

**ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(EACC)  
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(EASC)**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ**

**ГОСТ  
1180—  
2021**

**НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

**АНОДЫ ЦИНКОВЫЕ**

**Технические условия**

Зарегистрирован  
№ 15729  
30 августа 2021 г.



**Издание официальное  
ЦСМ  
Бишкек**

## 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 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации Российской Федерации ТК 106 «Цветметпрокат», Акционерным обществом «Научно-исследовательский, проектный и конструкторский институт сплавов и обработки цветных металлов» (АО «Институт Цветметобработка»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 26 августа 2021 г. №142-П)

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	ЗАО "Национальный орган по стандартизации и метрологии" Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 1180-91

© Кыргызстандарт, 2022

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики от 10 февраля 2022 г. № 6-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 1180—2021 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

*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»*

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики

**АНОДЫ ЦИНКОВЫЕ**

**Технические условия**

Zinc anodes. Specifications

Дата введения —2022-05-01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные цинковые аноды (далее — аноды), применяемые для оцинкования деталей гальваническим способом.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 166 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия  
ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия  
ГОСТ 2991 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия  
ГОСТ 3282 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия  
ГОСТ 3560 Лента стальная упаковочная. Технические условия  
ГОСТ 3640 Цинк. Технические условия  
ГОСТ 6507 Микрометры. Технические условия  
ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия  
ГОСТ 10198 Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия  
ГОСТ 12082 Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия  
ГОСТ 14192 Маркировка грузов  
ГОСТ 15102 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 5,0 т. Технические условия  
ГОСТ 15846 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение  
ГОСТ 16511 Ящики деревянные для продукции электротехнической промышленности. Технические условия  
ГОСТ 17261 Цинк. Методы атомно-эмиссионного спектрального анализа  
ГОСТ 18242 Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля\*  
ГОСТ 18321 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции\*\*

\* В Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества».

\*\* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.12—2021 «Статистические методы. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции»

# ГОСТ 1180—2021

ГОСТ 18477 Контейнеры универсальные. Типы, основные параметры и размеры  
ГОСТ 19251.1 (ИСО 714—75, ИСО 1055—75) Цинк. Метод определения железа  
ГОСТ 19251.2 (ИСО 713—75, ИСО 1054—75) Цинк. Метод определения свинца и кадмия  
ГОСТ 19251.3 Цинк. Метод определения меди  
ГОСТ 19251.4 Цинк. Метод определения мышьяка  
ГОСТ 19251.5 Цинк. Методы определения олова  
ГОСТ 19251.6 Цинк. Методы определения сурьмы  
ГОСТ 20435 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия  
ГОСТ 21140 Тара. Система размеров  
ГОСТ 21650 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования  
ГОСТ 22225 Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия  
ГОСТ 24231 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа  
ГОСТ 24597 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры  
ГОСТ 25501 Заготовки и полуфабрикаты из цветных металлов и сплавов. Термины и определения  
ГОСТ 26653 Подготовка генеральных грузов к транспортированию. Общие требования  
ГОСТ 26663 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования  
ГОСТ 26838 Ящики и обрешетки деревянные. Нормы механической прочности  
ГОСТ 26877 Металлопродукция. Методы измерений отклонений формы  
ГОСТ 33757 Поддоны плоские деревянные. Технические условия  
СТ СЭВ 543 Числа. Правила записи и округления

**П р и м е ч а н и е** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ([www.easc.by](http://www.easc.by)) или по указателям национальных стандартов, издаваемых в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 25501, а также следующие термины с соответствующими определениями:

- 3.1 **анод**: Полуфабрикат, предназначенный для гальванотехнических покрытий или анодной защиты, изготовленный литьем, прокаткой или прессованием.
- 3.2 **заусенец**: Дефект поверхности, представляющий собой острый, в виде гребня, выступ или закрученную спиралью полоску металла в месте реза слитка или полуфабриката.
- 3.3 **косина реза**: Отклонение от перпендикулярности, при котором плоскость реза образует с продольными плоскостями металлопродукции угол, отличный от 90°.
- 3.4 **волнистость**: Отклонение от плоскостности, при котором поверхность металлопродукции имеет выпуклости и вогнутости в продольном и поперечном сечении.
- 3.5 **трещина**: Дефект в виде локального разрыва металла различной величины, имеющего любое направление.

## 4 Сортамент

4.1 Размеры и предельные отклонения по толщине, ширине и длине анодов должны соответствовать указанным в таблице 1.