

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Единая система защиты от коррозии и старения

**ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И  
НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОРГАНИЧЕСКИЕ**

**ГОСТ  
9.306-85**

**Обозначения**

Unified system of corrosion and ageing protection.

Metal and non-metal inorganic coatings.

Symbols

**Дата введения для вновь разрабатываемых изделий 01.01.87  
для изделий, находящихся в производстве, - при пересмотре  
технической документации**

Настоящий стандарт устанавливает обозначения металлических и неметаллических неорганических покрытий в технической документации.

1. Обозначения способов обработки основного металла приведены в табл. 1.

Способ обработки основного металла	Обозначение	Способ обработки основного металла	Обозначение
Кравцевание	крц	Электрохимическое полирование	эп
Штампование	штм	«Снежное» травление	снж
Штрихование	штр	Обработка «под жемчуг»	ж
Вибронакатывание	вбр	Нанесение дугообразных линий	дл
Алмазная обработка	алм	Нанесение волосяных линий	вл
Салинирование	стн	Пассивирование	Хим. Пас
Магирование	мт		
Механическое полирование	мп		
Химическое полирование	хп		

2. Обозначения способов получения покрытия приведены в табл. 2.

Таблица 2

Способ получения покрытия	Обозначение	Способ получения покрытия	Обозначение
Катодное восстановление	-	Конденсационный (вакуумный)	Кон
Анодное окисление*	Ан	Контактный	Кт
Химический	Хим	Контактно-механический	Км
Горячий	Гор	Катодное распыление	Кр
Диффузионный	Диф	Вжигание	Вж
Термическое напыление	По ГОСТ 9.304-87	Эмалирование	Эм
Термическое разложение**	Тр	Плакирование	Пк

\* Способ получения покрытий, окрашивающихся в процессе анодного окисления алюминия и его сплавов, магния и его сплавов, титановых сплавов, обозначают «Аноцвет».

\*\* Способ получения покрытий термическим разложением металлоорганических соединений обозначают Мос Тр

### Таблица 2 (Измененная редакция, Изм. № 3).

3. Материал покрытия, состоящий из металла, обозначают символами в виде одной или двух букв, входящих в русское наименование соответствующего металла.

Обозначения материала покрытия, состоящего из металла, приведены в табл. 3.

Наименование металла покрытия	Обозначение	Наименование металла покрытия	Обозначение
Алюминий	А	Палладий	Пд
Висмут	Ви	Платина	Пл
Вольфрам	В	Рений	Ре
Железо	Ж	Родий	Рд
Золото	Зл	Рутений	Ру
Индий	Ин	Свинец	С
Иридий	Ир	Серебро	Ср
Кадмий	Кд	Сурьма	Су
Кобальт	Ко	Титан	Ти
Медь	М	Хром	Х
Никель	Н	Цинк	Ц
Олово	О		

4. Обозначения никелевых и хромовых покрытий приведены в обязательном приложении 1.

5. Материал покрытия, состоящий из сплава, обозначают символами компонентов, входящих в состав сплава, разделяя их знаком дефис, и в скобках

указывают максимальную массовую долю первого или второго (в случае трехкомпонентного сплава) компонентов в сплаве, отделив их точкой с запятой. Например, покрытие сплавом медь-цинк с массовой долей меди 50-60% и цинка 40-50% обозначают М-Ц (60); покрытие сплавом медь-олово-свинец с массовой долей меди 70-78%, олова 10-18%, свинца 4-20% обозначают М-О-С (78; 18).

В обозначении материала покрытия сплавом при необходимости допускается указывать минимальную и максимальную массовую доли компонентов, например, покрытие сплавом золото-никель с массовой долей золота 93,0-95,0%, никеля 5,0-7,0% обозначают Зл-Н (93,0-95,0).

В обозначении покрытия сплавами на основе драгоценных металлов деталей часов и ювелирных изделий допускается указывать среднего массовую долю компонентов.

Для вновь разрабатываемых сплавов обозначение компонентов производят в порядке уменьшения их массовой доли.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. Обозначения покрытий сплавами приведены в табл. 4.

Таблица 4

Наименование материала покрытия сплавами	Обозначение	Наименование материала покрытия сплавами	Обозначение
Алюминий-цинк	А-Ц	Никель-фосфор	Н-Ф
Золото-серебро	Зл-Ср	Никель-кобальт-вольфрам	Н-Ко-В
Золото-серебро-медь	Зл-Ср-М	Никель-кобальт-фосфор	Н-Ко-Ф
Золото-сурьма	Зл-Су	Никель-хром-железо	Н-Х-Ж
Золото-никель	Зл-Н	Олово-висмут	О-Ви
Золото-цинк-никель	Зл-Ц-Н	Олово-кадмий	О-Кд
Золото-медь	Зл-М	Олово-кобальт	О-Ко
Золото-медь-кадмий	Зл-М-Кд	Олово-никель	О-Н
Золото-кобальт	Зл-Ко	Олово-свинец	О-С
Золото-никель-кобальт	Зл-Н-Ко	Олово-цинк	О-Ц
Золото-платина	Зл-Пл	Палладий-никель	Пд-Н
Золото-индий	Зл-Ин	Серебро-медь	Ср-М
Медь-олово (бронза)	М-О	Серебро-сурьма	Ср-Су
Медь-олово-цинк (лагунь)	М-О-Ц	Серебро-палладий	Ср-Пд
Медь-цинк (лагунь)	М-Ц	Кобальт-вольфрам	Ко-В
Медь-свинец-олово (бронза)	М-С-О	Кобальт-вольфрам-ванадий	Ко-В-Ва
Никель-бор	Н-Б	Кобальт-марганец	Ко-Мц
Никель-вольфрам	Н-В	Цинк-никель	Ц-Н
Никель-железо	Н-Ж	Цинк-титан	Ц-Ти
Никель-кадмий	Н-Кд	Кадмий-титан	Кд-Ти
Никель-кобальт	Н-Ко	Хром-ванадий	Х-Ва
Хром-углерод	Х-У	Нитрид титана	Ти-Аз

**Таблица 4 (Измененная редакция, Изм. № 3).**

7. В обозначении материала покрытия, получаемого способом вжигания, указывают марку исходного материала (пасты) в соответствии с нормативно-технической документацией.

8. В обозначении покрытия припоем, получаемого горячим способом, указывают марку припоя по ГОСТ 21930-76, ГОСТ 21931-76.

9. Обозначения неметаллических неорганических покрытий приведены в табл. 5.

Таблица 5

Наименование неметаллического неорганического покрытия	Обозначение
Окисное	Окс
Фосфатное	Фос

10. При необходимости указания электролита (раствора), из которого требуется получить покрытие, используют обозначения, приведенные в обязательных приложениях 2, 3.

Электролиты (растворы), не указанные в приложениях, обозначают полным наименованием, например, Ц9. хлористоаммонийный. хр, М15. пирофосфатный.

11. Обозначения функциональных свойств покрытий приведены в табл. 6.

Таблица 6

Наименование неметаллического неорганического покрытия	Обозначение
Твердое	ТВ
Электроизоляционное	Эиз
Электропроводное	Э

12. Обозначения декоративных свойств покрытий приведены в табл. 7.

Таблица 7

Наименование декоративного свойства	Декоративный признак покрытия	Обозначение
Блеск	Зеркальное	зк
	Блестящее	б
	Полублестящее	пб
	Матовое	м
	Гладкое	гл
Шероховатость	Слегка шероховатое	сш
	Шероховатое	ш
	Весьма шероховатое	вш
Рисунчатость Текстура	Рисунчатое	ршч
	Кристаллическое	кр
	Слоистое	сл
Цвет*	-	Наименование цвета

\* Цвет покрытия, соответствующий естественному цвету осажденного металла (цинка, меди, хрома, золота и др.) не служит основанием для отнесения покрытия к окрашенным.

Цвет покрытия обозначают полным наименованием, за исключением черного покрытия – ч.

13. Обозначения дополнительной обработки покрытия приведены в табл. 8.

Таблица 8	
Наименование дополнительной обработки покрытия	Обозначение
Гидрофобизирование	гфж
Наполнение в воде	нв
Наполнение в растворе хромотов	нхр
Нанесение лакокрасочного покрытия	лкп
Оксидирование	окс
Оплавление	опл
Пропитка (лаком, клеем, эмульсией и др.)	прп
Пропитка маслом	прм
Термообработка	т
Тонирование	тн
Фосфатирование	фос
Химическое окрашивание, в том числе наполнение в растворе красителя	Наименование цвета
Хромирование*	хр
Электрохимическое окрашивание	эл. Наименование цвета

\* При необходимости обозначают цвет хромотной пленки: хаки – хаки, бесцветной – бцв; цвет радужной пленки – без обозначения.

14. Обозначение дополнительной обработки покрытия пропиткой, гидрофобизированием, нанесением лакокрасочного покрытия допускается заменять обозначением марки материала, применяемого для дополнительной обработки.

Марку материала, применяемого для дополнительной обработки покрытия, обозначают в соответствии с нормативно-технической документацией на материал.

Обозначение конкретного лакокрасочного покрытия, применяемого в качестве дополнительной обработки, производят по ГОСТ 9.032-74.

15. Способы получения, материал покрытия, обозначение электролита (раствора), свойства и цвет покрытия, дополнительную обработку, не приведенные в настоящем стандарте, обозначают по технической документации или записывают полным наименованием.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

16. Порядок обозначения покрытия в технической документации: обозначение способа обработки основного металла (при необходимости);

обозначение способа получения покрытия;

обозначение материала покрытия;

минимальная толщина покрытия;

обозначение электролита (раствора), из которого требуется получить покрытие (при необходимости);

обозначение функциональных или декоративных свойств покрытия (при необходимости);

обозначение дополнительной обработки (при необходимости).

В обозначении покрытия не обязательно наличие всех перечисленных составляющих.

При необходимости в обозначении покрытия допускается указывать минимальную и максимальную толщины через дефис.

Допускается в обозначении покрытия указывать способ получения, материал и толщину покрытия, при этом остальные составляющие условного обозначения указывают в технических требованиях чертежа.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

17. Толщину покрытия, равную или менее 1 мкм, в обозначении не указывают, если нет технической необходимости (за исключением драгоценных металлов).

18. Покрытие, используемое в качестве технологических (например, цинковое при цинкатной обработке алюминия и его сплавов, никелевое на коррозионно-стойкой стали, медное на сплавах меди, медное на стали из цианистого электролита перед кислотным меднением) допускается в обозначении не указывать.

19. Если покрытие подвергается нескольким видам дополнительной обработки, их указывают в технологической последовательности.

20. Запись обозначения покрытия производят в строчку. Все составляющие обозначения отделяют друг от друга точками, за исключением материала покрытия и толщины, а также обозначения дополнительной обработки лакокрасочным покрытием, которое отделяют от обозначения металлургического или неметаллургического неорганического покрытия чертой дробы.

Обозначение способа получения и материала покрытия следует писать с прописной буквы, остальных составляющих – со строчных.

Примеры записи обозначения покрытий приведены в [приложении 4](#).

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

21. Порядок обозначения покрытий по международным стандартам приведен в [приложении 5](#).

**21. Введен дополнительно (Измененная редакция, Изм. № 3).**

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**  
*Обязательное*

**ОБОЗНАЧЕНИЯ НИКЕЛЕВЫХ И ХРОМОВЫХ ПОКРЫТИЙ**

Наименование покрытия	Обозначение	
	сокращенное	полное
Никелевое, получаемое блестящим из электролита с блескообразующими добавками, содержащее более 0,04% серы	-	Нб
Никелевое матовое или полублестящее, содержащее менее 0,05% серы; относительное удлинение при испытании на растяжение не менее 8%	-	Нпб
Никелевое, содержащее 0,12-0,20% серы	-	Нс
Никелевое двухслойное (дуплекс)	Нд	Нпб. Нб
Никелевое трехслойное (триплекс)	Нт	Нпб. Нс. Нб
Никелевое двухслойное композиционное – никель-сил*	Нсил	Нб. Нз
Никелевое двухслойное композиционное	Ндз	Нпб. Нз
Никелевое трехслойное композиционное	Нтз	Нпб. Нс. Нз
Хромовое обычное	-	Х
Хромовое пористое	-	Хп
Хромовое микротрещинное	-	Хмт
Хромовое микропористое	-	Хмп
Хромовое «молочное»	-	Хмл
Хромовое двухслойное	Хд	Хмл. Х. тв

\* При необходимости в технических требованиях чертежа указывают символ химического элемента или формулу химического соединения, используемого в качестве осаждаемого вещества.

Пр и м е ч а н и е . Допускается применять сокращенные обозначения и указывать суммарную толщину покрытия.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
*Обязательное*

**ОБОЗНАЧЕНИЯ ЭЛЕКТРОЛИТОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЙ**

Основной металл	Наименование покрытия	Основные компоненты	Обозначение
Алюминий и его сплавы	Окисное	Хромовый ангидрид	хром
		Щавелевая кислота, соли титана	эмт
		Борная кислота, хромовый ангидрид	эмт
Магний и его сплавы	Окисное	Бифторид аммония или фтористый калий	фтор
		Бифторид аммония, аммония, калий или	фтор. хром
		двуххромовокислый	
		хромовый ангидрид	
		Бифторид аммония, двуххромовокислый натрий, ортофосфорная кислота	фтор. хром. фос

### ПРИЛОЖЕНИЕ 3 Обязательное

#### ОБОЗНАЧЕНИЯ РАСТВОРОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

Основной металл	Наименование покрытия	Основные компоненты	Обозначение
Магний и сплавы	Окисное	Двуххромовокислый (натрий) с активаторами	хром
		Двуххромовокислый (натрий) с различными активаторами, плавиковая кислота и фтористый калий (натрий)	хром. фтор
Магний и его сплавы	Окисное	Едкий натр, стannат калия, ацетат натрия, пирофосфат натрия	стан
Сталь, чугун	Окисное	Молибденовокислый аммоний	мдн
Сталь	Фосфатное	Барий азотнокислый, монофосфат, цинк азотнокислый	окс
Чугун	Фосфатное	Барий азотнокислый, ортофосфорная, двуокись марганца	окс
Магний и его сплавы	Фосфатное	Монофосфат бария, фосфорная кислота, фтористый натрий	фтор

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### ПРИЛОЖЕНИЕ 4 Обязательное

#### ПРИМЕРЫ ЗАПИСИ ОБОЗНАЧЕНИЙ ПОКРЫТИЙ

Покрытие	Обозначение
Цинковое толщиной 6 мкм с бесцветным хроматированием	Ц6. хр. бцв
Цинковое толщиной 15 мкм с хроматированием хаки	Ц15. хр. хаки
Цинковое толщиной 9 мкм с радужным хроматированием с последующим нанесением лакокрасочного покрытия	Ц9. хр/лкп
Цинковое толщиной 6 мкм, оксидированное в черный цвет	Ц6. окс. ч
Цинковое толщиной 6 мкм, фосфатированное в растворе, содержащем азотнокислый барий, монофосфат цинка, азотнокислый цинк, пропитанное маслом	Ц6. фос. окс. прм
Цинковое толщиной 15 мкм, фосфатированное, гидрофобизированное	Ц15. фос. гфж
Цинковое толщиной 6 мкм, получаемое из электролита, в котором отсутствуют цианистые соли	Ц6. нецианистый
Кадмиевое толщиной 3 мкм, с подслоем никеля толщиной 9 мкм, с последующей термообработкой, хроматированное	Н9. Кд3. т. хр
Никелевое толщиной 12 мкм, блестящее, получаемое на вибронкаганной поверхности с последующим полированием	вбр. Н12. б
Никелевое толщиной 15 мкм, блестящее, получаемое из электролита с блескообразователем	Н6. 15
Хромовое толщиной 0,5-1 мкм, блестящее, с подслоем сил – никеля толщиной 9 мкм	Нсил9. Х. б
Хромовое толщиной 0,5-1 мкм, с подслоем полублестящего никеля толщиной 12 мкм, получаемое на сатинированной поверхности	стн. Нпб12.Х
Хромовое толщиной 0,5-1 мкм, блестящее с подслоем меди толщиной 24 мм и двухслойного никеля толщиной 15 мкм	М24. Нд15. Х. б
Хромовое толщиной 0,5-1 мкм, блестящее, с подслоем меди толщиной 30 мкм и трехслойного никеля толщиной 15 мкм	М30.Нг15. Х. б
Хромовое толщиной 0,5-1 мкм, блестящее с подслоем двухслойного никелевого композиционного покрытия толщиной 18 мкм	Ндз 18. Х. б
Хромовое двухслойное толщиной 36 мкм: «молочное» толщиной 24 мм, твердое толщиной 12 мкм	Хд36; Хмол24. Х12. тв
Покрытие сплавом олово-свинец с массовой долей олова 55-60% толщиной 3 мкм, оплавленное	О-С (60)3. опл.
Покрытие сплавом олово-свинец с массовой долей олова 35-40% толщиной 6 мкм, с подслоем никеля толщиной 6 мкм	Н6. О-С(40) 6
Оловянное покрытие толщиной 3 мкм, кристаллическое, с последующим нанесением лакокрасочного покрытия	03. кр/лкп
Медное толщиной 6 мкм, блестящее, тонированное в синий цвет, с последующим нанесением лакокрасочного покрытия	М6. б. тн. синий/лкп

Покрытие сплавом золото-никель толщиной 3 мкм, с подслоем никеля толщиной 3 мкм  
 Золотое покрытие толщиной 1 мкм, получаемое на поверхности после алмазной обработки  
 Химическое никелевое покрытие толщиной 9 мкм, гидрофобизированное  
 Химическое фосфатное, пропитанное маслом  
 Химическое фосфатное, получаемое в растворе, содержащем азотнокислый барий, монофосфат цинка, азотнокислый цинк  
 Химическое окисное электропроводное  
 Химическое окисное, получаемое в растворе, содержащем едкий натр, станаг калия, ацетат натрия, пиррофосфат натрия с последующим нанесением лакокрасочного покрытия  
 Химическое окисное, получаемое в растворе двуххромовокислого калия (натрия) с различными активаторами  
 Химическое окисное, получаемое в растворе, содержащем молибденовокислый аммоний, пропитанное маслом  
 Анодно-окисное твердое, наполненное в растворе хроматов  
 Анодно-окисное электроизоляционное с последующим нанесением лакокрасочного покрытия  
 Анодно-окисное твердое, пропитанное маслом  
 Анодно-окисное, получаемое на штрихованной поверхности  
 Анодно-окисное, получаемое окрашенным в зеленый цвет в процессе анодного окисления  
 Анодно-окисное, окрашенное электрохимическим способом в темно-серый цвет  
 Анодно-окисное, получаемое на химически полированной поверхности, окрашенное химическим способом в красный цвет  
 Анодно-окисное, получаемое в электролите, содержащем хромовый ангидрид  
 Анодно-окисное, получаемое в электролите, содержащем хромовый ангидрид  
 Анодно-окисное, получаемое в электролите, содержащем щавелевую кислоту и соли титана, твердое  
 Анодно-окисное, получаемое на матированной поверхности в электролите, содержащем борную кислоту, хромовый ангидрид  
 Горячее покрытие, получаемое из припоя ПОС 61  
 Серебряное покрытие толщиной 9 мкм, с подслоем химического никелевого покрытия толщиной 3 мкм  
 Покрытие, получаемое способом химического пассивирования, гидрофобизированное

НЗ. 3л-Н(98,5-99,5)З  
 алм. 3л1  
 Хим. Н9. гфж;  
 Хим. Н9. гфж 139-41  
 Хим. Фос. прм  
 Хим. Фос. окс  
 Хим. Окс. э  
 Хим. Окс. стан/лкт  
 Хим. Окс. хром  
 Хим. Окс. мдн. прм  
 Ан. Окс. тв. нхр  
 Ан. Окс. эиз/лкт  
 Ан. Окс. тв. прм;  
 Ан. Окс. тв. масло 137-02  
 штр. Ан. Окс  
 Аноцвет. зеленый  
 Ан. Окс. эл.  
 темно-серый  
 хл. Ан. Окс. красный  
 Ан. Окс. хром  
 Ан. Окс. хром  
 Ан. Окс. эмт. тв  
 мт. Ан. Окс. эмт  
 Гор. Пос 61  
 Хим. НЗ. Ср9  
 Хим. Пас. гфж

## ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Справочное

### ОБОЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЙ ПО МЕЖДУНАРОДНЫМ СТАНДАРТАМ

1. Материал основного металла и покрытия обозначают химическим символом элемента.  
 Материал основного металла, состоящий из сплава, обозначают химическим символом элемента с максимальной массовой долей. Основной неметаллический материал обозначают NM, пластмассу – PL.  
 Материал покрытия, состоящий из сплава, обозначают химическими символами компонентов, входящих в сплав, разделяя их знаком дефис. Максимальную массовую долю первого компонента указывают после химического символа первого компонента перед знаком дефис.
2. Обозначение способов получения покрытия приведены в табл. 9.

Таблица 9

Способ получения покрытия	Обозначение
Катодное восстановление	-
Анодное окисление	An
Химический	-
Горячий	-
Термическое напыление	met

3. Обозначения дополнительной обработки покрытия приведены в табл. 10.

Таблица 10

Наименование дополнительной обработки покрытия	Обозначение
Оплавление	f
Наполнение	u
Хроматирование*	c

\* Цвет хроматной пленки обозначают:

A – бесцветный с голубоватым оттенком; B – бесцветный с радужным оттенком; C – желтый, радужный; D – оливковый (хаки).

Покрытия A и B относятся к 1-му классу хроматных покрытий, покрытия C и D, обладающие более высокой коррозионной стойкостью, относятся ко 2-му классу.

4. Обозначение типов никелевых и хромовых покрытий приведены в табл. 11.

Таблица 11

Наименование покрытия	Обозначение
1. Хромовое обычное	Cr
2. Хромовое без трещин	CrF
3. Хромовое микрогребнистое	Crmc
4. Хромовое микропористое	Crmp
5. Никелевое блестящее	Nib
6. Никелевое матовое или полублестящее, требующее полировки	Nip
7. Никелевое матовое или полублестящее, которое не следует полировать механическим способом	Nis
8. Никелевое двухслойное или трехслойное	Nid

5. Обозначение записывают в строчку в следующем порядке:

химический символ основного металла или обозначение неметалла, за которым следует наклонная черта;

способ нанесения покрытия, при котором указывают химический символ металла подслоя;

химический символ металла покрытия (при необходимости в круглых скобках указывают чистоту металла в процентах);

цифру, выражающую минимальную толщину покрытия на рабочей поверхности в мкм;

обозначение типа покрытия (при необходимости);

обозначение дополнительной обработки и класса (при необходимости).

Примеры обозначений приведены в табл. 12.

Таблица 12

Покрытие	Обозначение	Обозначение международного стандарта
1. Цинковое покрытие по железу или стали толщиной 5 мкм	Fe/Zn5	ИСО 2081
2. Цинковое покрытие по железу или стали толщиной 25 мкм с бесцветным хроматным покрытием 1-го класса	Fe/Zn25c1A	ИСО 4520
3. Оловянное оплавленное покрытие толщиной 5 мкм, нанесенное на железо или сталь по подслою никеля толщиной 2,5 мкм	Fe/Ni2,5Sn5F	ИСО 2093
4. Серебряное покрытие по латуни толщиной 20 мкм	Cu/Ag20	ИСО 4521
5. Золотое покрытие с содержанием золота 99,5% на медном сплаве толщиной 0,5 мкм	Cu/Au(99,5) 0,5	ИСО 4523
6. Микрогребнистое хромовое покрытие толщиной до 1 мкм, по блестящему никелю толщиной 25 мкм, на пластмассе	P/Ni25bCrmc	ИСО 4525
7. Покрытие сплавом олово-свинец, с содержанием олова 60% толщиной 10 мкм, оплавленное, по железу или стали с подслоем никеля толщиной 5 мкм	Fe/Ni5Sn60-Pb10f	ИСО 7587

**Приложение 5 Внесено дополнительно (Изм. № 3).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

### 1. РАЗРАБОТКА И ВНЕСЕН Академией Литовской ССР

#### РАЗРАБОТЧИКИ

**Э.Б. Давидавичус**, канд. хим. наук; **Г.В. Козлова**, канд. техн. наук (руководители темы); **Э.Б. Ромашкене**, канд. хим. наук; **Т.И. Бережняк**; **А.И. Волков**, канд. техн. наук; **Т.А. Карманова**

### 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.01.85 № 164

3. Срок первой проверки – 1992 г.; периодичность проверки – 5 лет

4. Взамен ГОСТ 9.037-77; ГОСТ 21484-76

### 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032-74	14
ГОСТ 9.304-87	2
ГОСТ 21930-76	8
ГОСТ 21931-76	8

### 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1985 г., феврале 1987 г. (ИУС 1-86, 5-87)

**ВНЕСЕНО** изменение № 3 утвержденное Постановлением Госстандарта России от 22.05.92 № 498 (ИУС 8-92)