



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

## БРОНЗЫ ОЛОВЯННЫЕ В ЧУШКАХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ГОСТ 614—73

Издание официальное

Москва

УДК 669.35'6:006.354

Группа В57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БРОНЗЫ ОЛОВЯННЫЕ В ЧУШКАХ  
Технические условия

ГОСТ  
614—73  
Взамен  
ГОСТ 614—65

ОКП 17 3621, 17 3631

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 декабря 1973 г. № 2679 срок введения установлен с 01.01.75  
Проверен в 1934 г. Постановлением Госстандарта от 16.04.84 № 1320 срок действия продлен до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на оловянные бронзы в чушках, предназначенные для изготовления оловянных литейных бронз по ГОСТ 613—79 и для экспорта.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для первой категории качества.

### 1. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Бронзы оловянные в чушках изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Химический состав бронз должен соответствовать требованиям таблицы.

1.2. Чушки должны иметь один или несколько пережимов.

1.3. Масса каждой чушки не должна превышать 42 кг.

1.4. На поверхности чушек не должно быть шлаковых включений. Допускаются местные включения окислов и плен на площади, не превышающей 10% верхней поверхности чушек на глубине до 10 мм.

1.5. В изломе чушки должны быть плотными и не должны содержать посторонних включений. Допускается рыхлота в посадочной зоне на глубине до 20 мм от поверхности.

Марка бронзы	Химический состав, %				
	Основные компоненты				
	олово	цинк	свинец	никель	медь
Бр05Ц6С5	4,1—6,0	4,5—6,5	4,0—6,0	—	Остальное
Бр03Ц13С4	2,1—3,5	9,0—16,0	3,0—6,0	—	То же
Бр03Ц8С4Н1	2,6—4,0	7,0—10,0	3,0—6,0	0,5—2,0	»
Бр04Ц7С5	3,1—5,5	6,5—9,0	4,0—7,0	—	»

Марка бронзы	Химический состав, %						
	Примеси, не более						
	сурьма	железо	алюминий	кремний	фосфор	никель	Всего примесей
Бр05Ц6С5	0,5	0,4	0,05	0,05	0,1	1,0	1,3
Бр03Ц13С4	0,5	0,4	0,02	0,02	0,1	2,0	1,3
Бр03Ц8С4Н1	0,5	0,4	0,02	0,02	0,1	—	1,3
Бр04Ц7С5	0,5	0,4	0,05	0,05	0,1	2,0	1,3

## Примечания:

1. В бронзе всех марок массовая доля мышьяка должна быть не более 0,15%, магния — не более 0,02%, серы — не более 0,08% в пределах общей суммы примесей. По требованию потребителя массовая доля серы должна быть не более 0,05%.

2. По требованию потребителя в бронзе всех марок массовая доля сурьмы должна быть не более 0,4-%, общая сумма примесей—не более 1,2%; массовая доля фосфора в бронзах марок Бр03Ц8С4Н1 и Бр03Ц13С4 — не более 0,05%; массовая доля кремния в бронзе марок Бр05Ц6С5 и Бр04Ц7С5 — не более 0,04%; в бронзе марок Бр03Ц8С4Н1 и Бр03Ц13С4 общая сумма примесей алюминия и кремния не должна быть более 0,02%, для деталей, не работающих под давлением, допускается массовая доля алюминия и кремния до 0,05% каждого; в марке Бр05Ц6С5 допускается увеличение массовой доли свинца и массовая доля цинка не более 7,0%.

3. Массовая доля никеля в бронзах всех марок, кроме марки Бр03Ц8С4Н1, допускается за счет меди и в общую сумму примесей не входит.

4. Примеси, которые не регламентируются настоящим стандартом, входят в общую сумму примесей.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**Изменение №3 ГОСТ 614—73 Бронзы оловянные в чушках. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.09.88 № 3389**

Дата введения **01.05.89**

На обложке и первой странице стандарта под словами «Издание официальное» проставить букву: Е.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на оловянные бронзы в чушках, изготавливаемые из лома и отходов цветных металлов и сплавов и предназначенные в качестве шихтового материала для изготовления оловянных литейных бронз по ГОСТ 613—79, для художественного литья (марка Бр06Ц6С2х) и для экспорта».

Пункт 1.1. Заменить слова: «по технологическому регламенту, утвержденному» на «по технологической инструкции, утвержденной»;

*(Продолжение изменения к ГОСТ 614—73)*

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Проверке качества поверхности подвергают не менее 20 чушек от партии. Глубину залегания плен определяют по требованию потребителя».

Пункт 2.3. Заменить слово: «двух» на «трех»;

Дополнить словами: «Контроль качества излома и глубины рыхлоты проводят по требованию потребителя».

Пункт 2.4. изложить в новой редакции: «2,4. Для контроля химического состава от каждой партии отбирают не менее трех чушек».

Пункт 3.3. Исключить слова: «На предприятии-изготовителе»;

дополнить абзацем: «При возникновении разногласий в оценке химического состава определение его проводят по ГОСТ 1953.1-79 — ГОСТ 1953.17-79».

Пункт 4.2. дополнить абзацем: «Бронза марки Бр06Ц6С2х маркируется буквой «х» зеленого цвета»;

заменить марку: Бр04Ц7С5 на Бр04Ц8С5.

Пункт 4.4. Первый абзац дополнить словами: «Пакеты должны состоять из чушек одной марки»;

заменить слова: «6 мм по ГОСТ 3282—74» на «10 мм по ГОСТ 3282—74 пли Другой нормативно-технической документации»; «Ярлык крепят проволокой диаметром не менее 1,5 мм к средствам скрепления на боковой стороне пакета» «На боковой стороне пакета к средствам скрепления крепят металлический или деревянный ярлык материалами, обеспечивающими его сохранность»;

дополнить абзацем: «Допускается по согласованию изготовителя с потребителем отгрузка чушек в многооборотной таре с размерами по ГОСТ 14861—86 или ГОСТ 21140—88. Технические требования к таре должны соответствовать 19822-88».

Стандарт дополнить приложением:

**ПРИЛОЖЕНИЕ***Справочное*

Марка бронзы	Назначение бронз
Бр05Ц6С5	Шихтовый материал для бронзы Бр05Ц5С5
Бр03Ц13С4	Шихтовый материал для бронзы Бр03Ц12С5
Бр03Ц8С4Н1	Шихтовый материал для бронзы Бр03Ц7С5Н1
Бр04Ц8С5	Шихтовый материал для бронзы Бр04Ц7С5
Бр06Ц6С2х	Для художественного литья

(ИУС №1 1989 г.)

(продолжение изменения к ГОСТ 614—73)

таблица. Графа «Свинец». Для марки Бр05Ц6С5 заменить норму: 4,0 на 4,1;  
заменить обозначение марки: Бр04Ц7С5 на Бр04Ц8С5;  
дополнить графой — «Код ОКП» (после графы «Марка бронзы»):

Марка бронзы	Код ОКП
Бр05Ц6С5	17 3631 0200 08
Бр03Ц13С4	17 3621 0100 06
Бр03Ц8С4Н1	17 3621 0200 03
Бр04Ц8С5	17 3631 0100 00

(продолжение изменения к ГОСТ 614—73)

таблицу дополнить маркой — Бр06Ц6С2х (после марки Бр04Ц8С5):

Марка бронзы	Код КОП	Химический состав, %				
		Основные компоненты				
		Олово	Цинк	Свинец	Никель	Медь
Бр06Ц6С2х	173631 030005	5,0—7,0	5,0—7,0	1,0—4,0	—	ост.

Продолжение

Марка	Химический состав, %						Всего примесей
	Примеси, не более						
	сурьма	железо	алюминий	кремний	фосфор	никель	
Бр06Ц6С2х	0,5	0,5	0,1	—	—	—	—

примечания 1, 2 после слов «всех марок» дополнить словами: «кроме Бр06Ц6С2х»;

примечание 2. Заменить марку и слова: Бр04Ц7С5 на Бр04Ц8С5; «увеличение массовой доли свинца и массовая доля цинка не более 7,0%» на «массовая доля свинца и цинка до 7,0% каждого»;

дополнить примечанием — 5: «5. В бронзе марки Бр06Ц6С2х сумма учитываемых примесей не должна быть более 1,0 %».

Пункт 1.4. Исключить слова: «окислов и».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.6: «1.6. Примерное назначение бронз указано в приложении».

Пункт 2.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Сплавы предъявляют к приемке партиями. Партия должна, состоять из чушек одной плавки. Результаты приемо-сдаточных испытаний отражают в сопроводительном: документе о качестве продукции, в котором указывают:»; шестой абзац. Заменить слова: «номера плавков» на «номер плавки»; седьмой абзац. Исключить слово: «каждой»;

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Чушки предъявляют приемке партиями. Партия должна состоять из чушек одной марки, одной или нескольких плавков. Масса партии не ограничивается. Результаты приемо-сдаточных испытаний отражают в документе о качестве продукции, в котором указывают:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;  
марку бронзы;  
массу партии;  
номер партии;  
номера плавков;  
количество штабелей или поддонов чушек;  
результаты анализа химического состава каждой чушки;  
обозначение настоящего стандарта.

2.2. Проверке качества поверхности подвергают все чушки партии».

Пункт 2.3. Заменить слова: «от партии отбирают не менее двух чушек» на «отбирают не менее двух чушек от плавки».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Для проверки химического состава от каждой плавки отбирают 0,5 % чушек, но не менее двух. На предприятии-изготовителе допускается производить отбор проб жидкого металла».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. Допускается применять статистические методы контроля. При возникновении разногласий объем выборки проводят по пп. 2.2—2.4».

Пункт 3.1 дополнять словами: «Для проверки качества излома отобранные чушки надпиливают и ломают».

## ПОПРАВКИ, ВНЕСЕННЫЕ В ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СССР

### В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ Группа В57

К ГОСТ 614—73 бронзы оловянные в чушках. Технические условия (см. изменение №4, ИУС №4—91)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С. 224. Пункт 2.1. Восьмой абзац	Чушки	Плавки

(ИУС № 11 1991 г.)

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.005—76 на ГОСТ 12.1.005—88.

Пункт 4.4. Исключить ссылку: ГОСТ 21929—76.

Пункт 4.6. изложить в новой редакции: «4.6. Чушки хранят в условиях, обеспечивающих сохранность их качества»

(ИУС № 4 1991 г.)

**Изменение № 4 ГОСТ 614—73 Бронзы оловянные в чушках. Технические условия. Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.12.90 № 3236**

Дата введения 01.07.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 6775—89).

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует требованиям СТ СЭВ 6775—89».

Пункт 1.3 дополнить словами: «Форму к размеры чушек устанавливает изготовитель».

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. На поверхности чушек не должно быть наплывов, переливов, шлаковых и посторонних включений».

На поверхности чушек допускаются следы после зачистки дефектов изложниц, а также отатки от сгоревшей смазки, применяемой для покрытия изложниц.

На чушках допускаются брызги металла, прилипшие к плоскостям, образованным изложницами.

Допускаются местные включения плен на площади, не превышающей 10 % верхней поверхности чушек на глубине до 10 мм».

Пункт 1.5. Первый абзац. Заменить слово: «зоне» на «раковине».

*(Продолжение см. с. 224)*

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Чушки принимают партиями. Партия должна состоять из чушек одной марки одной или нескольких плавков и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

марку бронзы;

массу партии;

номер партии;

номера плавков;

результаты химического анализа каждой плавки;

обозначение настоящего стандарта.

В партии допускается не более 1% ломаных чушек. В партии, предназначенной для экспорта, ломаные чушки не допускаются.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Проверке качества поверхности подвергают не менее 10% чушек от партии.

2.3. Для контроля качества излома от партии отбирают не менее двух чушек.

2.4. Для контроля химического состава от каждой партии отбирают 0,5% чушек, но не менее двух.

На предприятии-изготовителе допускается отбор проб от жидкого металла.

2.5. Содержание мышьяка, магния, фосфора и серы определяется по требованию потребителя.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. При получении неудовлетворительных результатов какого-либо испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, отобранной от той же партии.

Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Проверку качества поверхности и излома проводят визуально, без применения увеличительных приборов.

3.2. Отбор и подготовка проб для химического анализа по ГОСТ 24231—80.

При отборе и подготовке проб для химического анализа должны соблюдаться требования по безопасному ведению работ в соответствии с ГОСТ 12.1.005—76, ГОСТ 12.1.007—76, ГОСТ 12.4.013—85, ГОСТ 12.4.021—75 и правилами, утвержденными в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.3. Определение химического состава производят по ГОСТ 1953.1-79—1953.17-79. На предприятии-изготовителе допускается применять другие методы определения, точность которых не ниже стандартных.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждой чушке должны быть отлиты, выбиты; или нанесены несмываемой краской:

а) товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

б) номер плавки;

в) цветная маркировка сплава.

На каждой части ломаной чушки должен быть обозначен номер плавки и нанесена цветная маркировка.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.2. Цветную маркировку наносят несмываемой краской в виде полос следующих цветов:

для бронзы марки Бр.ОЗЦ8С4Н1 — одна черная; для бронзы марки Бр.ОЗЦ13С4 — одна зеленая; для бронзы марки Бр04Ц7С5 — одна синяя; для, бронзы марки Бр05Ц6С5 — одна красная.

**4.3. (Исключен, Изм. № 1).**

4.4. Чушки транспортируют в пакетах в части общих требований по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 21399—75 и нормативно-технической документации.

Пакеты скрепляют стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73 или стальной проволокой диаметром не менее 6 мм по ГОСТ 3282—74. Допускается применять другие средства скрепления по ГОСТ 21650—76, обеспечивающие сохранность пакета.

Транспортная маркировка пакетов — по ГОСТ 14192—77 и ГОСТ 21399—75. Ярлык крепят проволокой диаметром не мене 1,5 мм к средствам скрепления на боковой стороне пакета.

4.5. Пакеты транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Чушки оловянной бронзы в пакетах, предназначенные для экспорта, транспортируют в крытых транспортных средствах.

**4.4—4.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.6. Хранение чушек производят в закрытых помещениях и на открытых площадках.