

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(ЕАСС)

EURO-ASIAN CONCIL FOR STANDARTIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
31624—
2012

ПРОВОЛОКА ИЗ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ СИЛОВЫХ И ВЖИВЛЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ КОСТЕЙ ОРГАНИЗМА

Общие технические условия

(ISO 5832-6:1997, NEQ)
(ISO 5832-8:1997, NEQ)



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 6825

« 30 » июня 2012 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

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 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 Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИНМАШ)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 24 мая 2012 г. № 41-2012)

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
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт соответствует следующим международным стандартам ISO 5832-6:1997 *Implants for surgery - Metallic materials - Part 6: Wrought cobalt-nickel-chromium-molybdenum alloy* (Имплантаты для хирургии. Металлические материалы. Часть 6. Деформируемый кобальт-никель-хромомолибденовый сплав) и ISO 5832-8:1997 *Implants for surgery - Metallic materials - Part 8: Wrought cobalt-nickel-chromium-molybdenum-tungsten-iron alloy* (Имплантаты для хирургии. Металлические материалы. Часть 8. Деформируемый кобальт-никель-хромомолибденотитановый сплав) в части требований к химическому составу, механическим свойствам, величине аустенитного зерна, величине зерна и механическим свойствам.

Степень соответствия – неэквивалентная (NEQ).

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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 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 СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ СИЛОВЫХ И
ВЖИВЛЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ КОСТЕЙ ОРГАНИЗМА****Общие технические условия**

Special alloy wire for connecting load-bearing and implanted members of products for organism's bones.
General specifications

Дата введения — 2015—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на холоднотянутую проволоку диаметром 0,1—6,0 мм из специальных сплавов марок 35Н32КХМ и 45КХНМВТ, предназначенную для изготовления соединительных силовых элементов («гвоздей» и т. п.) костных систем, а также других элементов медицинского назначения (имплантатов, каркасов и др.).

Обязательные требования к качеству продукции изложены в 4.2, 4.4, 5.2, 6.1, 6.5, 6.6.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 2771—81 Проволока круглая холоднотянутая. Сортамент
- 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 5639—82 Стали и сплавы. Методы выявления и определения величины зерна
- ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия
- ГОСТ 7564—97 Прокат. Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний
- ГОСТ 7565—81 Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для химического состава
- ГОСТ 7566—94Metalлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 8828—89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия
- ГОСТ 9569—2006 Бумага парафинированная. Технические условия
- ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия
- ГОСТ 10396—84 Бумага кабельная крепированная. Технические условия
- ГОСТ 10446—80 Проволока. Метод испытания на растяжение
- ГОСТ 11358—89 Толщинометры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия
- ГОСТ 12344—2003 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода
- ГОСТ 12345—2001 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы
- ГОСТ 12346—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кремния

- ГОСТ 12347—77 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора
ГОСТ 12348—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца
ГОСТ 12349—83 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения вольфрама
ГОСТ 12350—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома
ГОСТ 12352—81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля
ГОСТ 12353—78 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кобальта
ГОСТ 2354—81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения молибдена
ГОСТ 12356—81 Стали легированные и высоколегированные. Методы определения титана
ГОСТ 14118—85 Проволока из прецизионных сплавов для упругих элементов. Технические условия
ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов
ГОСТ 14253—83 Полотна холстопршивные обтирочные. Технические условия
ГОСТ 6272—79 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия
ГОСТ 20799—88 Масла промышленные. Технические условия
ГОСТ 21650—76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 24597—81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ 28473—90 Чугун, сталь, ферросплавы, хром, марганец металлический. Общие требования к методам анализа
ГОСТ 29095—91 Сплавы и порошки жаропрочные, коррозионно-стойкие, прецизионные на основе никеля. Методы определения железа

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 Классификация, основные параметры и размеры

3.1 По состоянию материала проволоку подразделяют на:

- полунагартованную — ПН;
- нагартованную — Н;
- высоконагартованную — ВН;
- термообработанную — ТО.

Примечание — Рекомендуемая степень нагартовки, %:

- полунагартованная — 20—30;
- нагартованная — 35—55;
- высоконагартованная — 60—80.

3.2 Проволоку изготавливают диаметром 0,1—6,0 мм.

3.3 Форма, размеры и предельные отклонения по размерам должны соответствовать требованиям ГОСТ 14118.

Примеры условных обозначений

Проволока из сплава марки 45КХНМВТ, нагартованная (Н), диаметром 1,10 мм, качества h9 по ГОСТ 2771:

Проволока $\frac{1,10 - h9 \text{ ГОСТ } 2771 - 81}{45 \text{ КХНМВТ} - Н \text{ ГОСТ } 31624 - 2012}$