

国定全苏标准

(中 譯 本)

有色金屬原料

(十六)

冶金工業出版社

前 言

一九五六年去苏联参加社会主义陣营标准化工作經驗交流會議的代表团帶回的国定全苏标准中的金屬及金屬制品。耐火材料及耐火制品。煉焦化学产品等部份标准，經我們組織了黑色冶金設計院、有色冶金設計院、鞍山鋼鐵公司、有色金屬綜合研究所及本部專家工作室等單位进行翻譯、审核，最后交稿排印。由於翻譯的質量不够高，在文字組織及內容方面可能有不够妥当或錯誤的地方，有关部門如有意見希及时函告，以便再版时改正为盼。

冶金工業部技术司

目 录

ГОСТ	849—56	鎳	1
ГОСТ	1320—55	錫鉛巴比特合金	5
ГОСТ	2581—55	鎂合金錠 技术条件	10
ГОСТ	2856—55	鑄造鎂合金 品号	13
ГОСТ	3549—55	原鋁錠	17
ГОСТ	3778—56	鉛	21
ГОСТ	6835—56	金及金的合金 品号	24
ГОСТ	6836—54	銀与銀銅合金 品号	28
ГОСТ	6902—54	金箔	29
ГОСТ	6903—54	銀箔	32
ГОСТ	7117—54	鋅基耐磨合金 品号	35

苏 联 苏联部長會議度 量衡及度量仪器 标准化委员会	国定全苏标准	ГОСТ 849—56
	鎳	代 替 ГОСТ 849—49
		B 51 組

1. 分类及技术条件

1. 按化学成分，鎳分为下列品号：

品号	化 学 成 分 (%)								
	鎳和鈷 的总量 不小于	其中鈷 不大于	杂 質 不 大 于						
			碳	鎂	鋁	矽	磷	硫	錳
H-0	99.99	0.005	0.005	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
H-1	99.93	0.10	0.01	0.001	—	0.002	0.001	0.001	—
H-2	99.8	0.15	0.02	—	—	0.002	—	0.003	—
H-3	98.6	0.7	0.1	—	—	—	—	0.03	—
H-4	97.6	0.7	0.15	—	—	—	—	0.04	—

續前

品号	化 学 成 分 (%)									
	杂 質 不 大 于									
	鉄	銅	鋅	砷	錳	錫	銻	鉛	鉍	杂质总量
H-0	0.002	0.001	0.001	0.001	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003	0.01
H-1	0.01	0.02	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	—
H-2	0.04	0.04	0.005	—	—	—	—	—	—	—
H-3	—	0.6	—	—	—	—	—	—	—	—
H-4	—	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

2. H-0 及 H-1 号鎳陰極板四边应切齐。H-2 号鎳陰極板除切下树枝狀和唇狀边外，其原边可不切掉。在大多数情况下，耳子沿陰極的边切。

註：在用戶同意的情况下，H-1 号鎳陰極板可以供应不切厚边的。

苏联有色冶金	苏联部長會議批准	实 施 日 期
工業部提出	1956年 4 月24日	1957年 1 月 1 日

出版: 上海画报出版社
主办: 上海市摄影家协会
上海瞬间摄影文化发展有限公司

编委:
丁 和 王榕屏 尔冬强 刘开明 许德民 朱钟华
李志良 寿光武 陈海汶 陆元敏 张善夫 杨元昌
林 路 周文亮 顾 铮 栾跃生 徐乐民 曹建国
管一明 雍 和 (按姓氏笔划排列)

主 编: 王榕屏
执行副主编: 陈海汶
艺术总监: 杨元昌
责任编辑: 叶 导
编 辑: 张运榜 徐德宏
统 筹: 张 珂 郭金荣
运 营: 黄 煜
设 计: 张 晟

图书在版编目(CIP)数据
上海摄影丛书. 2005年. 第4辑 / 上海市摄影家协会编.
—上海: 上海画报出版社, 2005
ISBN 7-80685-463-0
I. 上... II. 上... III. 摄影艺术 IV. J4
中国版本图书馆CIP数据核字(2005)第067248号

重要启事:

1. 如遇印刷、装订等质量问题请直接与上海精英彩色印务有限公司联系。

联系电话: 021-56941616

2. 《上海摄影》是一本综合性摄影图片丛书, 欢迎国内外作者投稿, 尤其欢迎优秀的图片稿件和平面创意稿件。限于条件, 编辑部仅保证退还反转片原件, 并希望作者在投稿时自备退稿信封。

作者声明:

所供稿件的肖像权及其他版权问题均已合法解决, 由此引发的任何与出版者无涉。

凡向《上海摄影》投稿之作者均被认为已经作出上述声明或承诺。

艺术探索

- 4/5 纪实摄影初涉 周胜南 / 撰文

作品博览

- 6/23 帕特里克·扎克曼作品 (法国)
瞬间造出永恒的美
——记玛格南摄影大师帕特里克·扎克曼 本刊记者 张运榜
- 26/30 废墟的美学 许海峰 (上海) / 摄影 顾 铮 / 撰文
- 36/39 迷惘之路 马 康 (南京) 摄影 / 撰文
- 40/43 石艺系列 黄俊林 (四川) 摄影 / 撰文
- 44/51 大唐雪韵 亢安宁 (河南) 摄影 / 撰文
- 60/65 影像·随心 彭 波 (贵州) 摄影 / 撰文
- 66/69 在数码中寻求民族精神 彭 浩 (贵州) 摄影 / 撰文

创意天地

- 70/71 中国美术学院上海设计学院学生作品选

商业摄影

- 52/59 王以平作品 (美国)
青睐色彩浓烈的广告作品
——访美国摄影家王以平 金桂泉等 / 撰文

往事追忆

- 32/35 京都旧景 于志新 (北京) 摄影 / 撰文

海纳百川

- 72/75 作品: 西部风光 等 杨桦等 (四川) / 摄影

海外聚焦

- 24/25 在战火中奔波的德拉海耳 林 路 / 撰文

信息吧

- 76/77 沪上摄影家缅怀陈怀德先生 等 王佐融 等

器材技术

- 78/79 “有史以来 25 款最佳相机”之五
哈苏 500 系列 得弘资料库 / 供稿
- 80/81 富士 S3 派系中的一员 宏 普 / 撰文
- 82/84 小身材 大能耐 余 光 / 撰文
- 85/85 海外摄影创作要点 陈 路 / 撰文

经典再现

- 88/95 盖·伯丁作品 (法国)
盖·伯丁, 二十世纪最具影响力的时尚摄影师 天 原 / 撰文

12. 根据平均試样的化学分析确定每批陰極板、鎳錠或粒狀鎳的化学組成。

从每批中取等量的鑽屑或鋸屑,作为測定鎳的化学組成用的試样。

1) H-0 号鎳按其重量的 5% 取样,但不少于三个鎳板;

2) H-1 号鎳和 H-2 号的陰極板按其重量的 2% 取样,但不少于三个鎳板。

3) H-2、H-3 及 H-4 号鎳錠及粒狀鎳按其重量的 1% 取样,但不少于 1 个錠。

取样时,陰極板、鎳錠或試样用直徑 15—25 公厘的鑽头鑽穿,不使用潤滑剂。对整塊陰極板和边長大于 500 公厘的塊狀陰極由五处鑽孔取样:中心鑽一个,沿各对角綫距中心 $\frac{3}{4}$ 的半对角綫上鑽四个。

边長 300—500 公厘的塊狀陰極在三处鑽孔:中心鑽一个,于距边缘 50 公厘鑽两个。較小的塊狀陰極鑽一个孔。

垂直澆鑄的錠在一点鑽孔,並且选取作試样的鑄錠的三分之一在中心鑽孔,另一三分之一在高四分之一处鑽孔,最后的三分之一在鑄錠高四分之三处鑽孔。水平澆鑄的錠与陰極板鑽孔相同。

在鎳塊上取样时,在三处鋸开:中央鋸一处,靠边鋸兩处。

要測定 H-0 号鎳中的鉄时,可以取单独試样,即用刀切下 1—5 克重的鎳塊。

鑽屑、鋸屑或細粒試样,須研磨及仔細混合;然后以四分法縮分,品号 H-0 鎳縮分至不少于 2 公斤;品号 H-1 和 H-2 鎳不少于 1.5 公斤;品号 H-3 和 H-4 鎳不少于 1 公斤,並分成三等份。

每份試样裝在清潔的干玻璃瓶中,並印上出品厂的印記。一份送工厂化驗室分析,另兩份保存 6 个月,以备仲裁分析用。

13. 測定鎳的化学成分須按現行标准的分析方法进行。

14. 如每批供应的鎳不符合本标准的要求时,不予驗收。

Ⅲ. 标誌及包裝

15. 切成片的品号 H-0 及 H-1 鎳陰極板裝在結实的清潔木桶和箱或鎳桶內供应。

鎳桶須由品号不低于本批供应的鎳作成。鎳桶的重量包括在每批重量之內。

切成兩半的品号 H-1 及 H-2 鎳陰極板及鎳錠可在鉄路的棚車或容器里不包裝供应。

品号 H-3 及 H-4 粒狀鎳用木桶、木箱或容器供应。

每桶的重量不应超过 250 公斤，每箱不得超过 80 公斤。

16. 在沒包裝运出的每一鑄錠及每一鎳陰極板上須註明出品厂、鎳的品号及批号。

例如：“北方鎳”联合企業品号 H-1 鎳的規定符号：

Cl № (批号)

17. 在沒包裝供应的陰極板及鎳錠上用不易脫掉的油漆（在鎳錠的端面上或陰極板的一个角上）標誌鎳的品号，符号高不小于 50 公厘。

鎳在包裝供应时，只用油漆在包皮上標誌。

18. 在每个箱、桶或容器上須註明：

- 1) 出品厂名称；
- 2) 鎳的品号；
- 3) 批号；
- 4) 淨重；
- 5) 本标准的号数。

19. 每批發送的鎳須附發註明鎳符合本标准要求証明書，其中註明：

- 1) 出品厂名称及其地址或指定的通訊处；
- 2) 鎳的品号；
- 3) 批号；
- 4) 批重；
- 5) 化学分析結果；
- 6) 本标准号碼；
- 7) 檢查員的号碼。

註：在包裝供应时，根据用戶的定貨書，每桶鎳和每箱鎳須附有証明書的副本。

苏 联 苏联部長會議度 量衡及度量仪器 标准化委员会	国定全苏标准	ГОСТ 1320—55
	錫鉛巴比特合金	代 替 ГОСТ 1320—41
		В 51 組

本标准适用于制軸承襯里用的錫鉛基合金鑄塊。

I. 技 术 条 件

1. 錫鉛巴比特合金的化学成分須符合下表：

苏联有色冶金 工業部提出	度量衡及度量仪器 标准化委员会批准 1955年 8 月 1 日	实 施 日 期 1955年10月 1 日
----------------------------	---------------------------------------	------------------------------------

合金 牌 号	金 属 的 主 要 成 分, %							杂 质 不 大 于, %				
	铅	锡	铜	镉	镍	砷	硅	铁	砷	锌	铅	杂质总量
B89	余量	7.25—8.25	2.5—3.5	—	—	—	—	0.08	0.10	0.03	0.35	0.05
B83	余量	10—12	5.5—6.5	—	—	—	—	0.10	0.10	0.03	0.35	0.05
B16	15—17	15—17	1.5—2.0	—	—	—	—	0.10	0.30	0.15	—	0.10
B6	5—6	14—16	2.5—3.0	1.75—2.25	—	0.6—1.0	—	0.1	—	0.15	—	0.10
B11	9—11	13—15	1.5—2.0	1.25—1.75	0.75—1.25	0.5—0.9	—	0.10	—	0.15	—	0.10
BT	9—11	14—16	0.7—1.1	—	—	—	0.05—0.20	0.10	0.30	0.15	—	0.10

註:

- 1) 經用戶同意, B83 巴比特合金中杂质鉛的含量可以增加到 0.5%。
- 2) B16 巴比特合金中錫的含量不应大于 1%。
- 3) B16 巴比特合金容許有杂质錫在 0.1% 以下, 錳在 0.5% 以下。
- 4) B T 巴比特合金容許有杂质錫在 0.1% 以下, 錳在 0.2% 以下。

2. 錫鉛巴比特合金是由一次金屬和二次金屬制成的，鑄塊不大於20公斤。

3. 鑄塊的形狀和尺寸，Б89及Б83巴比特合金应符合圖1，Б16、БН、БТ及Б6巴比特合金应符合圖2。

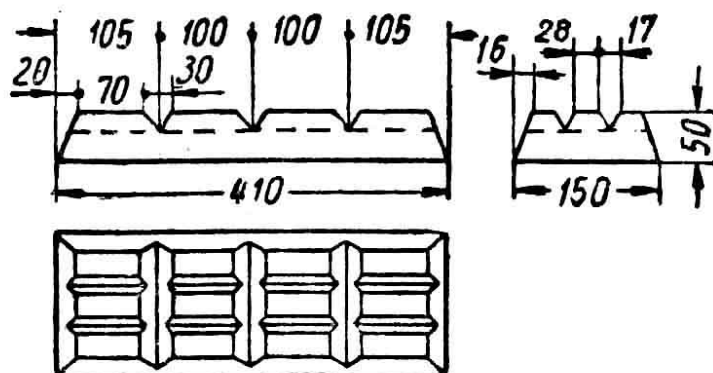


圖 1

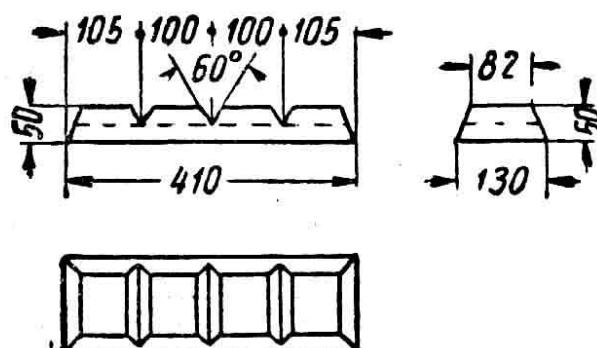


圖 2

4. 鑄塊的表面不應有外來雜質。

5. 鑄塊的斷面上不應有爐渣、氧化物和其他外來雜質，其中包括大量聚集的小氣孔。斷面的特征應當是均勻的。

II. 驗收規則及試驗方法

6. 每一爐巴比特合金均由出品廠技術檢查科驗收。承制廠必須保證生產出來的巴比特合金符合本標準各項要求，而每批所供應的合金錠須填附有規定格式並保證其質量的證明書。

● 緞帶

有布質、絲質、鋁箔質、透明紗、蕾絲邊等，還有較廉價的化學纖維製的硬緞帶。也可以使用打中國結用的粗細帶子、金線、銀線等來包紮或裝飾禮盒。

● 緞帶花

用緞帶直接可以打成許多樣式的蝴蝶結和編成各式各樣的緞帶花，在市面上也可以買到許多種緞帶花、便宜的到貴的都有。可視禮品的大小、包裝紙的顏色來選擇搭配。

● 禮盒

有些禮品本身形狀就適合包裝，但也有一些零碎或不規則形狀的除了用特殊方法包裝之外，常藉助禮盒。在百貨公司可以買到尺寸不同的空禮盒，當然你也可以自行找到適當大小的盒子來包裝，一般用簡單造型的盒子來包裝禮品較為高雅。

● 紙袋

現在百貨公司售貨很講究紙袋，可以直接把它稍加修改或裝飾成為精美的包裝品，當然也可以自己製作紙袋來包裝。

● 填充物

有些易碎物品裝在盒內怕相碰，經常填塞一點軟質的紙張固定。市面上也有一些刨木屑或細紙條不但有固定功能且具裝飾效果。

● 小巧人造花飾

卸裝禮品如果點綴一些花飾效果更好，本書中32至43頁中許多範例都配了花飾，不過也不一定那麼講究。

● 貼紙

百貨公司有許多適合黏貼在禮品上的美麗貼紙、有心形、星形、蝴蝶結形等，也有上面印有賀詞的都可利用。

● 賀卡和小卡片

送禮時如果能附張賀卡或小卡片，上面寫些祝賀語更能顯出溫情，國內現在也比較重視了，如果能自製小賀卡更有意思。

● 簡單工具

剪刀、美工刀、打孔機、釘書機、膠帶、雙面膠帶等日常用具。

以上材料和工具你不一定都非具備不可，事實上只要你用點巧思慧心，都可以自由發揮並包裝出美麗禮品來。

- 3) 巴比特合金牌号;
- 4) 出爐号;
- 5) 每熔煉批重量;
- 6) 鑄塊的数量;
- 7) 化学分析結果;
- 8) 出厂日期;
- 9) 本标准號碼。

15. 巴比特合金無須包裝，而由干燥的有盖貨車、船艙或汽車运送。

16. 为了避免腐蝕，巴比特合金須保存在干燥有盖的並且通風良好和溫度不致急剧变化的倉庫里。

苏联 苏联部長會議度 量衡及度量仪器 标准化委员会	国定全苏标准	ГОСТ 2581—55
	鎂合金錠	代替 ГОСТ 2581—44
	技术条件	B 51 組

1. 本标准适用于生产異型鑄件和鑄錠用的鎂合金錠。

I. 技术条件

2. 合金牌号的規定符号和化学成分必須符合表中的規定：

合金品号	化 学 成 分 %									
	主 要 成 分				杂 質 不 多 于					
	鋁	錳	鋅	鎂	鋁	硅	鉄	鎳	銅	杂质 总量
МГС1	—	1.8—2.5	—	余量	0.05	0.07	0.03	0.005	0.04	0.20
МГС2	3.0—4.0	0.20—0.50	0.3—0.7	余量	—	0.10	0.04	0.005	0.04	0.19
МГС5	7.5—8.7	0.20—0.50	0.3—0.7	余量	—	0.10	0.04	0.005	0.05	0.20

3. 合金以重量 2.5 ± 0.2 公斤及 7.5 ± 0.5 公斤的鑄錠供应。

註：經双方同意，合金可呈大型鑄錠供应。

4. 錠的表面須經過防蝕处理。

5. 錠表面須潔淨，無疏松、毛边、凸瘤和缺口、無毛刺、渣質和熔剂夾杂物，以及合金燃燒痕跡。

註：1. 錠表面的修整处，不能作为致廢的依据。

2. 錠的修整，仅限于防蝕处理之前。

6. 錠的断面不应有熔剂、灰渣及其他夾杂物。在錠的上部断面容許有帶色的显微疏松。

7. 出品厂必須用双方所同意的办法，每五十爐进行一次測定气体含量的試驗。試驗的結果不能成为合金致廢的原因。

苏联有色冶金 工業部提出	度量衡及度量仪器 标准化委员会批准 1955年12月31日	实 施 日 期 1956年7月1日
-----------------	-------------------------------------	----------------------

Ⅰ．驗收規則及試驗方法

8. 制成的鎂合金錠必須由出品廠技術檢查科進行驗收。出品廠必須保證提交的全部合金錠符合本標準的要求，並隨同供應的每批鎂合金錠附發有規定格式的證明合金錠質量的證明書。

9. 每批的重量不得超過 20 噸。每批鎂合金必須是由同一品號的合金熔煉出來的。

10. 用戶可以按第 11—14 條中規定的取样規則和試驗方法對鎂合金錠的質量進行復查檢驗。

11. 每個錠都必須進行外觀檢查。不符合本標準第 5 條規定的錠不予驗收。

12. 合金的化學分析（仲裁分析）按 ГОСТ 3240—46 進行。

13. 從每次熔煉的錠中至少取三個進行合金錠的化學組成的檢查。

在每一塊選出的錠上鑽取碎屑。使用直徑 15—20 公厘的鑽頭（不用任何潤滑油）在錠的縱中心綫上分三處鑽透：一處在中央，兩處在距邊緣 100 公厘的地方。

為除去錠表面的氧化層，在鑽頭出入處應清理至露出金屬。

將鑽孔時所得之碎屑仔細混勻，必要時，縮分至重量不少於 150 克，然後用磁鐵處理。

將試樣分成三份，並由驗收人和交貨人簽封。兩份送作仲裁分析，其餘一份交出品廠。

14. 由每批取出三個錠做斷面試驗。將取出的每塊，在兩面的相對處各切入一半後便折斷。錠的斷面應符合本標準第 6 條的要求。將錠折斷經 24 小時後，用目視法檢查斷面是否有熔劑和其他夾雜物。如這次試驗的結果不合格時，則要用雙倍數量的合金錠進行重複試驗。如重複試驗的結果仍不合格，應全批作廢。

Ⅱ．標誌、運輸及保管

15. 在每個合金錠上應標明：出品廠商標，出爐號碼，合金品號

及技术檢查科 (OTK) 驗收員戳印。

16. 每批提交的鎂合金錠應附發註明合金錠質量及符合本標準要求的說明書，其中必須註明：

- 1) 出品廠名稱；
- 2) 合金品號；
- 3) 每爐熔煉重量構成一批；

4) 每爐錠的鋁，鋅，錳，硅含量的分析結果和第7條中所規定的結果(關於本標準的表中所規定的其他元素含量的數據，在說明書中不必載明，但是出品廠必須保證這些元素的含量符合本標準的要求)；

- 5) 本標準號碼。

17. 發送給使用廠的合金錠可以不包裝，放入有蓋的干燥車箱運送，但是必須遵守保證不受潮濕的保管條件及下列規則：

1) 車箱（船艙或汽車箱）及與車身壁相觸的錠堆各側都應用蠟紙或其他不透水的紙鋪蓋起來；

2) 錠應按每一熔煉爐次分別堆積，使卸貨時能將各爐次熔煉出的錠分開。每爐錠應系有標籤，註明：出爐號碼，該爐合金錠的重量及技术檢查科檢查員的號碼。

18. 合金錠應保管在通風良好的干燥倉庫里。

19. 需要長時期保管的合金須按雙方同意的專門技術條件進行保存。

苏 联 苏联部長會議度 量衡及度量仪器 标准化委员会	国定全苏标准	ГОСТ 2856—55
	鑄 造 鎂 合 金	代 替 ГОСТ 2856—45
	品 号	B 51 組

1. 本标准适用于供制造成型鑄件用的鑄造鎂合金。
2. 合金品号的符号及其化学成分須符合表 1 所示的要求。

度量衡及度量仪器 标准化委员会批准 1955 年 12 月 31 日	实 施 日 期 1956 年 7 月 1 日
--	--------------------------------------

表 1

合金品号	化 学 成 分, %											
	主 要 成 分					杂 质 不 大 于						
	铝	锰	锌	硅	镁	铝	硅	铁	镍	铜	锌	杂质总量
M11	—	—	—	1.0—1.5	余量	0.2	—	0.15	0.01	0.15	0.2	0.7
M12	—	1.0—2.0	—	—	余量	0.1	0.1	0.08	0.01	0.1	0.05	0.5
M13	2.5—3.5	0.15—0.5	0.5—1.5	—	余量	—	0.25	0.08	0.01	0.1	—	0.5
M14	5.0—7.0	0.15—0.5	2.0—3.0	—	余量	—	0.25	0.08	0.01	0.1	—	0.5
M15	7.5—9.0	0.15—0.5	0.2—0.8	—	余量	—	0.25	0.08	0.01	0.1	—	0.5
M16	9.0—10.2	0.1—0.5	0.6—1.2	—	余量	—	0.25	0.08	0.01	0.1	—	0.5

註：各种品号的合金其杂质总量中，許可有：鉍0.01%以下；鈣0.1%以下。