

Приложение к сертификату № 2433
(обязательное)

ОПИСАНИЕ ТИПА ГСО

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора Головного
органа ГССО



И.Е. Добровинский

№12 200 2г.

Государственные стандартные
образцы состава сплава
алюминиевого типа АК9ч (АЛ4)
(комплект М135)

**ВНЕСЕНЫ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР
УТВЕРЖДЕННЫХ ТИПОВ ГСО**

Регистрационный номер ГСО 6551-93 ÷ 6555-93

ВЫПУСКАЕТСЯ ПО НД: партия комплектов М135 выпущена в декабре 1992 года по техническому заданию, утвержденному 3.11.92 г.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ: стандартные образцы предназначены для градуировки спектральной аппаратуры с фотографической регистрацией спектра при определении состава сплавов алюминиевых по ГОСТ 1583-93.

Область применения: металлургия.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ, определяющие необходимость применения СО, на методы градуировки СИ: ГОСТ 25086-87, ГОСТ 7727-81.

ОПИСАНИЕ: стандартные образцы состава сплава алюминиевого марки АК9ч (АЛ4) (ГОСТ 1583-93) выпускают в литом состоянии в виде цилиндров диаметром 40 мм, высотой 25 мм с двумя рабочими плоскостями. Комплект СО состоит из пяти стандартных образцов.

НОРМИРОВАННЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: аттестуемая характеристика — массовая доля элементов, в процентах и абсолютные погрешности аттестованных значений, в процентах.

Элемент	Индекс СО в составе комплекта	Аттестуемая характеристика	Абсолютная погрешность аттестованного значения СО при $P=0,95$
Si	1351	11,3	0,4
	1352	10,9	0,5
	1353	10,6	0,3
	1354	8,5	0,3
	1355	7,5	0,3
Fe	1351	1,12	0,07
	1352	0,96	0,05
	1353	0,95	0,04
	1354	0,93	0,05
	1355	0,73	0,04
Mg	1351	0,46	0,03
	1352	0,35	0,02
	1353	0,29	0,02
	1354	0,21	0,02
	1355	0,20	0,01
Zn	1351	0,36	0,02
	1352	0,32	0,02
	1353	0,29	0,01
	1354	0,22	0,02
	1355	0,19	0,01
Be	1351	0,070	0,007
	1352	0,041	0,003
	1354	0,010	0,002
	1355	0,008	0,001
Mn	1351	0,63	0,03
	1352	0,59	0,04
	1353	0,44	0,02
	1354	0,34	0,02
	1355	0,25	0,01
Ti	1351	0,18	0,01
	1352	0,16	0,01
	1353	0,13	0,01
	1354	0,099	0,007
	1355	0,080	0,010
Zr	1351	0,19	0,01
	1352	0,14	0,01
	1353	0,12	0,01
	1354	0,083	0,009
	1355	0,072	0,006

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ: а) массовая доля меди и свинца в СО 1351, 1352, 1353, 1354, 1355 составляет ориентировочно 1,08, 1,33, 0,97, 0,98, 0,80, 0,10, 0,14, 0,10, 0,11, 0,10% и установлена с погрешностью, не превышающей по абсолютному значению (для доверительной вероятности 0,95) 0,06, 0,08, 0,04, 0,05, 0,03, 0,01, 0,01, 0,01, 0,01, 0,01% соответственно;

б) массовая доля олова в СО 1351, 1352, 1353, 1354, 1355 составляет ориентировочно 0,043, 0,057, 0,042, 0,041, 0,038% соответственно;

в) массовая доля бериллия в СО 1353 составляет ориентировочно 0,023%.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

СО выпускают в литом состоянии в виде цилиндров диаметром 40 мм, высотой 25 мм с двумя рабочими плоскостями.

4. ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ

ГОСТ 25086-87, ГОСТ 7727-81.

5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект СО состоит из пяти стандартных образцов, который пакуются в коробки с этикеткой. К каждому комплекту прилагается паспорт, который оформляется в соответствии с ГОСТ 8.315-97.

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Дата выпуска ГСО: декабрь 1992 г.

Контролёр В.Г. Махова

В.Г. Махова

7. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

В отсутствии агрессивных сред.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Разработчик гарантирует сохранение метрологических характеристик СО при выполнении условий хранения и порядка применения.

Генеральный директор ЗАО
«ДП ЭЗКС – Мценскпрокат»



В.Н. Клычников

