НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ 10703—73

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛИСТЫ АЛЮМИНИЕВЫЕ ДЛЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 6—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 669.71-413:006.354 Группа В53

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

ЛИСТЫ АЛЮМИНИЕВЫЕ ДЛЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

Aluminium sheets for graphic arts industry.
Specifications

ГОСТ 10703—73*

Взамен ГОСТ 10703—63

ОКП 18 1110

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.04.73 № 1100 дата введения установлена

01.01.75

в части листов толщиной 0,5 мм **01.01.76**

в части листов толщиной 0,35 мм **01.01.77**

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на листы из алюминия марок А5, АД1 для полиграфической промышленности.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры листов должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина листа	Предельные отклонения по толщине	Длина листа при ширине												
		650	675	740	770	965	970	1010	1140	1200	1260	1280	1400	1420
0,35	—0,06	530	475 730	1050	—	1320	—	820	940	—	1060	—	—	—
0,50	—0,06	730	475	1050	—	1320	—	—	—	—	1050	1025	—	1160
0,60	—0,10	—	—	—	660	—	820	820	1060	1060	1050	1025	1130	1160
0,80	—0,10	—	—	—	—	—	820	820	1060	1060	1050	1025	1130	1160

Примечание. По соглашению сторон допускается изготовлять листы другой ширины и длины.

Теоретическая масса листов приведена в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

**Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1977 г., июле 1979 г., июне 1984 г., июне 1989 г. (ИУС 11—77, 9—79, 10—84, 10—89)*

© Издательство стандартов, 1973
© ИПК Издательство стандартов, 1999

1.1.1. Предельные отклонения по ширине листа плюс 10 мм.

1.1.2. Предельные отклонения по длине листа плюс 25 мм.

1.1.1, 1.1.2. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

1.2. Допустимая разнотолщинность в пределах одного листа не должна превышать половину поля допуска.

1.3. Размеры листов и марка алюминия должны быть указаны в наряд-заказе.

Пример условного обозначения листа из алюминия марки АД1, нагартованного, толщиной 0,6 мм, шириной 1200 мм, длиной 1300 мм:

Лист АД1.Н 0,6×1200×1300 ГОСТ 10703—73

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Листы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Химический состав листов из алюминия марок А5, АД1 должен соответствовать ГОСТ 4784—97.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.2. Листы изготовляются в нагартованном состоянии.

2.3. Листы из алюминия должны иметь следующие механические свойства:

- временное сопротивление $\sigma_в$ — от 135 до 195 МПа (14—20 кгс/мм^2);
- относительное удлинение δ_{10} — не менее 4 %.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4. Технологические свойства листов на перегиб должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Толщина листа, мм	Число перегибов, не менее
0,35	8
0,5	6
0,6	6
0,8	3

2.5. Листы должны быть обрезаны под прямым углом.

2.6. Косина реза не должна выводить листы за предельные отклонения по ширине и длине.

На кромках обрезанных листов не допускаются заусенцы и расслоения.

2.7. Лицевая поверхность листов должна быть чистой, ровной, гладкой, однотонной, без плен, вмятин, местной волнистости, изломов и налета селитры.

Параметр шероховатости *Ra* должен быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

2.8. На лицевой поверхности листов не допускаются: насечка, наличие металлических и неметаллических включений, потертость в виде точечных углублений, надиры и отпечатки от валков или роликов правильной машины.

Нагар смазки и отдельные мелкие поверхности нарушения, удаляемые контрольным травлением в 5—6 %-ном растворе NaOH при 50 °С в течение 1—3 мин с последующим осветлением в 30 %-ном растворе азотной кислоты, браковочным признаком не являются.

2.9. Поверхность лицевой стороны листа на расстоянии 10 мм от кромки в направлении вдоль прокатки и 30 мм — поперек прокатки, а также поверхность оборотной стороны листа должны соответствовать требованиям ГОСТ 21631—76 повышенной отделки поверхности.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.10. Отклонение от плоскостности листов не должна быть более 16 мм по всей поверхности (включая длинные стороны) и не более 20 мм по коротким сторонам.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы принимают партиями. Партия должна состоять из листов одного размера и сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение;
- номер партии;
- количество листов и массу нетто партии;
- результаты испытаний;

- дату изготовления;
- обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.1.1. Для определения химического состава отбирают два листа от партии.

Допускается изготовителю определять химический состав алюминия на каждой плавке.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3.2. Контролю качества лицевой поверхности, отклонения от плоскостности и размеров подвергают каждый лист партии.

Качество поверхности обратной стороны листов предприятием-изготовителем не контролируется.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3.3. Для контроля механических свойств от партии отбирают 2 % листов, но не менее двух листов.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Допускается у изготовителя при получении неудовлетворительных результатов повторной проверки проводить сплошной контроль по механическим свойствам.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр поверхности лицевой стороны листов производят без применения увеличительных приборов.

4.2. Толщину листов измеряют на расстоянии не менее 115 мм от угла и не менее 25 мм от кромки листа микрометром по ГОСТ 6507—90.

Ширину и длину листов измеряют рулеткой по ГОСТ 7502—89.

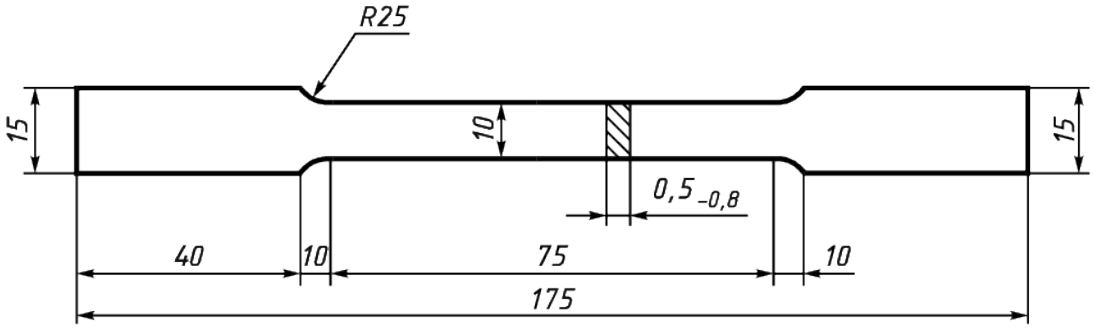
Отклонение от плоскостности проверяют одним из методов по ГОСТ 26877—91 поверочной линейкой по ГОСТ 8026—92 и измерительной линейкой по ГОСТ 427—75.

4.3. Отбор и подготовку проб для определения химического состава листов проводят по ГОСТ 24231—80. Определение химического состава алюминия проводят по ГОСТ 25086—87, ГОСТ 12697.1-77 — ГОСТ 12697.12-77 или спектральным методом по ГОСТ 3221—85.

4.2,4.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

4.4. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497—84. Образец для испытаний на растяжение вырезают из контрольного листа поперек направления прокатки.

Формы и размеры образцов должны соответствовать чертежу.



Отбор образцов для механических испытаний проводят по ГОСТ 24047—80.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4.5. Испытание на перегиб проводят по ГОСТ 13813—68.

4.6. Косину реза измеряют в соответствии с ГОСТ 26877—91 измерительной линейкой по ГОСТ 3749—77 и угломером по ГОСТ 5378—88.

4.7. Контроль шероховатости проводят профилометром-профилографом по ГОСТ 19300—86.

4.6,4.7. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**