

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЖЕСТЬ

Технические условия

Tin-plate and black plate.
Specifications

ОКП 09 7500 11 1530 11 1510

Дата введения 1987-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.Г. Шалимов, д-р техн. наук; В.Т. Абабков, канд. техн. наук; В.А. Парамонов, канд. техн. наук; В.Д. Хромов, канд. техн. наук; В.А. Литвиненко, канд. техн. наук; Э.Д. Петренко, канд. техн. наук; Г.А. Шардин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.12.85 N 4761

3. ВЗАМЕН ГОСТ 13345-78, ГОСТ 15580-70, ГОСТ 18178-72

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 427-75	5.3
ГОСТ 860-75	3.3.1, 3.4.1, приложение 2
ГОСТ 1050-88	3.1.1
ГОСТ 1760-86	Приложение 5
ГОСТ 1770-74	Приложение 2
ГОСТ 2789-73	3.2.1, 5.11, приложение 1, 2.3
ГОСТ 3118-77	Приложение 2
ГОСТ 3778-77	Приложение 2
ГОСТ 4202-75	Приложение 2
ГОСТ 4204-77	Приложение 3
ГОСТ 4206-75	Приложение 3
ГОСТ 4232-74	Приложение 2

ГОСТ 4530-76	Приложение 2
ГОСТ 6507-90	5.2
ГОСТ 6709-72	Приложения 1, 1.3, 2, 3
ГОСТ 7502-89	5.3
ГОСТ 7566-81	4.4, 6.1
ГОСТ 7933-89	Приложение 5
ГОСТ 8273-75	Приложение 5
ГОСТ 8728-88	3.4.3
ГОСТ 8828-89	Приложение 5
ГОСТ 10163-76	Приложение 2
ГОСТ 10510-80	5.9
ГОСТ 11239-76	Приложение 3
ГОСТ 14192-96	6.6.1
ГОСТ 15483.0-78-ГОСТ 15483.10-78	5.14
ГОСТ 15846-79	6.5
ГОСТ 18300-87	Приложения 1, 1.3; 3
ГОСТ 23677-79	Приложение 1
ГОСТ 23932-90	Приложения 2, 3
ГОСТ 24363-80	Приложения 1, 1.13; 2
ГОСТ 26877-91	5.6

5. Постановлением Госстандарта от 29.12.91 N 2296 снято ограничение срока действия

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1997 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1987 г., марте 1990 г., декабре 1992 г. (ИУС 12-87, 6-90, 2-93)

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаную черную и белую жечь (горячего и электролитического лужения), применяемую для изготовления консервной тары, тароупаковочных и других изделий.

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от назначения, состояния поверхности, требований к качеству и свойств жечь подразделяют на марки: ЧЖК, ЧЖР, ГЖК, ГЖР, ЭЖК, ЭЖК-Д, ЭЖР, ЭЖР-Д.

В обозначении марок буквы обозначают:

ЖК - жечь консервная;

ЖР - жечь разного назначения (кроме производства тары под пищевые продукты и укупорочных изделий);

Ч - черная;

Г - горячего лужения;

Э - электролитического лужения;

Д - жесьть с дифференцированным покрытием.

Жесьть марок ЖР получается при сортировке жести марок ЖК;
жесьть марки ЧЖК предназначена для изготовления из нее жести белой консервной.

1.2. Жесьть подразделяют:
по видам (табл. 1):

Таблица 1

Вид жести	Код ОКП	Марка
Черная	09 7500	ЧЖК, ЧЖР
Белая горячего лужения	11 1530	ГЖК, ГЖР
Белая электролитического лужения	11 1510	ЭЖК, ЭЖК-Д, ЭЖР, ЭЖР-Д

по сортаменту:

лист,

рулон;

по степени твердости: А1, А2, В, С, Д;

по массе покрытия оловом:

для жести белой горячего лужения - I и II классов,

для жести электролитического лужения;

с одинаковым покрытием - I, II, III классов,

с дифференцированным покрытием - ДI, ДII, ДIII.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

2. СОРТАМЕНТ

2.1. В зависимости от толщины основного металла жесьть изготавливают следующих номеров: 18, 20, 22, 25, 28, 32 и 36.

2.2. Предельные отклонения по толщине и разность толщин в разных точках листа или полосы на участке 1 м для консервной жести (ЖК) должны соответствовать табл. 2.

2.3. Для жести разного назначения (ЖР) отклонение по толщине может составлять $\pm 10\%$; величина разнотолщинности - на 0,01 мм больше приведенной в табл. 2.

Таблица 2

Номер жести	Толщина основного металла	Предельное отклонение	Наибольшая разность толщины в разных точках одного листа или 1 м полосы
18	0,18	+0,01-0,02	0,01
20	0,20	-	-
22	0,22	+0,01	-
25	0,25	-0,02	0,02
28	0,28	-	-
32	0,32	$\pm 0,02$	0,02
36	0,36	$\pm 0,02$	0,03

2.4. Жесть изготавливают размеров, приведенных в табл. 3.

Таблица 3

Вид жести	Номер жести	Ширина полосы в рулоне, мм.	Размер листов, мм	
			ширина	длина
Черная	18, 20, 22, 25, 28, 32, 36	712, 724, 820, 836, 910, 965, 1000, 1024	712, 724, 820, 836, 1000, 1024	512, 635, 724, 743, 820, 910, 658, 820, 712, 724, 716, 820, 910, 820, 910, 712
Белая горячего лужения	20, 22, 25, 28, 32, 36	-	712	512
Белая электролитического лужения	18, 20, 22, 25, 28, 32, 36	712, 724, 820, 836, 1000, 1024	712, 724, 770, 810, 820, 836, 1000, 635, 1024	512, 635, 724, 743, 794, 820, 910, 658, 820, 642, 648, 910, 658, 712, 716, 724, 844, 910, 716, 820, 910, 820, 910, 712

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем допускается замена размера ширины листа на размер длины листа.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

2.5. Предельные отклонения по ширине листа и полосы в рулоне и длине листа не должны превышать значений, приведенных в табл. 4.

Таблица 4

Марка жести	Предельное отклонение, мм
-------------	---------------------------

	по ширине	по длине
Консервная (ЖК)	-0,0 +3,0	-0,0* +3,0
Разного назначения (ЖР)	-2,0 +3,0	-2,0 +4,0

*Для жести марок ЧЖК и ГЖК предельные отклонения -0.0 +4.0 мм.

2.6. Косина реза листов жести шириной 712 мм не должна превышать 1,5 мм; листов жести, предназначенных для литографирования - 1,0 мм.

Для листов жести шириной более 712 мм - не должна превышать 0,25%; листов жести, предназначенных для литографирования - 0,20 % ширины листа.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

2.7. Серповидность не должна превышать 0,15% длины (ширины) листа или длины полосы на участке 1 м.

2.8. Отклонение от плоскостности для жести марок ЖК не должно превышать 5 мм, для жести марок ЖР - 10 мм.

Примеры условного обозначения Жесть черная рулонная, номера 22, шириной 712 мм, марки ЧЖК, степени твердости А1:

Жесть белая электролитического лужения листовая, номера 22, шириной 712 мм, длиной 512 мм, марки ЭЖК, степени твердости В, класса покрытия III:

(Измененная редакция, Изм. N 3).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Общие требования к жести

3.1.1. Жесть изготавливают из стали марок 08кп, 08пс, 10кп, 10пс с химическим составом по ГОСТ 1050.

3.1.2. Твердость основного металла жести всех марок должна соответствовать нормам, приведенным в табл. 5.

Таблица 5

Степень твердости	Твердость по Супер-Роквеллу HR 30T с применением столика	
	алмазного	стального
A1	53±3	57±3
A2	57±3	61±3
B	61±3	65±3
C	65±3	68±3
Д	70±3	73±3

3.1.3. Глубина лунки по Эриксену для консервной жести степеней твердости A1, A2, B, C должна соответствовать нормам, приведенным в табл. 6.

Номер жести	Толщина жести, мм	Глубина лунки по Эриксену, мм, не менее для степеней твердости		
		A1, A2	B	C
18	0,18	6,2	5,7	5,2
20	0,20	6,4	5,9	5,4
22	0,22	6,7	6,2	5,7
25	0,25	7,0	6,5	6,0
28	0,28	7,4	6,9	6,4
32	0,32	7,7	7,2	6,7
36	0,36	8,0	7,5	7,0

3.1.4. Для жести разного назначения глубина лунки на 1 мм меньше норм, приведенных в табл. 6.

3.1.5. (Исключен, Изм. N 2).

3.2. Требования к черной жести

Параметр шероховатости поверхности черной жести, предназначенной для нанесения покрытия электролитическим способом, должен быть не более 0,63 мкм по ГОСТ 2789.

3.2.2. Шероховатость поверхности черной жести, предназначенной для последующего покрытия оловом способом горячего лужения, не нормируется.

3.2.3. Характеристика поверхности и допустимые дефекты черной жести приведены в табл. 7.

Таблица 7

Масса	Характеристика	Дефекты поверхности на 1 листе или 1 м полосы
-------	----------------	---

жести	поверхности	
ЧЖК	Поверхность должна быть гладкой, чистой, без рванин, ржавых пятен, плен, расслоений и загрязнений	Отдельные незначительные надавы и отпечатки от валков и роликов; рванины на кромках глубиной до 1,5 мм; легкие царапины и скобки; цвета побежалости; оттенки на поверхности и легкая коррозия, не препятствующая выявлению поверхностных дефектов
ЧЖР	Поверхность гладкая, чистая с отдельными дефектами поверхности и формы	Кроме дефектов, указанных для ЧЖК, допускаются: загнутые уголки со стороной до 25 мм; мятость и скобки (без заворотов и рванин); рванины на кромках не более 5 мм; матовость и темные пятна; проколы (не более 6 шт.) в разных местах листа или полосы; заусенцы высотой не более 1/2 толщины жести; отдельные выступающие витки не более 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

3.2.4. Допускается в пачке или рулоне жести марки ЧЖК не более 3,5% жести, имеющей: отклонение от плоскостности до 10 мм, отклонения по толщине $\pm 10\%$, отклонение по ширине полосы и листа мм и длине листа мм, загнутые уголки со стороной до 25 мм, мятость и скобки (без заворотов и рванин), рванины на кромках не более 5 мм, матовость и темные пятна, заусенцы высотой не более 1/2 толщины жести, отдельные выступающие витки не более 5 мм.

3.3. Требования к белой жести горячего лужения

3.3.1. Для лужения должно применяться олово марок 01 и 01пч по ГОСТ 860. Количество примесей в оловянном покрытии не должно превышать 0,14%, в том числе свинца - не более 0,04%.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

3.3.2. Масса оловянного покрытия в зависимости от класса покрытия должна соответствовать нормам, приведенным в табл. 8.

Таблица 8

Класс покрытия	Масса покрытия, нанесенного с двух сторон на 1 м ² , г.	
	номинальная	минимальная
I	25,0	23,0
II	33,6	28,0

3.3.3. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление жести, на которую с двух сторон нанесено олово с номинальной массой 39,2 г/м². Минимальная масса покрытия должна быть 33,5 г/м².

Примечание. Жесть изготавливают для длительного хранения и по наряд-заказу внешнеторгового объединения.

3.3.2, 3.3.3. (Измененная редакция, Изм. N 2).

3.3.4. Характеристика поверхности белой жести горячего лужения и допустимые дефекты оловянного покрытия приведены в табл. 9.

Таблица 9

Марка жести	Характеристика поверхности	Дефекты поверхности на 1 листе
ГЖК	Поверхность должна быть чистая, блестящая, без ржавых пятен, незалуженных участков, плен и загрязнений	Незначительные дефекты, не нарушающие целостность покрытия: разнотонность оловянного покрытия; легкие надавы и отпечатки от валков; отдельные поверхностные загрязнения в виде точек; легкие царапины и скобки; крупинки олова диаметром до 2 мм, пузырьки диаметром до 2 мм - не более 3 шт.; рванины на кромках глубиной не более 1,5 мм; наплывы олова (облой) на кромках листов шириной не более 3 мм; до двух загнутых уголков с размером стороны не более 2 мм или отсутствие уголков того же размера
ГЖР	Поверхность чистая, блестящая, с отдельными дефектами поверхности и формы	Кроме указанных дефектов допускаются: поверхностные царапины и скобки; непролуженные пятна общей площадью не более 50 см ² ; наплывы олова на кромках листов, пузырьки диаметром до 5 мм в количестве до 10 шт.; два загнутых уголка со стороной до 25 мм или отсутствие уголков того же размера; загрязненная хлористым цинком поверхность в виде пятен общей площадью до 50 см ² ; мятость кромок до 5 мм в виде скобок без заворотов; рванины на кромках не более 5 мм; незначительные заусенцы высотой не более 1/2 толщины жести; проколы (не более 6 шт. в разных местах листа)

3.3.5. Жесть марки ГЖК I класса покрытия не должна иметь более пяти пор, II класса - не более трех пор на 1 см поверхности.

3.3.6. Для жести марки ГЖР обоих классов покрытия количество пор на поверхности не нормируется.

3.3.7. Допускается в пачке жести ГЖК не более 3,5% листов, имеющих: отклонение от плоскостности до 10 мм, отклонения по толщине $\pm 10\%$, отклонения по ширине листа мм, и длине листа мм, поверхностные царапины и скобки, наплывы олова на кромках листов, пузырьки диаметром до 5 мм в количестве до 10 шт., два загнутых уголка со стороной до 25 мм или отсутствие уголков того же размера, мятость кромок до 5 мм в виде скобок без заворотов, рванины на кромках не более 5 мм, незначительные заусенцы высотой не более 1/2 толщины жести.

(Измененная редакция, Изм.№ 3).

Таблица 10

Класс покрытия	Масса покрытия на 1 м , г			
	номинальная		минимальная	
	каждой стороны	общая	каждой стороны	общая
I	2,8/2,8	5,6	2,23/2,23	4,46
II	5,6/5,6	11,2	5,25/5,25	10,50
III	8,4/8,4	16,8	7,60/7,60	15,20
ДИ	2,8/5,6	8,4	2,23/5,25	7,48
ДИI	2,8/8,4	11,2	2,23/7,60	9,83
ДИII	5,6/8,4	14,0	5,25/7,60	12,85

Таблица 11

Марка жести	Характеристика поверхности	Дефекты поверхности на 1 листе или 1 м полосы
ЭЖК	Поверхность чистая, блестящая, без ржавых пятен, незалуженных участков, плен	Отдельные незначительные дефекты, ненарушающие целостность оловянного покрытия: разнотонность оловянного покрытия; неоплавленная кромка шириной не более 3 мм; легкие царапины, потертости; скобки; капли олова диаметром не более 1 мм; пузырьки диаметром 1 мм, не более 3 шт.; рванины по кромкам глубиной не более 1,5 мм; до двух загнутых уголков с размером стороны не более 2 мм или отсутствие уголков того же размера; отпечатки от валков, надавы
ЭЖР	Поверхность чистая, блестящая с отдельными дефектами поверхности и формы	Кроме дефектов, указанных для жести марки ЭЖК, допускаются: царапины, скобки и непролуженные полосы шириной до 5 мм общей площадью не более 50 см ; два загнутых уголка со стороной до 25 мм или отсутствие уголков того же размера; темные шероховатые осадки олова площадью не более 30 см , отдельные пленки и раковины; наплывы олова в виде капли диаметром 3 мм в количестве до 5 шт.; пузырьки диаметром до 5 мм в количестве до 10 шт.; неоплавленные участки в отдельных местах; мятость кромок до 5 мм в виде скобок без заворотов и рванин; рванины на кромках не более 5 мм; незначительные заусенцы высотой не более 1/2 толщины жести; проколы в количестве не более 6 шт. в разных местах полосы или листа; следы коррозии на отдельных участках жести

3.4. Требования к белой жести электролитического лужения

3.4.1. Для лужения должно применяться олово марок 01 и 01пч по ГОСТ 860 с массовой долей олова не менее 99,90%.

3.4.2. Масса оловянного покрытия в зависимости от класса покрытия должна соответствовать нормам, приведенным в табл. 10.

3.4.3. Жесть подвергают пассивации и промасливанию диоктилсебацинатом по ГОСТ 8728.

3.4.4. Характеристика поверхности белой жести электролитического лужения и допустимые дефекты оловянного покрытия приведены в табл. 11.

3.4.5. Допускается в пачке или рулоне жести марок ЭЖК и ЭЖК-Д не более 5% листов или участков полосы жести имеющей: отклонение от плоскостности до 10 мм, отклонение по толщине $\pm 10\%$, отклонение по ширине полосы и листа мм и длине листа мм, царапины и скобки, два загнутых уголка со стороной до 25 мм или отсутствие уголков того же размера, наплывы олова в виде капли диаметром до 3 мм в количестве до 5 шт., пузырьки диаметром до 5 мм в количестве до 10 шт., неоплавленные участки в отдельных местах, мятость до 5 мм в виде скобок без заворотов и рванин, рванины на кромках не более 5 мм, незначительные заусенцы высотой не более $1/2$ толщины жести. Сварные швы не вырезаются.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Жесть принимают партиями. Партия должна состоять из жести одной марки, одного номера, одного размера и класса покрытия, одной степени твердости и оформляться одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

марку жести и класс покрытия (для белой жести);

номер и размер жести;

степень твердости;

знак "ТМ";

площадь жести;

теоретическую массу партии для листовой жести и теоретическую и фактическую массу партии для рулонной жести;

число пачек или рулонов;

результаты испытаний на соответствие продукции требованиям настоящего стандарта;

дату изготовителя;

обозначение настоящего стандарта.

При замене размера ширины листа на размер длины листа дополнительно указывают, какой размер является шириной.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.2. Для проверки размеров, качества поверхности жести отбирают 1% от массы или площади партии, но не менее одной пачки или рулона.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

4.3. Для проверки твердости, глубины лунки по Эриксену, шероховатости поверхности, массы оловянного покрытия, пористости оловянного покрытия отбирают по два листа или по две полосы длиной 1 м из разных мест пачек или рулонов, отобранных в выборку для наружного осмотра.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей повторные испытания проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Качество поверхности листов и рулонов проверяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

5.2. Толщину жести измеряют микрометром (ГОСТ 6507) с погрешностью не более 0,004 мм на расстоянии от кромки не менее 15 мм.

5.3. Линейные размеры листовой и рулонной жести проверяют линейкой (ГОСТ 427), рулеткой (ГОСТ 7502) или другими мерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность измерения.

5.4. Косину реза определяют отношением проекции кромки к ширине листа (черт. 1).

черт. 1

(Измененная редакция, Изм. N 3).

5.5. Серповидность определяют отношением отрезка к длине листа
или 1 м полосы

(черт.
2).

Черт. 2

5.6. Отклонение от плоскостности определяют по ГОСТ 26877.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

5.7. Образцы для испытаний вырезают из отрезков полосы или листа в соответствии с черт 3-5.

Вырезка образцов из листов и полос черной жести

1- образцы для измерения твердости (70x70 мм);

2- полоса шириной 90 мм для испытания на выдавливание лунки по Эриксену;

3- образец для определения параметра шероховатости (100x100 мм)

Черт. 3

Вырезка образцов из листов белой жести горячего лужения

Черт. 4

- 1- образцы для измерения твердости (70x70 мм);
- 2- образцы для измерения оловянного покрытия (100x100 мм);
- 3- образцы для определения массы оловянного покрытия (20мм);
- 4- полоса шириной 90 мм по диагонали листа для испытания на выдавливание лунки по Эриксену

Вырезка образцов из листов и полос белой жести электролитического лужения

Черт. 5

- 1- образцы для измерения твердости (70x70 мм);
- 2- - полоса шириной 90 мм для испытания на выдавливание лунки по Эриксену;
- 3- образцы для определения массы оловянного покрытия (20мм);

(Измененная редакция, Изм. N 2).

5.8. Измерение твердости проводят методом Супер-Роквелла по методике, приведенной в [приложении 1](#). Измерение проводят после снятия защитных покрытий и удаления смазки.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение твердости, измеренной на четырех образцах для каждого вида жести.

При возникновении разногласий твердость измеряют с применением алмазного столика.

5.9. Испытание на выдавливание по Эриксену проводят по ГОСТ 10510 на двух образцах для каждого вида жести. Результатом испытания является среднее арифметическое значение определений глубины шести лунок, расположенных по краям и в середине образца.

5.10. (Исключен, Изм. N 2).

5.11. Определение шероховатости поверхности проводят на одном образце по ГОСТ 2789.

5.12. Испытания на твердость и определение глубины лунки могут быть проведены в потоке неразрушающими методами контроля, включая физические (магнитные) методы, обеспечивающие требуемую точность измерения. При возникновении разногласий твердость, глубину лунки определяют прямыми испытаниями согласно пп. 5.9-5.11.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

5.13. Определение массы оловянного покрытия проводят йодометрическим методом с применением или йодид-йодатной смеси по методике, приведенной в [приложении 2](#). Допускается применять другие методы определения количества и толщины слоя олова, обеспечивающие необходимую точность контроля.

За результат испытания принимают среднее арифметическое всех измерений.

При возникновении разногласий массу оловянного покрытия определяют йодометрическим методом.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

5.14. Содержание вредных примесей в олове, используемом для покрытия, определяют по ГОСТ 15483.0 - ГОСТ 15483.10.

5.15. Испытание на пористость горячелуженой жести марки ГЖК проводят по методике, приведенной в приложении 3.

5.16. Определение теоретической массы и площади

5.16.1. Площадь листовой жести определяют умножением размеров листов с прибавлением 0,5 допуска по длине и ширине листа.

Площадь рулонной жести определяют умножением длины полосы в рулоне на ширину полосы с прибавлением 0,5 допуска по ширине полосы.

5.16.2. Теоретическую массу листовой и рулонной жести определяют умножением площади на толщину и плотность основного металла, равную 7,85 т/м³. Масса покрытия не учитывается.

Значения теоретической массы и площади листовой и рулонной жести в зависимости от ее размера приведены в табл. 1 и 2 приложения 4.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566.

6.2. Листовую жечь упаковывают в пачки.

6.3. Пачка жести должна состоять из числа листов, кратного 50, уложенных на одном поддоне. Количество листов в пачках одной партии должно быть одинаковым.

6.3.1. Масса брутто одной пачки не должна превышать 1,5 т.

6.3.2. Масса брутто одного рулона устанавливается потребителем в заказе и не должна превышать:

15 т - при транспортировании на открытом подвижном составе;

1,5 т - при транспортировании в крытых транспортных средствах.

6.4. Внутренний диаметр рулонов жести шириной 712-1024 мм составляет 400 и 500 мм. Максимальный наружный диаметр - до 1200 мм.

6.3-6.4. (Измененная редакция, Изм. N 3).

6.5. При транспортировании жести в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковывание проводят в соответствии с ГОСТ 15846.

6.6. Маркировку жести с дифференцированным покрытием проводят нанесением продольных полосок на стороне толстого покрытия. В зависимости от класса покрытия расстояние между маркировочными полосками составляет:

ДI - (50 ± 5) мм;

ДII - (75 ± 5) мм;

ДIII - (100 ± 5) мм.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается маркировать жечь с другими интервалами между полосками или без маркировки с указанием класса покрытия на ярлыке.

6.6.1. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

6.7. К каждому рулону, пачке прикрепляют ярлык, в котором указывают:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование жести;

марку жести;

номер и размер жести;

класс покрытия (для белой жести);

степень твердости;

количество листов в пачке или количество метров полосы в рулоне;

площадь жести;

теоретическую массу жести в пачке или теоретическую и фактическую массу жести в рулоне;

знак "ТМ";

номер партии;

номер сортировщика, контролера отдела технического контроля;

номер упаковщика или номер бригады;

дату изготовления;

обозначение настоящего стандарта.

6.8. С наружной стороны упаковочной тары несмываемой краской наносят данные из ярлыка или прикрепляют второй (металлический) ярлык с этими данными. Для жести, предназначенной для длительного хранения, в наносимой с наружной стороны маркировке дополнительно наносят слово "хранение" и теоретическую массу нетто каждого места. При транспортировании жести водным транспортом с наружной стороны упаковочной тары наносят знак "Боится сырости".

6.7, 6.8. (Измененная редакция, Изм. № 3).

6.10. При транспортировании рулонов водным транспортом упаковывание проводят с вертикальной осью.

6.11. Хранение жести проводят в сухих закрытых помещениях в условиях, исключающих попадание на нее влаги.

6.12. На предприятиях, осуществляющих длительное хранение, жечь должна храниться при температуре воздуха не ниже +4°C и относительной влажности воздуха не более 80%.