

METALE DO PRZYRZĄDÓW ELEKTRONOWYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Miedź beztlenowa MO1B Wlewki do przeróbki plastycznej	0829-03
		Grupa katalogowa III 51

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wlewki o przekroju okrągłym i o przekroju kwadratowym z miedzi MO1B, odlewane w piecach topielnych próżniowych. Wlewki z miedzi MO1B przeznaczone są do przeróbki plastycznej na półwyroby i na wyroby używane do przyrządów elektronowych.

1.2. Rodzaje. Rozróżnia się dwa rodzaje wlewków:

- nieskórowane,
- skórowane.

1.3. Przykład oznaczenia

a) wlewka nieskórowanego o przekroju okrągłym i o średnicy 120 mm:

WLEWEK NIESKÓROWANY 120 BN-65/0829-03

b) wlewka skórowanego o przekroju kwadratowym i o bokach 100 x 100 mm:

WLEWEK SKÓROWANY 100 x 100 BN-65/0829-03

1.4. Cechowanie. Na każdym wlewku powinny być wybite co najmniej:

- znak wytwórcy,
- cecha,
- numer wytopu.

1.5. Normy związane

PN-72/H-04720 Analiza chemiczna miedzi

PN-77/H-82120 Miedź. Gatunki

2. WYMAGANIA

2.1. Powierzchnia. Powierzchnia wlewków nieskórowanych i wlewków skórowanych powinna być czysta, bez wad odlewniczych oraz bez wtrąceń niemetalicznych. Powierzchnia przekroju poprzecznego nie może mieć pozostałości po jamie wsadowej oraz porów. Dopuszcza się usuwanie wad odlewniczych i wtrąceń niemetalicznych z powierzchni wlewków przez dktowanie do głębokości 3 mm w przypadku wlewków skórowanych i do 5 mm w przypadku wlewków nieskórowanych.

2.2. Wymiary2.2.1. Wlewki okrągłe

Wlewki	Średnica	Tolerancja średnicy	Wysokość	Tolerancja wysokości
Nieskórowane	128	-10	400	-50
Skórowane	125	-10	400	-50

2.2.2. Wlewki kwadratowe

Wlewki	Bok	Tolerancja boku	Wysokość	Tolerancja wysokości
Nieskórowane	125	-10	350	-50
Skórowane	100	-8	350	-50

2.3. Skład chemiczny. Wlewki wykonuje się z miedzi gatunku Cu 99,97B. Cecha MO1B wg PN-77/H-82120.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Wlewki dostarcza się bez opakowania.

3.2. Przechowywanie. Wlewki przechowuje się w miejscach suchych i czystych.

3.3. Transport. Wlewki przewozi się w czystych i krytych środkach transportowych.

4. BADANIA4.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie powierzchni,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie składu chemicznego.

Przemysłowy Instytut Elektroniki

Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Elektronicznego i Teletechnicznego „Unitra” dnia 8 lipca 1965 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 11 grudnia 1965 r.

(Mon. Pol. nr 67/1965 poz. 386 oraz Mon. Pol. nr 53/1968 poz. 374)

#### 4.2. Przygotowanie partii produktu do badań.

Partię stanowią wlewki wyprodukowane z katod dostarczonych za jednym atestem hutniczym oraz jednego wymiaru i rodzaju.

#### 4.3. Pobieranie próbek

4.3.1. Pobieranie próbek do sprawdzenia powierzchni i wymiarów. Sprawdzeniu powierzchni i wymiarów podlegają wszystkie wlewki z partii.

4.3.2. Pobieranie próbek do sprawdzenia składu chemicznego. Sprawdzeniu składu chemicznego podlegają wszystkie wlewki. Do badania na zawartość tlenu należy wyciąć z odciętych łbów wlewków po jednej próbce o boku 10 X 10 mm z miejsca odległego o 20 ÷ 30 mm.

Do oznaczania zawartości pozostałych zanieczyszczeń pobrać próbki w postaci wiórów w ilości co najmniej 50 g.

#### 4.4. Opis badań

4.4.1. Sprawdzenie powierzchni przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

4.4.2. Sprawdzenie wymiarów wykonać przymiarem z dokładnością do 1,0 mm.

4.4.3. Sprawdzenie składu chemicznego - wg EN-72/H-04720.

4.5. Ocena wyników badań. Wlewki nie odpowiadające wymaganiom podanym w 2.1, 2.2 i 2.3 należy uznać za niezgodne z normą.

4.6. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii wlewków należy dołączyć zaświadczenie jakości stwierdzające zgodność z wymaganiami zawartymi w normie oraz co najmniej:

- a) nazwę wytwórcy,
- b) cechę miedzi,
- c) wymiary,
- d) masę partii.

Na specjalne żądanie zamawiającego dołącza się atest hutniczy, zawierający wyniki badań przewidzianych w normie lub w zamówieniu.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

##### Uwagi do wydania III

- a) wprowadzono zmianę ogłoszoną w Biuletynie PKNiM nr 8-9 z 1979 r.,
- b) usunięto rozdz. 5. Postanowienia Przejściowe.