

ПАСТЫ АЛМАЗНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25593—83
(СТ СЭВ 206—75)

ПАСТЫ АЛМАЗНЫЕ
Технические условия

Diamond pastes.
Specifications

ГОСТ
25593-83

(СТ СЭВ 206—75)

ОКП 39 7291; 39 7191

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 января 1983 г. № 219 срок действия установлен

с 01.01.84

до 01.01.8»

Настоящий стандарт распространяется на алмазные пасты, предназначенные для шлифования, полирования и доводки металлов, сплавов и неметаллических материалов, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 206—75.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Алмазные пасты должны изготавливаться марок и зернистостей, указанных в табл. 1.

1.2. Пасты по смываемости должны изготавливаться:

смываемые водой (В);

смываемые органическими растворителями (О);

смываемые водой и органическими растворителями (ВО).

1.3. Пасты по консистенции должны изготавливаться мазеобразными (М) и твердыми (Т).

Таблица 1

Марка алмазного порошка	Зернистость алмазного порошка	Рекомендуемая область применения
A2, A3, AC2	125/100, 100/80, 80/63, 63/50, 50/40	Шлифование, грубая доводка различных материалов. Параметр шероховатости обработанной поверхности <i>Ra</i> от 2,50 до 0,32 мкм
AM, ACM, AH, ACH	60/40, 40/28, 28/20, 20/14, 14/10, Ю/7, 7/5	Полирование и доводка различных материалов (сталь, сплавы, цветные металлы, неметаллические материалы). Параметр шероховатости обработанной поверхности <i>Ra</i> от 0,320 до 0,050 мкм
AM, ACM	5/3, 3/2, 2/1, 1/0	Тонкое полирование и доводка металлов, сплавов и неметаллических материалов. Параметр шероховатости обработанной поверхности <i>Ra</i> от 0,250 до 0,020 мкм
AM1, ACM1, AM5, ACM5	0,7/0,3; 0,5/0,1; 0,3/0; 0,1/0	Тонкое полирование и доводка сталей, сплавов и неметаллических материалов. Параметр шероховатости обработанной поверхности <i>Rz</i> не более 0,040 мкм

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пасты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из порошков природных или синтетических алмазов по ГОСТ 9206—80, наполнителей и связующих веществ.

2.2. Консистенция паст при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ по показаниям пенетрометра должна соответствовать: мажеобразной (М) — от 100 до 400 делениям пенетрометра, твердой (Т) — от 20 до 80.

2.3. Пасты должны изготавливаться с нормальной (Н), повышенной (П), высокой (В) массовыми долями алмазов.

Массовая доля алмазов в пасте, цвет пасты и этикетки должны соответствовать указанным в табл. 2.

Масса алмазов в пасте приведена в справочном приложении 5.

Таблица 2

Зернистость алмазного порошка	Массовая доля алмазов в пасте, %			Цвет пасты и этикетки
	Н	п	в	
125/100, 100/80, 80/63	40	60	—	Сиреневый
63/50, 50/40	20	40		
60/40, 40/28	8	20	40	Красный
28/20, 20/14, 14/10	6	15	30	Голубой
10/7, 7/5, 5/3	4	10	20	Зеленый
3/2, 2/1, 1/0	2	5	10	Желтый
0,7/0,3; 0,5/0,1; 0,3/0; 0,1/0	2	5	10	Не окрашивается

Примечания:

1. В качестве красителя применяются синтетические красители, растворимые в воде, спиртах, жирах и других органических растворителях.

2. По заказу потребителя допускается изготовление паст с другими массовыми долями алмазов и без красителя.

Пример условного обозначения, пасты из синтетических алмазных порошков марки АСМ, зернистостью 7/5 с нормальной массовой долей алмазов (Н), смываемых водой (В), твердой консистенции (Т):

Паста алмазная АСМ 7/5 НВТ ГОСТ 25593—83

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия алмазных паст требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль, прямо-сдаточные и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям п. 5.2 должны подвергаться пробы каждой партии паст.

Партией считается любое количество пасты одинакового состава, полученное за один технологический цикл из одной марки и зернистости алмазного порошка, одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

3.3. Приемочно-сдаточным испытаниям на соответствие требованиям пп. 6,2—6.5 должны подвергаться пробы каждой партии.

3.4. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. 2.2 подвергаются пробы каждой партии паст не реже 1 раза в год по ГОСТ 15.001—73.

3.5. При неудовлетворительных результатах приемочно-сдаточных испытаний проводят два повторных испытания.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы испытаний паст должны соответствовать указанным в обязательных приложениях 1—4.

4.1.1. Определение консистенции паст — по обязательному приложению 1.

4.1.2. Определение абразивной способности паст из шлиф- и микропорошков — по обязательному приложению 2.

4.1.3. Определение параметра шероховатости поверхности, обработанной пастами из микропорошков — по обязательному приложению 3.

4.1.4. Определение скорости съема и параметра шероховатости поверхности, обработанной пастами из субмикропорошков — по обязательному приложению 4.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пасты должны быть расфасованы в потребительскую тару: мазеобразные пасты — в тубы, шприцы, пластмассовые банки; твердые пасты в пластмассовые футляры или любую другую тару, обеспечивающую сохранность пасты.

5.2. Пасты должны быть расфасованы по 5, 10, 20, 40, 80, 200, 500 и 1000 г. По заказу потребителя допускается расфасовка пасты массой более 1000 г.

Предельные отклонения массы расфасованной пасты не должны превышать значений, указанных в табл. 3.

5.3. На каждой потребительской таре с пастой должна быть наклеена этикетка соответствующего цвета, содержащая следующие сведения:

товарный знак предприятия-изготовителя;

Таблица 3

Масса расфасованной пасты	Предельные отклонения
5; 10	±0,2
20; 40	±0,5
80; 200	±1,0
500	±2,0
1000 и более	±5,0

наименование и условное обозначение пасты;

массу пасты в граммах;

номер партии;

дату изготовления;

условия хранения пасты;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя,

Для паст, предназначенных для экспорта, должны быть указаны сведения по заказу-наряду внешнеторговой организации.

5.4. Емкости с пастой должны быть плотно упакованы в групповую тару — картонные или пластмассовые коробки с перегородками или прокладками, рассчитанные на 2, 4, 6 или 10 емкостей. В коробку упаковываются пасты одинаковой зернистости с, паспортом зернового состава исходного алмазного порошка, из которого изготовлена паста.

5.5. При упаковке емкостей с пастой в коробки должны быть приняты меры для предупреждения их перемещения.

5.6. На каждой коробке должна быть наклеена этикетка соответствующего цвета, содержащая следующие сведения:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и условное обозначение пасты;

количество емкостей в коробке;

дату изготовления;

условия хранения пасты.

Для паст, предназначенных для экспорта, должны быть указаны сведения по заказу-наряду внешнеторговой организации.

5.7. Коробки с пастой должны быть плотно упакованы в транспортную тару — ящики по ГОСТ 5959—80 или картонные коробки по ГОСТ 12301—81, обеспечивающие сохранность паст при транспортировании; для паст, предназначенных для экспорта, — по ГОСТ 24634—81.

5.7.1. Габаритные размеры ящика должны быть, мм:

466X456X400, 466X456X300, 466X456X200.

5.7.2. В каждый отправляемый ящик или коробку должно быть вложено свидетельство об упаковке, содержащее следующие сведения:

товарный знак предприятия-изготовителя;

номенклатуру и количество емкостей с пастой;
массу пасты в граммах по каждой номенклатуре и общую;
массу алмазного порошка в граммах (каратах) по каждой номенклатуре и общую;

номер партии;

дату упаковки;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя;

обозначение настоящего стандарта.

5.7.3. Масса ящика брутто — не более 10 кг.

5.8. На ящике или деревянном ярлыке должна быть нанесена маркировка с указанием:

наименования грузополучателя;

наименования пункта назначения;

количества и порядкового номера места;

наименования грузоотправителя;

наименования пункта отправления;

манипуляционных знаков «Боится нагрева», «Боится сырости».

5.9. Пасты, упакованные в соответствии с пп. 5.7—5.7.2, должны отправляться почтовыми посылками. Для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

5.10. Паста у изготовителя и потребителя должна храниться в сухом помещении при температуре от 15 до 30°С.