Изменение N 3 ГОСТ 618-73 "Фольга алюминиевая для технических целей. Технические условия" (принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол N 19 от 24 мая 2001 г.))

Пункт 2.1. Первый абзац. Заменить слова и ссылку: "и АД0" на "АД0, АД и АМц", ГОСТ 4784-74 на ГОСТ 4784-97;

второй абзац после слов "по массе" дополнить словами: "с химическим составом, указанным в табл.2а";

дополнить таблицей 2а:

Таблица 2а

Марка сплава	Химический состав, %									
	Основные компоненты			Примеси, не более						
	Алюминий	Железо	Кремний	Медь	Марганец	Магний	Цинк	Титан	Прочие примеси в отдельности	
1145	Не менее 99,45	Не более 0,55 (железо+кремний)		0,05	0,05	0,05	0,05	0,03	0,03	
1050	Не менее 99,50	Не более 0,40	Не более 0,25	0,05	0,05	0,05	0,05	0,03	0,03	
8011	Ост.	0,6-1,0	0,5-0,9	0,10	0,20	0,05	0,10	0,08	0,05	
8111	Ост.	0,4-1,0	0,3-1,1	0,10	0,10	0,05	0,10	0,08	0,05	

Пункт 2.4 дополнить примечанием (после табл. 3):

"Примечание. Механические свойства фольги марки АМц определяют по согласованию изготовителя с потребителем".

Пункт 2.5. Первый абзац после значений 68-70 дополнить значениями: 70-76, 150-153.

Пункт 2.8. Первый абзац после слов "и надрывов" дополнить словами:

"Допускается волнистость кромки, обусловленная способом резки и исчезающая при намотке фольги в рулон".

Раздел 3 дополнить пунктом - 3.4а:

"3.4а. Для контроля разматываемости фольги от партии отбирают 5% рулонов".

Пункт 4.2 дополнить абзацами:

"Допускается применять другие средства измерения, обеспечивающие необходимую точность, установленную стандартом.

В случае разногласий применяют средства измерения, установленные в п.4.2".

Раздел 4 дополнить пунктами - 4.6, 4.7:

"4.6. Качество разматываемости фольги контролируют по методике, приведенной в приложении 5.

4.7. Волнистость кромки фольги проверяют сгибанием ее вокруг оправки диаметром 100-120 мм. Если волнистость не исчезает, рулон фольги бракуют".

Пункт 5.5 после слов "надеваться на" дополнить словами: "стальные или"; заменить слова: "по НТД" на "по ГОСТ 7376-89 или другим материалом".

Пункт 5.6. Третий абзац после слов "надевают на" дополнить словами: "стальные или";

пятый абзац. Заменить слова: "по НТД" на "по ГОСТ 7376-89 или другими материалами, позволяющими сохранить качество фольги".

Пункт 5.7. Заменить ссылку: ГОСТ 14192-77 на ГОСТ 14192-96.

Пункт 5.11 изложить в новой редакции:

"5.11. Фольга хранится в соответствии с правилами хранения, приведенными в приложении 6".

Приложение 4. Первый абзац после марки АД1 дополнить словами:

"АД, АМц и из алюминиевых сплавов 1145, 1050, 8011, 8111 с химическим составом в табл.2а".

Стандарт дополнить приложениями - 5, 6:

"Приложение 5

Обязательное

Метод определения разматываемости фольги

Настоящий метод устанавливает порядок проведения теста на определение разматываемости фольги.

Целью проведения тестирования является определение степени разматываемости полностью отожженной алюминиевой фольги.

Легкость разматываемости определяется степенью слипаемости между витками.

Данное тестирование применяется для алюминиевой фольги толщиной от 6 до 50 мкм.

1. Общие условия тестирования

Тестирование проводится при температуре окружающей среды. Перед проведением тестирования срезать верхние витки с испытуемого рулона минимум на 3 мм.

Подвесить испытуемый рулон достаточно высоко, чтобы фольгу можно было легко разматывать руками.

2. Проведение испытания

Подвесить рулон фольги, для которого выполняется тестирование. Линия разматываемости должна лежать в той же горизонтальной плоскости, что и ось рулона. Обрезанный конец фольги должен располагаться в позиции, соответствующей 12 ч на циферблате часов. Отмотать фольгу до позиции, соответствующей трем или девяти часам на циферблате часов (в зависимости от того, в какую сторону производится разматывание рулона), и отпустить фольгу. Если фольга самопроизвольно размотается до позиции, соответствующей шести часам, то данный рулон характеризуется степенью разматываемости А.

В случае, если фольга самопроизвольно размоталась, отмотать свободный конец фольги еще на один полный виток до позиции, соответствующей трем или девяти часам на циферблате часов, и отпустить фольгу. Если в этом случае фольга самопроизвольно разматывается до позиции, соответствующей шести часам, то данный рулон характеризуется степенью разматываемости В.

В том случае, если фольга самопроизвольно не размоталась, следует отмотать свободный конец еще на один виток и повторить описанную процедуру для соответствия степени разматываемости С.

Допустимой степенью разматываемости считаются степени А, В, С.

Приложение 6

Обязательное

Правила хранения алюминиевой фольги

Алюминиевая фольга легко подвергается коррозии, которая в подавляющем большинстве случаев возникает под влиянием влаги, резких перепадов температур и от воздействия различного рода химических соединений, а также механическим повреждениям. При небрежном обращении с рулонами легко забиваются торцы и на поверхности образуются вмятины и забоины, препятствующие в дальнейшем свободной размотке фольги при ее использовании.

С целью сохранения потребительских свойств алюминиевой фольги необходимо неукоснительное выполнение следующих правил.

1. Воспрещается проводить выгрузку рулонов алюминиевой фольги на землю. В сырую погоду и зимнее время выгрузка фольги должна проводиться в специальном тамбуре или под навесом на чистую и сухую разгрузочную площадку, в условиях, полностью исключающих попадания влаги на рулоны фольги.

2. Категорически запрещается сбрасывать или кантовать ящики с готовой продукцией.

3. В исключительных случаях, при вынужденной задержке ящиков с фольгой на открытой площадке, следует обязательно накрыть их брезентом или любым другим укрывным материалом для защиты от атмосферных осадков. Срок вынужденного хранения на открытой площадке не должен превышать 5 сут. Длительное хранение алюминиевой фольги на открытых площадках категорически воспрещается.

4. В холодное время года, во избежание конденсации влаги на поверхности рулонов фольги (отпотевания), запрещается вносить и распаковывать ящики с фольгой в теплом помещении. Складские помещения для хранения алюминиевой фольги должны быть оборудованы специальными вспомогательными помещениями с температурой воздуха выше температуры наружного воздуха, но ниже температуры складского помещения. Суточный перепад температуры в складском помещении не должен превышать +5 °С.

5. Во избежание образования внутри виткового конденсата запрещается переносить рулоны фольги в помещения с разницей температуры окружающей среды, превышающей +15 °С.

6. Алюминиевая фольга должна выдерживаться в упакованном виде во вспомогательном помещении до достижения температуры данного помещения, после этого продукция отправляется на склад, где выдерживается не менее суток перед распаковкой.

7. Складское помещение для длительного хранения алюминиевой фольги должно отапливаться, вентилироваться и содержаться в чистоте. В помещении склада должны поддерживаться минимально возможная относительная влажность воздуха, но не более 80%, и температура не ниже +5 °С.

8. В помещении склада не должно быть доступа влаги, конденсации пара и различного рода газов, способствующих развитию коррозии алюминия (хлора, дыма, аммиака и др.).

9. Категорически запрещается хранение на складе вместе с алюминиевой фольгой любых химикатов, активно воздействующих на алюминий, а также материалов с повышенной влажностью.

10. При работе с алюминиевой фольгой следует пользоваться хлопчатобумажными перчатками.

11. Хранить алюминиевую фольгу на полу складского помещения категорически воспрещается. Фольга должна храниться в распакованном виде на чистых стеллажах, обитых мягким материалом, или на стойках в подвешенном состоянии вдали от отопительных и водопроводных систем, открытых дверей.

Стеллажи и стойки для хранения фольги должны изготовляться из металла или дерева, имеющего влажность не более 18%.

12. Рулоны фольги шириной до 200 мм укладывают на торцы и перекладывают прокладочным материалом по ГОСТ 7376-89. Рулоны фольги шириной более 200 мм укладывают горизонтально, отделяя ряды прокладочным материалом по ГОСТ 7376-89 или другими материалами, позволяющими сохранить качество фольги.

Примечание. Рулоны фольги толщиной менее 0,020 мм рекомендуется хранить на стойках в подвешенном состоянии.

13. Укладка на стеллажи влажных рулонов алюминиевой фольги категорически воспрещается. В случае отпотевания рулоны следует насухо протереть чистым мягким материалом, особенно обращая внимание на торцы, и только после этого уложить на стеллажи.

14. Хранящаяся на складе алюминиевая фольга должна подвергаться периодическому осмотру. Периодический осмотр алюминиевой фольги в количестве 5% от партии следует проводить с момента его закладки в первый раз через один месяц, а затем через каждые два месяца. В случае обнаружения коррозии осмотру подвергается вся партия, в составе которой обнаружен пораженный коррозией рулон. Хранить годную алюминиевую фольгу совместно с пораженным коррозией металлом не допускается. Пораженная коррозией фольга должна быть немедленно изъята.

15. При соблюдении изложенных выше условий хранения изготовитель гарантирует сохранность всех потребительских свойств фольги мягкой (отожженной) в течение 6 мес и твердой (холоднокатаной) в течение 12 мес с даты выдачи документа о качестве (п.3.1 настоящего стандарта)".