



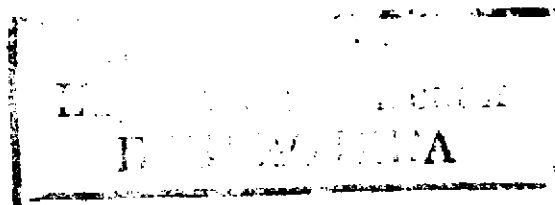
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФЕРРОМОЛИБДЕН

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

ГОСТ 4759—91
(ИСО 5452—80)

Издание официальное



БЗ 11—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФЕРРОМОЛИБДЕН

Технические требования и условия поставки

Ferromolybdenum.
Specifications and conditions of delivery**ГОСТ**
4759—91**(ИСО 5452—80)**ОКП 08 5200

Дата введения 01.01.93**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт устанавливает технические требования и условия поставки ферромolibдена для сталеплавильной и литейной промышленности.

Дополнительные требования, отражающие потребности экономики страны, выделены курсивом.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ

Ферромolibден — легирующий сплав железа и молибдена с минимальным содержанием молибдена 50,0 % по массе и максимальным — 75,0 % по массе, полученный путем восстановления.

3. ОФОРМЛЕНИЕ ЗАКАЗА

Заказ на ферромolibден должен содержать:

- а) количество;
- б) составление партии;
- в) химический состав в соответствии с табл. 1 и *(или) табл. 1а*;
- г) диапазоны размеров частиц в соответствии с табл. 2;
- д) необходимые требования к протоколу об анализе и к упаковке.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1991

© ИПК Издательство стандартов, 1997

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1. Составление партии

Ферромolibден поставляется партиями, составленными одним из трех методов.

4.1.1. Поплавочный метод

Партия, составленная поплавоочным методом, состоит из массы ферромolibдена одной плавки (или одной части непрерывной плавки).

4.1.2. Помарочный метод

Партия, составленная помарочным методом, состоит из нескольких плавок (или частей непрерывных плавок) одной марки ферромolibдена.

Массовая доля молибдена в плавках (или частях непрерывных плавок), составляющих партию, не должна отличаться друг от друга более чем на 2 %.

4.1.3*. Смешанный метод

Партия, составленная смешанным методом, состоит из нескольких плавок (или частей непрерывных плавок) одной марки ферромolibдена, который измельчен до частиц менее 50 мм и тщательно перемешан.

Содержание основного элемента в плавках (или частях непрерывных плавок), составляющих партию, может колебаться между минимальным и максимальным пределами, установленными для данной марки ферромolibдена.

4.2. Химический состав

4.2.1. Марки и химический состав ферромolibдена должны соответствовать указанным в табл. 1 и (или) табл. 1а.

Таблица 1*

Марка	Массовая доля, %					
	молибдена	кремния	углерода	серы	фосфора	меди
		не более				
<i>FeMo60</i>	55,0—65,0	1,0	0,10	0,10	0,05	0,50
<i>FeMoCu1</i>	55,0—65,0	1,5	0,10	0,10	0,05	1,0
<i>FeMoCu1,5</i>	55,0—65,0	2,0	0,50	0,15	0,05	1,50
<i>FeMo70</i>	65,0—75,0	1,5	0,10	0,10	0,05	0,50
<i>FeMo70Cu1</i>	65,0—75,0	2,0	0,10	0,10	0,05	1,0
<i>FeMo70Cu1,5</i>	65,0—75,0	2,5	0,10	0,20	0,10	1,50

* Рекомендуемые требования.

Таблица 1а

Марка	Массовая доля, %												
	молибдена, не менее	вольфрама	кремния	углерода	фосфора	серы	меди	мышьяка	олова	сурьмы	свинца	цинка	висмута
ФМо60 (нк)	60	0,3	0,5	0,05	0,05	0,10	0,5	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
ФМо60	60	0,3	0,8	0,05	0,05	0,10	0,5	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
ФМо58 (нк)	58	0,5	0,5	0,08	0,05	0,10	0,8	0,03	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01
ФМо58	58	0,5	1,0	0,08	0,05	0,12	0,8	0,03	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01
ФМо55	55	0,8	1,5	0,10	0,10	0,15	1,0	—	0,05	0,05	—	—	—
ФМо50	50	—	3,0	0,50	0,10	0,50	2,0	—	0,10	0,10	—	—	—

4.2.2.* В табл. 1 указаны только основные элементы и обычные примеси. По требованию покупателя и при согласовании поставщика устанавливаются более узкие интервалы массовых долей основных элементов и (или) пределы неустановленных элементов.

4.2.3*. Химический состав, указанный в табл. 1, приведен с точностью методов опробования и анализа ферромolibдена (см. разд. 7).

4.2.4. По требованию потребителя ферромolibден изготавливают: марок ФМо60(нк) и ФМо60 с массовой долей серы не более 0,07 % и фосфора не более 0,03 %; марки ФМо58 с массовой долей кремния не более 3,0 %, марки ФМо55 с массовой долей олова и сурьмы не более 0,03 % каждого.

4.3. Диапазон размеров частиц

4.3.1. Ферромolibден поставляется в кусках или в виде дробленых и просеянных частиц. Диапазоны размеров частиц и допуски должны соответствовать табл. 2. Масса подрешетного продукта установлена для пункта поставки** материала покупателю.

Размеры частиц проверяются просеиванием на сите со стальной сеткой с квадратными отверстиями.

Таблица 2

Класс	Диапазон размеров частиц, мм	Подрешетный продукт, макс: % по массе	Надрешетный продукт, макс, % по массе
1	2—100	3	10
2	2—50	3	Ни один кусок не должен превышать более чем в 1,5 раза предел установленного диапазона размеров в двух-трех измерениях
3	2—25	5	
4	Не более 2	—	

4.3.2. По взаимной договоренности поставщика и покупателя устанавливаются диапазоны размеров частиц и (или) иные допуски, чем указаны в табл. 2.

4.4. Поверхностные загрязнения

4.4.1. Общая масса неметаллических включений (песка, шлака и других загрязнений) не должна превышать 0,5 % общей массы партии. Допускаются прилипания и пленки оксидов.

* Рекомендуемые требования.

** Пункт поставки, в котором ответственность за поставку переходит от поставщика к покупателю. Если ни поставщик, ни покупатель не несут ответственности за транспортировку, то пункт поставки устанавливается по взаимной договоренности.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Ферромolibден по степени воздействия на организм человека относится к 3-му классу опасности по ГОСТ 12.1.005 и ГОСТ 12.1.007.

5.2. Пыль ферромolibдена обладает общетоксическим и фиброгенным действием. Предельно допустимая концентрация пыли молибдена и его нерастворимых соединений в воздухе рабочей зоны 6 мг/м^3 по ГОСТ 12.1.007.

5.3. Контроль содержания пыли ферромolibдена в воздухе рабочей зоны проводят периодически, как для веществ 3-го класса опасности, согласно ГОСТ 12.1.007 по методу определения вредных веществ в воздухе, утвержденному Министерством здравоохранения СССР.

5.4. Ферромolibден в нормальных условиях негорюч, пожаро- и взрывобезопасен.

6. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1. Ферромolibден принимают партиями, состоящими из одной или нескольких плавков одной марки и одного класса крупности. Массовые доли молибдена в отдельных плавках партии всех марок и кремния в марке ФМоб0 не должны отличаться более чем на 2 % каждого.

Партия должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- марку ферромolibдена и класс крупности;
- массу брутто и нетто;
- метод формирования партии;
- количество грузовых мест и номер места;
- дату изготовления;
- штамп отдела технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

6.2. Объем выборки для контроля химического состава — по ГОСТ 26201. На предприятии-изготовителе допускается отбирать пробу от слитка откалыванием кусочков металла по высоте сечения слитка.

6.3. Объем выборки для контроля гранулометрического состава — по ГОСТ 22310.

Контроль гранулометрического состава ферромolibдена изготовитель проводит на каждой 500-й плавке.

6.4. Определение массовой доли молибдена, кремния, меди, серы, фосфора, углерода проводят в каждой партии. Содержание остальных

элементов, указанных в табл. 1а, проверяют периодически, но не реже одного раза в месяц.

По требованию потребителя в ферромolibдене определяют массовую долю всех элементов, указанных в табл. 1а.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний от партии отбирают удвоенное количество точечных проб и испытания повторяют. При повторном получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей партию бракуют.

7. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

7.1. Испытания у поставщика

7.1.1. Пробоотбор для химического и ситового анализов.

7.1.1.1. Пробоотбор для химического и ситового анализов проводится методами, установленными в ГОСТ 26201 и ГОСТ 22310, а также и другими методами, дающими такую же точность.

7.1.1.2. Пробоотбор обычно проводится на складе поставщика, если нет какой-либо другой договоренности. Где бы пробоотбор ни проводился, представители поставщика и покупателя могут присутствовать.

7.1.2. Химический анализ

7.1.2.1. Химический анализ ферромolibдена проводится методами, установленными в ГОСТ 13151.1, ГОСТ 13151.2, ГОСТ 27069, ГОСТ 27041, ГОСТ 13151.5, ГОСТ 13151.6, ГОСТ 13151.7, ГОСТ 13151.8, ГОСТ 13151.9, ГОСТ 13151.10, ГОСТ 13151.11, а также и другими методами, дающими такую же точность.

7.2. Испытание у потребителя

7.2.1. По требованию покупателя ферромolibден поставляют с пробой, представляющей партию.

7.2.2. При необходимости покупатель проводит контрольные испытания химического и гранулометрического состава партии. При контроле химического состава партии могут быть использованы два следующих варианта:

1) покупатель проводит анализ пробы, представленной поставщиком вместе с партией:

2) покупатель проводит отбор проб и их анализ в соответствии с пп. 7.1.1, 7.1.2.

7.2.3. При проведении контрольных испытаний по первому варианту должно выполняться условие

$$|X_1 - X_2| \leq d_k, \quad (1)$$

где X_1 — значение показателя качества по данным поставщика;
 X_2 — результат контрольного анализа у потребителя;
 d_k — допускаемое расхождение двух результатов, установленных в стандартах на методы анализа.

7.2.4. При проведении контрольных испытаний по второму варианту должно выполняться условие

$$|X_1 - X_2| \leq 1,4\beta_{\text{общ}}, \quad (2)$$

где $\beta_{\text{общ}}$ — общая погрешность контроля качества, установленная в ГОСТ 26201.

7.2.5. Если по результатам контрольного анализа подтверждается условие (1) или (2), то качество партии считается удовлетворительным, а численное значение показателя качества (X) может быть уточнено по формуле

$$X = \frac{X_1 + X_2}{2}. \quad (3)$$

7.2.6. Если по результатам контрольного анализа условие (1) или (2) не подтверждается, то потребитель может провести повторные контрольные испытания или арбитражные испытания, если нет другой договоренности.

7.3. Арбитражные испытания

7.3.1. При необходимости арбитражный пробоотбор проводит арбитр, выбранный по взаимной договоренности поставщика и покупателя. Пробоотбор проводится методами, установленными в ГОСТ 17260, ГОСТ 26201, но при взаимной договоренности поставщика, покупателя и арбитра применяются и другие методы, дающие такую же точность.

Проба, полученная при арбитражном отборе, принимается обеими заинтересованными сторонами.

7.3.2. Арбитражный анализ проводится методами, установленными в ГОСТ 13151.1, ГОСТ 13151.2, ГОСТ 13151.5, ГОСТ 13151.6, ГОСТ 13151.7, ГОСТ 13151.8, ГОСТ 13151.9, ГОСТ 13151.10, ГОСТ 13151.11, ГОСТ 27069, ГОСТ 27041. При взаимной договоренности поставщика, покупателя и арбитра могут использоваться и другие методы.

Результат, полученный арбитром, считается окончательным, если нет другой договоренности.

7.4. Чистоту поверхности кусков (частиц) ферромolibдена оценивают визуально.

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 26590 с дополнениями:

ферромolibден транспортируют упакованным в стальные барабаны, деревянные ящики или в специализированных контейнерах;

барабаны с ферромolibденом, предназначенным для длительного хранения, должны быть окрашены в красный цвет.

8.2*. Ферромolibден упаковывают, транспортируют и хранят согласно международным правилам**.

* Рекомендуемые требования.

** Международные правила: РИД — международные правила перевозки опасных грузов железнодорожным транспортом; международные правила перевозки опасных грузов морским транспортом.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 8 «Ферросплавы»
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 29.12.91 № 2353

Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 5452—80 «Ферромolibден. Технические требования и условия поставки» с дополнительными требованиями, отражающими потребности экономики страны

3. Срок первой проверки — 1997 г.

Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 4759—79

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.005—88	5.1
ГОСТ 12.1.007—76	5.1, 5.2, 5.3
ГОСТ 13151.1—89	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.2—82	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.5—89	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.6—82	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.7—82	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.8—77	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.9—82	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.10—82	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 13151.11—77	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 17260—87	7.3.1
ГОСТ 22310—93	6.3, 7.1.1.1
ГОСТ 26201—84	6.2, 7.1.1.1, 7.2.4, 7.3.1
ГОСТ 26590—85	8.1
ГОСТ 27041—86	7.1.2.1, 7.3.2
ГОСТ 27069—86	7.1.2.1, 7.3.2

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Февраль 1997 г.

Редактор *Л.В. Афанасенко*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 07.04.97. Подписано в печать 17.04.97.
Усл. печ. л. 0,70. Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 151 экз. С449. Зак. 316.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.