



!

18326—87

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.5.1. Первый абзац	затем оба листа завертывают в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 и укладывают в сухие плотные деревянные ящики по ГОСТ 16511—86	затем укладывают в сухие плотные деревянные ящики по ГОСТ 16511—86

/УС № 8 1988 г.)

I

Low-alloyed z'nc **sheets** for one-stage
and multistage etching. Specifications

18326-87

1S3U0

01.07,£801.07.93

-

,

-

.

,

-

,

.

1.

1.1.

-

,

1.2.

1.2.1.

,

,

-

,

. 1.

, 1988

									1 2	650X500
0,50 0,60	± 0,05	± 0,00	± 0,05	± 0,0	500	±2	600 650	±3	3,59 4,31	1,1? 1,40
0,80					500 500 530 530 660		600 650 650 860 1200		5,74	1,87
1,00					500		600 650		7,18 8,97	2,33 2,92
1,25 1,50					430 450 500 500		610 620 600 650		10,77	3,50
1,75					450 500 500		600 600 650		12,56	4,08

Размеры, мм

Толщина					Ширина		Длина		Теоретическая масса 1 м ² листа кг	Теоретическая масса листа размером 650×500 мм, кг
Номин	Предельное отклонение				Номин	Пред откл	Номин	Пред откл		
	Полированные и шлифованные		Нешлифованные							
	Нормальная точность	Повышенная точность	Нормальная точность	Повышенная точность						
2,00	±0,05	±0,03	±0,05	±0,025	500	±2	600 650	±3	14,36	4,67
3,00	±0,06	±0,05	±0,06	±0,045					21,54	7,00
4,00	±0,10		±0,095						28,72	9,33
5,00	±0,15		±0,15						35,90	11,67

1.

2

325 500, 325X550; 325X000; 325x650 500X500

1,5 1,75

3

1 2

7,18 / 3

j
W
o'
N

1.2.2.

)

0,04 —

0,06 —

(

:

;

.

Лист	Д	ПР	Х	Т	XXXX	ГОСТ 18326—87
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры								
Марка								
Особые условия								
Обозначение стандарта								

:

— ,

:

— ,

():

():

— ,

():

(— ,):

— 3, ,

():

— ,

500 , 600 , 2,00 ,

2,00X500X600 18326—87 0,8 500 650 0,8X500X600 18326—87 1,75 500 650 2 1,75X500X650 2 18326—87.

1.3. 1.3.1. ()

1.3.2. ,

. 2. 2

	, %								
					-				.
	$\begin{matrix} \circ, \wedge \\ \nwarrow \circ \nearrow \\ \bullet \end{matrix}$	0,03— —0,06	.	0,006	0,004	0,003	0,001	0,001	0,013

2 3640—79 0,4-0,7%. 1.3.3. (), , , , , ,

1.3.4.

50

6456—82.

1

1.3.5.

10

1

2

1.3.6.

20

6456—82

20X25

1.3.7.

40

6456—82

0,02

2

1.3.8.

R

0,40

2789—73.

1.3.9.

1,5

1

1,5

0,3²

(
3

1.3.10.

2

500

(

)

1.3.11.

:
)
 , 40—80°;
) 0,05 / ; ()
) ; «
 » () 10 1 2;
) 40 1 3 ()
 ;
) ().

1.3.12.

0,5 0,3 .

1.3.13.

— 50 ;
 — 40 .

1.3.14.

2 .

1.3.15.

0,008 .
 10 .

1.3.16.

0,02 .
 , 20 0,5 ,
 3 , 0,3
 1,5 — 3,0 .

1.3.17.

, - -

1.3.18.

(), -

, 17%- -

, 2%-
KNO3 NaNO₂

1.4.

1.4.1.

:

) ;
) ;

) () ;
) (

2).

1.5.

1.5.1.

-

8273—75

9569—79, -

9569—79

16511—86,

9347—74

-

.

-

,

.

— 21140—75

-

.

80 .

1

-

21929—76,

24597—81,

*26663—85.

9557—73

50X50

-

,
26663—85.

,

—74
-73.

4
0,5X30

3282—
3560—

-

15846—79

1.5.2.

:

-

;

;

;

;

;

;

1.5.3.

—

14192—77.

«

», «

14192—77.

,

», «

,

»

2.

2.1.

.

,

,

,

-

,

:

-

-

;

;

;

;

(

);

;

;

2.2.

.

2.3.

,

,

,

10%

,

.

2.4.

.

2.5.

.

.

2 6	,	,	-
2 7			-
2 8.		.	-
	,	,	-
	5%	,	-
		,	-
			-
		5%	-
		,	-
2 9			-
	(,	-
			-
)		-
		,	
	3.		
3 1			-
	.		
3 2			-
30	10		
6507—78		,	-
	.		-
			-
	6507—78		-
3 3			
	427—75.		
	()	
3749—77			
3 4			-
24231—80			
3 4 1			-

3.4.2.	19251.1-79 —	19251.6-79 ²	
17261—77.			
3.5.			- -
			.
500X650			.
3.6.	9696—82,		-
10905—86		427—75	-
	8026—75		-
3.7.			.
		9012—59	
2,5		153,2 (15,5))
3.8.	30		() -
		(,
)		-
			-
50X^50			.
3.9.			
21073.0—75	21073.1—75		-
	(250 ± 5)°		,
	15	(
30 60		3 5)
: 1000		(0 ₃), 75	-
(Na ₂ SO ₄ i-	250 3		-
1,41 / 3, 4500 3 ² 0),			.
			-
Hz5)°C		15	(250±
3.11.			-
		:	
	20 ;		,
		5	.
3.12.			-
			-
			-
			:

30 17%-

;

15 2%-

20° .

,

;

5

1:1

(220+5) ° .

NaNO_2
3.13.

KNO_3

,

19300-86.

4.

4.1.

,

,

18477—79.

4.2.

,

1.

· · , , · () ; · · , ·
·

2.

25. 6.87 ? 2503 -

3.

1993 .
5 .

4.

2626—80.

5.

18326—73 1202—72

6.

-

Hovep

427—75	3 3, 3 6
2789—73	1 38
3282—74	1 5 1
3560—73	1 5 1
3640—79	1 3 2
3749—77	3 3
6456—82	1 3 4, 13 5, 1 37
6507—78	3 2
8026—75	36
8273—75	1 5 1
9012—59	37
9347—74	1 5 1
9557—73	1 5 1
9569—79	1 5 1
9696—82	36
10905—86	36
14192—77	1 53
15846—79	1 5 1
16511—86	1 5 1
17261—77	34
1 18477—79	4 1
19251 1-79—	
19251 6-79	34
19300—86	3 13
21073 0—75	3 9
21073 1—75	39
21140—75	1.51

21929—76	1 5 1
24231—60	34
24597—81	1 5 1
26663—85	1 5 1

7. . 1987 .

(Продолжение см. с. 82)

но обрезаны под прямым углом без значительных заусенцев и трещин
Пункт 1310 изложить в новой редакции «1310 Листы должны быть ров-
Вводная часть Последний абзац исключить

Дата введения 01.06.90

Изменение № 1 ГОСТ 18326—87 Листы из низколегированных сталей цинка
для одноступенчатого и многоступенчатого травления, технические условия

Отклонение от прямоугольности (косина реза) не должно превышать 0,1 мм на 500 мм длины

Допускаются листы размером 500×600 мм с отклонением от прямо-
угольности не более 6 мм в количестве, не превышающем 15 % массы п
Пункт 15.1. Заменить ссылку: ГОСТ 21140—75 на ГОСТ 21