

ГОСТ 3640—94

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

ЦИНК

Технические условия



Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2011

ГОСТ 3640—94

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Восточным научно-исследовательским горно-металлургическим институтом цветных металлов (ВНИИцветмет)

ВНЕСЕН Госстандартом Республики Казахстан

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1994 г. (протокол № 6 МГС)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Азербайджан	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 27.06.96 № 433 межгосударственный стандарт ГОСТ 3640—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1997 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 3640—79

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июнь 2011 г.

© ИПК Издательство стандартов, 1994
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2011

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

ЦИНК

Технические условия

Zinc. Specifications

Дата введения 1997—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на первичный цинк в чушках и блоках. Обязательные требования к качеству продукции изложены в разделе 4.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.016—79 Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ

ГОСТ 12.2.009—99 Система стандартов безопасности труда. Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.009—76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.010—75 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия

ГОСТ 12.4.013—85* Система стандартов безопасности труда. Очки защитные. Общие технические условия

ГОСТ 12.4.023—84 Система стандартов безопасности труда. Щитки защитные лицевые. Общие технические требования и методы контроля

ГОСТ 12.4.028—76 Система стандартов безопасности труда. Респираторы ЖБ-1 «Лепесток». Технические условия

ГОСТ 12.4.032—77 Обувь специальная кожаная для защиты от повышенных температур. Технические условия

ГОСТ 12.4.045—87 Система стандартов безопасности труда. Костюмы мужские для защиты от повышенных температур. Технические условия

ГОСТ 12.4.100—80 Система стандартов безопасности труда. Комбинезоны мужские для защиты от нетоксичной пыли, механических воздействий и общих производственных загрязнений. Технические условия

ГОСТ 12.4.131—83 Халаты женские. Технические условия

ГОСТ 892—89 Калька бумажная. Технические условия

ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 8828—89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 17261—77 Цинк. Спектральный метод анализа

ГОСТ 19251.1—79 (ИСО 714—75, ИСО 1055—75) Цинк. Методы определения железа

ГОСТ 19251.2—79 (ИСО 713—75, ИСО 1054—75) Цинк. Метод определения свинца и кадмия

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.230.1—2007 (ЕН 166—2002).

ГОСТ 3640—94

ГОСТ 19251.3—79 Цинк. Методы определения меди
ГОСТ 19251.4—79 Цинк. Метод определения мышьяка
ГОСТ 19251.5—79 Цинк. Методы определения олова
ГОСТ 19251.6—79 Цинк. Методы определения сурьмы
ГОСТ 21399—75 Пакеты транспортные чушек, катодов и слитков цветных металлов. Общие требования
ГОСТ 24231—80 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа
ГОСТ 26653—90 Подготовка генеральных грузов к транспортированию. Общие требования
ГОСТ 28507—90 Обувь специальная кожаная для защиты от механических воздействий. Общие технические условия

3 Общие технические требования

3.1 Цинк должен изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

3.2 Обозначение марок и их химический состав должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1 — Марки и химический состав

В процентах

Обозначение марок	Цинк, не менее	Примесь, не более							
		свинец	кадмий	железо	медь	олово	мышьяк	алюминий	всего
ЦВ00	99,997	0,00001	0,002	0,00001	0,00001	0,00001	0,0005	0,00001	0,003
ЦВ0	99,995	0,003	0,002	0,002	0,001	0,001	0,0005	0,005	0,005
ЦВ	99,99	0,005*	0,002	0,003	0,001	0,001	0,0005	0,005	0,01
Ц0А	99,98	0,01	0,003	0,003	0,001	0,001	0,0005	0,005	0,02
Ц0	99,975	0,013	0,004	0,005	0,001	0,001	0,0005	0,005	0,025
Ц1	99,95	0,02	0,01	0,01	0,002	0,001	0,0005	0,005	0,05
Ц2	98,7	1,0	0,2	0,05	0,005	0,002	0,01	0,010**	1,3
Ц3	97,5	2,0	0,2	0,1	0,05	0,005	0,01	—	2,5

* В цинке, применяемом для производства сплава марки ЦАМ4-1о, массовая доля свинца должна быть не более 0,004 %.

** В цинке, применяемом для проката, массовая доля алюминия должна быть не более 0,005 %.

3.2.1 В цинке марки ЦВ00 массовые доли висмута, никеля и сурьмы должны быть не более 0,00001 % каждого.

3.2.2 В цинке марок Ц2 и Ц3 массовая доля сурьмы должна быть не более 0,02 %.

В цинке марок ЦВ, Ц0А, Ц0, применяемом для производства цинкового порошка для электротехнической промышленности, массовая доля сурьмы не должна превышать 0,001 %.

3.3 Допускаемые нормы содержания примесей могут изменяться по согласованию между изготовителем и потребителем без изменения содержания основного вещества и оговариваться условиями на поставку продукции.

3.4 Массовую долю цинка определяют разностью 100 % и суммы содержания примесей свинца, железа, кадмия, меди и олова в процентах.

3.5 Цинк всех марок, кроме марки ЦВ00, изготавливают в виде чушек массой 19—25 кг и блоков массой 500, 1000 кг. Допускаемые отклонения по массе блоков $\pm 10\%$.

Цинк марки ЦВ00 изготавливают в виде чушек массой 4—5 кг и 8—10 кг.

Масса чушек и блоков может быть изменена по согласованию между изготовителем и потребителем.

Чушки должны иметь форму, удобную для пакетирования.

На чушках могут быть канавки для удобства разделения их на части.

3.6 На поверхности чушек и блоков не должно быть шлаковых и других инородных включений.

3.7 Чушки цинка в изломе или срезе не должны содержать неметаллических включений.

3.8 Коды ОКП приведены в приложении А.