Благородные металлы, сплавы и промышленные изделия из них», ОАО «Екатеринбургский завод по обработке цветных металлов»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол 73-П от 22 декабря 2014 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

### 4 ВЗАМЕН ГОСТ 18389-73

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

**ПРОВОЛОКА ИЗ ПЛАТИНЫ И СПЛАВОВ НА ЕЕ ОСНОВЕ**  
**Технические условия**

Wire made of platinum and its alloys. Specifications

Дата введения —

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на холоднодеформированную проволоку из платины и сплавов на её основе, применяемую в приборостроении и других отраслях промышленности.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 3193–74 Сетки катализаторные из платиновых сплавов. Технические условия

ГОСТ 4381–87 Микрометры рычажные. Общие технические условия

ГОСТ 8273–75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 10197–70 Стойки и штативы для измерительных головок. Технические условия

ГОСТ 12226–80<sup>1)</sup> Платина. Методы анализа

ГОСТ 12551.1–82 Сплавы платино-медные. Методы определения меди

ГОСТ 12551.2–82 Сплавы платино-медные. Методы спектрального анализа

ГОСТ 12552.1–77 Сплавы платино-никелевые. Метод определения никеля

ГОСТ 12552.2–77 Сплавы платино-никелевые. Метод спектрального анализа

ГОСТ 12553.1–77 Сплавы платино-палладиевые. Метод определения палладия

ГОСТ 12553.2–77 Сплавы платино-палладиевые. Метод спектрального анализа

ГОСТ 12554.1–83 Сплавы платино-рутениевые. Метод определения рутения

ГОСТ 12554.2–83 Сплавы платино-рутениевые. Метод спектрального анализа

ГОСТ 12556.1–82 Сплавы платино-родиевые. Метод определения родия

ГОСТ 12556.2–82 Сплавы платино-родиевые. Методы спектрального анализа

ГОСТ 12559.1–82 Сплавы платино-иридиевые. Метод определения иридия

ГОСТ 12559.2–82 Сплавы платино-иридиевые. Методы спектрального анализа

ГОСТ 13498–2010 Платина и сплавы на ее основе. Марки

ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов

ГОСТ 15150–69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 22864–83<sup>2)</sup> Благородные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 24104–2001<sup>3)</sup> Весы лабораторные. Общие технические условия

ГОСТ 28798–90 Головки измерительные пружинные. Общие технические условия

ГОСТ 29329–92<sup>2)</sup> Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

ГОСТ 30649–99 Сплавы на основе благородных металлов ювелирные. Марки

**П р и м е ч а н и е** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

<sup>1)</sup> На территории Российской Федерации действуют ГОСТ Р 52519–2006, ГОСТ Р 52520–2006, ГОСТ Р 52521–2006.

<sup>2)</sup> На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52599–2006.

<sup>3)</sup> На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 53228–2008.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **проволока**: Сплошное длинномерное изделие однородного сечения по всей длине.

3.2 **плена**: Дефект поверхности, представляющий собой отслоение металла языкообразной формы, соединенное с основным металлом одной стороной.

3.3 **раковина**: Углубление на поверхности изделия от выкрашивания посторонних включений или вскрытия газового пузыря.

3.4 **расслоение**: Нарушение сплошности металла, ориентированное вдоль направления деформации.

3.5 **трещина**: Дефект поверхности, представляющий собой разрыв металла.

3.6 **моток**: Отрезок проволоки, смотанный в серию непрерывных витков.

### 4 Условные обозначения и сокращения

В стандарте приняты следующие сокращения для обозначения точности изготовления:

Н – нормальная, П – повышенная; для обозначения состояния поставки: М – мягкое, Т – твердое.

Примеры условных обозначений при заказе:

Проволока из платины марки Пл 99,93, мягкая, диаметром 0,50, повышенной точности изготовления:

*Проволока Пл 99,93 М 0,50 П ГОСТ 18389–*

Проволока из платино-родиевого сплава марки ПлРд 80-20, твердая, диаметром 2,00 мм, нормальной точности изготовления:

*Проволока ПлРд 80-20 Т 2,00 Н ГОСТ 18389–*

### 5 Технические требования

#### 5.1 Основные показатели и характеристики (свойства)

5.1.1 Проволока из платины и сплавов на её основе (далее – проволока) должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

5.1.2 Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.