



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
15471—
2014

ПОЛОСЫ И ЛЕНТЫ ИЗ БЕСКИСЛОРОДНОЙ МЕДИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОННОЙ ТЕХНИКИ

Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован
№ 9248
5 июня 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 106 «Цветметпрокат», Научно-исследовательским, проектным и конструкторским институтом сплавов и обработки цветных металлов «Открытое акционерное общество «Институт Цветметобработка»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол 67-П от 30 мая 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
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 15471-77

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

**ПОЛОСЫ И ЛЕНТЫ ИЗ БЕСКИСЛОРОДНОЙ МЕДИ
ДЛЯ ЭЛЕКТРОННОЙ ТЕХНИКИ****Технические условия**

Ribbons and strips made of oxygen-free copper for electronics. Specifications

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные полосы и холоднокатаные полосы и ленты из бескислородной меди, применяемые в электронной технике.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия
- ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 645—89 Бумага кабельная для изоляции кабелей на напряжение от 110 до 500 кВ. Технические условия
- ГОСТ 859—2001 Медь. Марки
- ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
- ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
- ГОСТ 3553—87 Бумага телефонная. Технические условия
- ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия
- ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия
- ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия
- ГОСТ 9078—84 Поддоны плоские. Общие технические условия
- ГОСТ 9717.2—82 Медь. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра
- ГОСТ 9717.3—82 Медь. Метод спектрального анализа по оксидным стандартным образцам
- ГОСТ 13938.11—78 Медь. Методы определения мышьяка
- ГОСТ 13938.13—93 Медь. Методы определения кислорода
- ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов
- ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 18477—79 Контейнеры универсальные. Типы, основные параметры и размеры
- ГОСТ 20435—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия
- ГОСТ 21073.0—75 Металлы цветные. Определение величины зерна. Общие требования
- ГОСТ 21073.1—75 Металлы цветные. Определение величины зерна методом сравнения со шкалой микроструктур
- ГОСТ 21073.2—75 Металлы цветные. Определение величины зерна методом подсчета зерен
- ГОСТ 21073.3—75 Металлы цветные. Определение величины зерна методом подсчета пересечений зерен
- ГОСТ 21140—88 Тара. Система размеров
- ГОСТ 21650—76 Средство скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
- ГОСТ 22225—76 Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия
- ГОСТ 24048—80 (ИСО 2626—73) Медь. Методы определения стойкости против водородной

ГОСТ 15471—2014

хрупкости

ГОСТ 24231–80 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа

ГОСТ 25086–2011 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 26663–85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования.

Общие технические требования

ГОСТ 26877–2008 Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы

ГОСТ 31382–2009 Медь. Методы анализа

СТ СЭВ 543–77 Числа. Правила записи и округления

Примечание – 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.

3 Сортамент

3.1 Толщина, ширина горячекатаных полос и предельные отклонения по толщине и ширине должны соответствовать указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Номинальная толщина горячекатаных полос	Предельное отклонение по толщине	Предельное отклонение по ширине при ширине полос от 300 до 450 включ.
15,0	+1,0 0	+20,0 0
Св. 15,0 до 20,0 включ.	+1,4 0	
Св. 20,0 до 25,0 включ.	+3,0 0	+30,0 0
Св. 25,0 до 30,0 включ.	+4,0 0	
Св. 30,0 до 55,0 включ.	+5,0 0	

3.2 Толщина холоднокатаных полос и предельные отклонения по толщине в зависимости от ширины должны соответствовать указанным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

В миллиметрах

Номинальная толщина холоднокатаных полос	Предельное отклонение по толщине при ширине		
	нормальной точности	повышенной точности	
	от 40 до 300 включ.	от 40 до 180 включ.	св. 180 до 300 включ.
От 2,0 до 2,5 включ.	0 - 0,12	—	—
Св. 2,5 до 3,0 включ.	0 - 0,14	—	—
Св. 3,0 до 3,5 включ.	0 - 0,16	—	—
Св. 3,5 до 4,0 включ.	0 - 0,18	—	—
Св. 4,0 до 4,5 включ.	0 - 0,20	0 - 0,16	—
Св. 4,5 до 5,0 включ.		0 - 0,18	—