ПОЛОСЫ ИЗ МЕДНО-НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ГОСТ 5063—73
Издание официальное
Редактор И. В. Виноградская
Технический редактор О. Н. Никитина
Корректор Р. Н. Корчагина

Сдано в наб. 10.04.91 Подп. в печ. 21.05.91 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,71 уч.-изд л.
Тираж 5000

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лядин пер., 6. Зак. 263

Цена 30 к.
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА СССР

ПОЛОСЫ ИЗ МЕДНО-НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ
Технические условия
Ribbons of cupro-nickel alloys. Specifications

ГОСТ 5063—73

ОКП 18 4720

Срок действия с 01.01.75
do 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные и холоднокатанные полосы из мельхиора, нейзильбера и монеля, применяемые в различных отраслях промышленности.
(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Толщина горячекатанных и холоднокатанных полос и предельные отклонения по толщине должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

<table>
<thead>
<tr>
<th>мм</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Толщина горячекатанных полос</td>
</tr>
<tr>
<td>(12)</td>
</tr>
<tr>
<td>14</td>
</tr>
<tr>
<td>16</td>
</tr>
<tr>
<td>18</td>
</tr>
<tr>
<td>20</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Примечание. Размер полос, указанный в скобках, применять не рекомендуется.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1973
© Издательство стандартов, 1990
Переписание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

2—263
<table>
<thead>
<tr>
<th>Толщина холоднокатаных полос</th>
<th>Предельные отклонения по толщине полос</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td>Нормальная точность</td>
</tr>
<tr>
<td>0.5</td>
<td>-0.08</td>
</tr>
<tr>
<td>0.8</td>
<td>-0.12</td>
</tr>
<tr>
<td>2.0</td>
<td>-0.12</td>
</tr>
<tr>
<td>2.5</td>
<td>-0.12</td>
</tr>
<tr>
<td>3.0</td>
<td>-0.12</td>
</tr>
<tr>
<td>4.0</td>
<td>-0.12</td>
</tr>
<tr>
<td>5.0</td>
<td>-0.20</td>
</tr>
<tr>
<td>6.0</td>
<td>-0.20</td>
</tr>
<tr>
<td>8.0</td>
<td>-0.25</td>
</tr>
<tr>
<td>9.0</td>
<td>-0.30</td>
</tr>
<tr>
<td>10.0</td>
<td>-0.30</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**П р и м е ч а н и я:**
1. Теоретическая масса 1 м² полос приведена в приложении 1.
2. Размер полос, указанный в скобках, применять не рекомендуется.

1.2. Ширина горячекатаных полос к предельные отклонения по ширине при толщине полос от 12 до 20 мм вкл. должны соответствовать указанным в табл. 3.

<table>
<thead>
<tr>
<th>Ширина горячекатаной полосы</th>
<th>Предельные отклонения по ширине</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>200, 300</td>
<td>-12</td>
</tr>
<tr>
<td>400, 500, 600</td>
<td>-15</td>
</tr>
</tbody>
</table>

1.3. Ширина холоднокатаных полос и предельные отклонения по ширине должны соответствовать указанным в табл. 4.

1.1—1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Полосы должны изготовлять длиной от 500 до 2000 мм. Полосы изготовляют мерной с интервалом 500 мм, кратной мерной и немерной длины.

Предельные отклонения по длине полос мерной и кратной мерной длины не должны превышать:
- 10 мм — для полос длиной до 1000 мм вкл.;
- 15 мм — для полос длиной более 1000 мм.
<table>
<thead>
<tr>
<th>Ширина холоднокатаной полосы</th>
<th>Предельные отклонения по ширине при толщине полос</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td>до 3,0 включ.</td>
</tr>
<tr>
<td>40, 50, 80, 100, 120</td>
<td>—2,0</td>
</tr>
<tr>
<td>50, 150, 170, 180, 200</td>
<td>—3,0</td>
</tr>
<tr>
<td>220, 240, 250, 300</td>
<td>—3,0</td>
</tr>
<tr>
<td>360, 400, 450, 500, 600</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Примечание. Холоднокатаные полосы из монеля изготовляются шириной до 300 мм включительно.

По требованию потребителя полосы изготовляют длиной от 1000 до 2000 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.5. (Исклучен, Изм. № 1).

Условные обозначения полос проставляют по схеме:

<table>
<thead>
<tr>
<th>Полоса</th>
<th>Способ изготовления</th>
<th>Форма сечения</th>
<th>Точность изготовления</th>
<th>Состояние</th>
<th>Размеры</th>
<th>Длина (мерность)</th>
<th>Марка</th>
<th>Обозначение стандарта</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td>X</td>
<td>PР</td>
<td>X X X X X X X X X X X X</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td>ГОСТ 5063—73</td>
</tr>
</tbody>
</table>

При следующих сокращениях:

Способ изготовления:
горячекатаная — Г
холоднокатаная — Д

Форма сечения:
прямоугольная — ПР

Точность изготовления:
нормальная — Н
повышенная — П

2*
Состояние:
мягкая — М
полутвердая — П
твердая — Т
особотвердая — О
Длина (мерность):
номерная — НД
мерная — МД
кратная мерной — КД

Вместо отсутствующих данных ставится знак «X».
Примеры условных обозначений:
Полоса горячекатаная размером 14×300×2000 мм, мерной длины из мельхиора марки МН19:
Полоса ГПРХХ 14×300×2000 МД МН19 ГОСТ 5063—73
То же, размером 16×600 мм, длиной кратной 1000 мм из нейзильбера, марки МНЦ15—20:
Полоса ГПРХХ 16×600×1000 КД МНЦ15—20 ГОСТ 5063—73
То же, размером 20×500 мм, номерной длины из монеля марки НМЖМц28—2,5—1,5:
Полоса ГПРХХ 20×500 НД НМЖМц28—2,5—1,5 ГОСТ 5063—73
Полоса холоднокатаная, нормальной точности изготовления, мягкая, размером 2,5×200 мм номерной длины из мельхиора марки МН19:
Полоса ДПРИМ 2,5×200 НД МН 19 ГОСТ 5063—73
То же, повышенной точности изготовления, твердая, размером 3×360×1000 мм, мерной длины, из нейзильбера марки МНЦ15—20:
Полоса ДПРПТ 3×360×1000 МД МНЦ15—20 ГОСТ 5063—73
То же, нормальной точности изготовления, полутвердая, размером 6×300 мм, номерной длины из монеля марки НМЖМц28—2,5—1,5:
Полоса ДПРПЛ 6×300 НД НМЖМц28—2,5—1,5 ГОСТ 5063—73 (Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полосы изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.
Полосы изготавливают из мельхиора марки МН19, нейзильбера марки МНЦ15—20, монеля марки НМЖМц28—2,5—1,5 с химическим составом по ГОСТ 492—73.
2.2. Поверхность полос должна быть чистой и гладкой, не должна иметь плен, расслоений, пузырей, трещин, грубых царапин, вмятин, раковин и посторонних включений.
На поверхности полос не допускаются царапины, вмятины, рябизна, наколы, выводящие полосы при контрольной зачистке за предельные отклонения по толщине.
Допускаются местные потемнения и следы невыгоревшей смазки.
Допускается качество поверхности полос устанавливать по образцам, согласованным с потребителем и Госприемкой.
2.1—2.2. (Измененная редакция, Изм. № 3).
2.3. Кромки полос должны быть ровно обрезаны и не должны иметь значительных заусенцев.
Волнистые, мятые и рваные кромки не допускаются.
2.4. Серповидность полос не должна превышать 4 мм на 1 м.
2.3; 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).
2.5. Полосы изготавливаются горячекатацными и холоднокатанными.
Холоднокатанные полосы изготавливаются из мельхнора — мягкими и твердыми; из нейзильбера — мягкими, твердыми и особо твердыми; из монеля — мягкими и полутвердыми.
П р и м е ч а н и е. Особо твердые полосы из нейзильбера изготавливаются толщиной до 4 мм.
2.6. Механические свойства для холоднокатанных полос должны соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

<table>
<thead>
<tr>
<th>Наименование сплава</th>
<th>Состояние материала</th>
<th>Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$, МПа ($кгс/мм^2$), не менее</th>
<th>Относительное удлинение $\delta$, %, не менее</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Мельхнор марки МН19</td>
<td>Мягкое</td>
<td>290 (30)</td>
<td>30</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Твердое</td>
<td>390 (40)</td>
<td>3</td>
</tr>
<tr>
<td>Нейзильбер марки МНЦ 15—20</td>
<td>Мягкое</td>
<td>340 (35)</td>
<td>35</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Твердое</td>
<td>640 (55)</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Особоотвердое</td>
<td>640 (65)</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>Монель марки НМЖМц 28—2,5—1,5</td>
<td>Мягкое</td>
<td>440 (45)</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Полутвердое</td>
<td>570 (58)</td>
<td>6,5</td>
</tr>
</tbody>
</table>

П р и м е ч а н и е. По согласованию с потребителем полосы из нейзильбера изготавливают с временем сопротивлением, МПа ($кгс/мм^2$): не менее 350 (36) — в мягкном состоянии, не менее 560 (57) — в твердом состоянии.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).
3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Полосы принимают партиями. Партия должна состоять из полос одного способа изготовления, одной марки сплава, одного размера, одной точности изготовления, одного состояния материала и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:
точный знак или наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;
условное обозначение полос;
результаты механических испытаний (по требованию потребителя);
номер партии;
массу нетто партии.
Масса партии должна быть не более 1000 кг.
3.2. Контроль качества поверхности и размеров должна быть подвергнута каждая полоса.
3.2а. Для проверки серповидности отбирают две полосы от партии.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).
3.3. Для проверки механических свойств от каждой партии отбирают по три полосы.
3.4. Для контроля химического состава от партии отбирают две полосы.
3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.
3.1—3.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Химический состав полос должен определяться по ГОСТ 6689.0-80 — ГОСТ 6689.23-80.
Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80.
4.2. Осмотр поверхности полос должен производиться визуально без применения увеличительных приборов.
4.3. Измерение толщины полос должно производиться микрометром по ГОСТ 6507—90 на расстоянии не менее 50 мм от конца и не менее 10 мм от кромки.
Обмеру подлежат оба конца и средняя часть полосы не менее чем в трех местах.
Измерение ширины и длины полос проводят измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502—89 или измерительной линейкой по ГОСТ 427—75, или штангенциркулем по ГОСТ 166—89.
4.1.—4.3. (Введены дополнительно, Изм. № 1).
4.4. Серповидность полос измеряют по ГОСТ 26877—86. 
(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.5. Для испытаний на растяжение от каждой, отобранной 
полосы вырезают по одному образцу вдоль направления прокат- 
ки. Отбор образцов для испытаний на растяжение проводят по 
ГОСТ 24057—80.

Испытание на растяжение полос толщиной до 3 мм проводят 
по ГОСТ 11701—84 на плоских образцах типа 1 шириной 20 мм 
(\(b_0\)) с начальной расчетной длиной \(l_0=11,3\sqrt{F_0}\).

Испытание на растяжение полос толщиной 3 мм и более про-
водят по ГОСТ 1497—84 на плоских образцах типа 1 шириной 
20 мм (\(b_0\)) для полос толщиной до 7 мм включительно, шириной 
30 мм (\(b_0\)) для полос толщиной более 7 мм. Начальная расчетная 
длина образцов \(l_0=11,3\sqrt{F_0}\).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Полосы толщиной не более 5 мм, сложенные в пачки, 
должны быть обернуты парафинированной бумагой по ГОСТ 
9569—79 или другими материалами по нормативно-технической до-
кументации, и упакованы в дощатые ящики по ГОСТ 2991—85.

Полосы толщиной до 5 мм упаковывают в решетчатые ящики 
tипов V—1, V—2, VI—1, VI—2 по ГОСТ 2991—85.

Размеры ящиков для полос длиной до 1200 мм по ГОСТ 
21140—88 и для полос длиной свыше 1200 мм определяются га-
баритными размерами полос (максимальная длина полос 2000 мм, 
ширина — 600 мм), по нормативно-технической документации, ут-
вержденной в установленном порядке.

Полосы толщиной более 5 мм должны быть сложены в пачки, 
a при массе полос более 30 кг — отдельными полосами, оберну-
tы такой же парафинированной бумагой, упакованы в синтетичес-
кий или нетканый материал, обеспечивающий сохранность каче-
ства полос, по нормативно-технической документации, и защище-
ны сверху и снизу досками или деревянными щитами, размеры 
которых соответствуют ширине и длине пачки.

Упакованные таким образом пачки полос должны быть пере-
вязаны не менее, чем в двух местах лентой размерами не менее 
0,3×20 мм по ГОСТ 3560—73 или проволокой толщиной не менее 
2 мм по ГОСТ 3282—74. Концы обвязочной ленты скрепляются 
в «замок», проволоки — скрученной, не менее пяти витков.

Масса грузового места не должна превышать 80 кг. При ме-
ханизированной погрузке и выгрузке — допускается более 80 кг.

Укрепление грузовых мест в транспортные пакеты массой до 
1 т должно производиться по НТД, масса и габаритные размеры 
пакета — в соответствии с требованиями ГОСТ 24597—81.

Пакетирование должно осуществляться на поддонах по ГОСТ
9557—87 или без поддонов с использованием брусков размером не менее 50×50 мм и длиной, равной ширине пакета.

Транспортные пакеты должны быть обвязаны не менее чем в двух местах или крестообразно проволокой диаметром не менее 3 мм по ГОСТ 3282—74 или лентой размером не менее 0,5×30 мм по ГОСТ 3560—73. Концы обвязочной проволоки скрепляются скрученной не менее пяти витков, ленты — в «замок».

Упаковывание грузовых мест, отправляемых в районы Крайнего Севера и приравненные к ним районы, должно производиться по ГОСТ 15846—79 по группе «Металлы и металлические изделия».

Пачки полос или отдельные полосы, обернутые в парафированную бумагу по ГОСТ 9569—79 и в синтетические или нетканые материалы, или в другие материалы, обеспечивающие сохранность качества полос, по нормативно-технической документации, допускается транспортировать в контейнерах по ГОСТ 18477—79 без упаковывания в ящики и без защиты деревянными досками или щитами. При этом полосы должны быть обвязаны и скреплены проволокой по ГОСТ 3282—74 диаметром не менее 3 мм скрученной в пять витков или лентой по ГОСТ 3560—73 размерами не менее 0,3×30 мм в «замок».

Размещение и крепление полос в контейнерах должно исключать возможность перемещения полос в контейнере.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.2. В каждой пачке полос должен быть прочно прикреплен ярлык с указанием:
товарного знака или наименования предприятия-изготовителя
и товарного знака;
условное обозначение полос;
массы нетто партии;
номера партии.

5.3. Транспортная маркировка грузовых мест, место и способ ее нанесения — по ГОСТ 14192—77 с указанием номера партии и манипуляционного знака «Боится сырости». Допускается наносить маркировку непосредственно на тару.

5.2—5.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4. В каждое упаковочное место должен быть вложен упаковочный лист, в котором указывают данные, перечисленные в п. 5.2.

5.5. (Изключен, Изм. № 1).

5.6. При хранении полосы должны быть защищены от механических повреждений, воздействия влаги и активных химических веществ.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.7. Транспортирование полос должно проводиться транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами, действующими на транспорте данного вида.
Транспортирование полос железнодорожным транспортом проводится мелкими и повагонными отправками.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

<table>
<thead>
<tr>
<th>Толщина полос, мм</th>
<th>Теоретическая масса 1 м² полос, кг</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td>из мельхорна</td>
</tr>
<tr>
<td>0,5</td>
<td>4,45</td>
</tr>
<tr>
<td>0,6</td>
<td>5,34</td>
</tr>
<tr>
<td>0,7</td>
<td>6,23</td>
</tr>
<tr>
<td>0,8</td>
<td>7,12</td>
</tr>
<tr>
<td>0,9</td>
<td>8,01</td>
</tr>
<tr>
<td>1,0</td>
<td>8,90</td>
</tr>
<tr>
<td>1,2</td>
<td>10,68</td>
</tr>
<tr>
<td>1,5</td>
<td>13,35</td>
</tr>
<tr>
<td>1,8</td>
<td>16,02</td>
</tr>
<tr>
<td>2,0</td>
<td>17,80</td>
</tr>
<tr>
<td>2,5</td>
<td>22,25</td>
</tr>
<tr>
<td>3,0</td>
<td>26,70</td>
</tr>
<tr>
<td>3,5</td>
<td>31,15</td>
</tr>
<tr>
<td>4,0</td>
<td>35,60</td>
</tr>
<tr>
<td>4,5</td>
<td>40,05</td>
</tr>
<tr>
<td>5,0</td>
<td>44,50</td>
</tr>
<tr>
<td>5,5</td>
<td>48,95</td>
</tr>
<tr>
<td>6,0</td>
<td>53,40</td>
</tr>
<tr>
<td>6,5</td>
<td>57,85</td>
</tr>
<tr>
<td>7,0</td>
<td>62,30</td>
</tr>
<tr>
<td>8,0</td>
<td>71,20</td>
</tr>
<tr>
<td>9,0</td>
<td>80,10</td>
</tr>
<tr>
<td>10,0</td>
<td>89,00</td>
</tr>
<tr>
<td>12</td>
<td>10,68</td>
</tr>
<tr>
<td>13</td>
<td>11,57</td>
</tr>
<tr>
<td>14</td>
<td>12,46</td>
</tr>
<tr>
<td>15</td>
<td>13,35</td>
</tr>
<tr>
<td>16</td>
<td>14,24</td>
</tr>
<tr>
<td>17</td>
<td>15,13</td>
</tr>
<tr>
<td>18</td>
<td>16,02</td>
</tr>
<tr>
<td>19</td>
<td>16,91</td>
</tr>
<tr>
<td>20</td>
<td>17,80</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>из нейзильбера</td>
</tr>
<tr>
<td>0,5</td>
<td>4,30</td>
</tr>
<tr>
<td>0,6</td>
<td>5,16</td>
</tr>
<tr>
<td>0,7</td>
<td>6,02</td>
</tr>
<tr>
<td>0,8</td>
<td>6,88</td>
</tr>
<tr>
<td>0,9</td>
<td>7,74</td>
</tr>
<tr>
<td>1,0</td>
<td>8,60</td>
</tr>
<tr>
<td>1,2</td>
<td>10,32</td>
</tr>
<tr>
<td>1,5</td>
<td>12,90</td>
</tr>
<tr>
<td>1,8</td>
<td>15,48</td>
</tr>
<tr>
<td>2,0</td>
<td>17,20</td>
</tr>
<tr>
<td>2,5</td>
<td>21,50</td>
</tr>
<tr>
<td>3,0</td>
<td>25,80</td>
</tr>
<tr>
<td>3,5</td>
<td>30,10</td>
</tr>
<tr>
<td>4,0</td>
<td>34,40</td>
</tr>
<tr>
<td>4,5</td>
<td>38,70</td>
</tr>
<tr>
<td>5,0</td>
<td>43,00</td>
</tr>
<tr>
<td>5,5</td>
<td>47,30</td>
</tr>
<tr>
<td>6,0</td>
<td>51,60</td>
</tr>
<tr>
<td>6,5</td>
<td>55,90</td>
</tr>
<tr>
<td>7,0</td>
<td>60,20</td>
</tr>
<tr>
<td>8,0</td>
<td>68,80</td>
</tr>
<tr>
<td>9,0</td>
<td>77,40</td>
</tr>
<tr>
<td>10,0</td>
<td>86,00</td>
</tr>
<tr>
<td>12</td>
<td>10,32</td>
</tr>
<tr>
<td>13</td>
<td>11,18</td>
</tr>
<tr>
<td>14</td>
<td>12,04</td>
</tr>
<tr>
<td>15</td>
<td>12,90</td>
</tr>
<tr>
<td>16</td>
<td>13,76</td>
</tr>
<tr>
<td>17</td>
<td>14,62</td>
</tr>
<tr>
<td>18</td>
<td>15,48</td>
</tr>
<tr>
<td>19</td>
<td>16,34</td>
</tr>
<tr>
<td>20</td>
<td>17,20</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>из монеля</td>
</tr>
<tr>
<td>0,5</td>
<td>4,41</td>
</tr>
<tr>
<td>0,6</td>
<td>5,29</td>
</tr>
<tr>
<td>0,7</td>
<td>6,17</td>
</tr>
<tr>
<td>0,8</td>
<td>7,06</td>
</tr>
<tr>
<td>0,9</td>
<td>7,94</td>
</tr>
<tr>
<td>1,0</td>
<td>8,82</td>
</tr>
<tr>
<td>1,2</td>
<td>10,58</td>
</tr>
<tr>
<td>1,5</td>
<td>13,23</td>
</tr>
<tr>
<td>1,8</td>
<td>15,88</td>
</tr>
<tr>
<td>2,0</td>
<td>17,64</td>
</tr>
<tr>
<td>2,5</td>
<td>22,05</td>
</tr>
<tr>
<td>3,0</td>
<td>26,46</td>
</tr>
<tr>
<td>3,5</td>
<td>30,87</td>
</tr>
<tr>
<td>4,0</td>
<td>35,28</td>
</tr>
<tr>
<td>4,5</td>
<td>39,64</td>
</tr>
<tr>
<td>5,0</td>
<td>44,10</td>
</tr>
<tr>
<td>5,5</td>
<td>48,51</td>
</tr>
<tr>
<td>6,0</td>
<td>52,92</td>
</tr>
<tr>
<td>6,5</td>
<td>57,33</td>
</tr>
<tr>
<td>7,0</td>
<td>61,74</td>
</tr>
<tr>
<td>8,0</td>
<td>70,56</td>
</tr>
<tr>
<td>9,0</td>
<td>79,38</td>
</tr>
<tr>
<td>10,0</td>
<td>88,20</td>
</tr>
<tr>
<td>12</td>
<td>10,58</td>
</tr>
<tr>
<td>13</td>
<td>11,47</td>
</tr>
<tr>
<td>14</td>
<td>12,35</td>
</tr>
<tr>
<td>15</td>
<td>13,23</td>
</tr>
<tr>
<td>16</td>
<td>14,11</td>
</tr>
<tr>
<td>17</td>
<td>14,99</td>
</tr>
<tr>
<td>18</td>
<td>15,88</td>
</tr>
<tr>
<td>19</td>
<td>16,76</td>
</tr>
<tr>
<td>20</td>
<td>17,64</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Примечание. При вычислении теоретической массы полос плотность сплава принята равной: мельхорна 8,9 г/см³, нейзильбера 8,6 г/см³ монеля 8,82 г/см³. Толщина полос принята номинальной.

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 1).
ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М. Б. Таубкин, канд. техн. наук (руководитель темы)

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 ноября 1973 г. № 2457

3. ВЗАМЕН ГОСТ 5063—49

4. Периодичность проверки 5 лет

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

<table>
<thead>
<tr>
<th>Обозначение НТД, на который дана ссылка</th>
<th>Номер пункта</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>ГОСТ 166—89</td>
<td>4.3</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 427—75</td>
<td>4.3</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 492—73</td>
<td>2.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 1497—84</td>
<td>4.5</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 2991—85</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 3282—74</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 3560—73</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 6507—90</td>
<td>4.3</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 6689.0—80—ГОСТ 6689.23-80</td>
<td>4.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 7502—89</td>
<td>4.3</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 9557—87</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 9563—79</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 11701—84</td>
<td>4.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 14192—77</td>
<td>5.3</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 15846—79</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 18477—79</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 21140—88</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 24047—80</td>
<td>4.5</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 24231—80</td>
<td>4.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 24597—81</td>
<td>5.1</td>
</tr>
<tr>
<td>ГОСТ 26877—86</td>
<td>4.4</td>
</tr>
</tbody>
</table>

6. Срок действия продлен до 01.01.95 Постановлением Госстандарта СССР № 4005 от 08.12.88