**ТРЕБОВАНИЕ К ТОВАРУ**

(Свинец в чушках С2С ГОСТ 3778-98)

**Характеристики товара.**

Чушки свинца должны быть весом от 30-40 кг. Поставка осуществляется в связанных пучках, весом до одной метрической тонны. Дополнительно может быть согласована иная величина, вес упаковки. Между Заказчиком и Поставщиком должна быть согласована форма, размер для изготовления чушек, химическая формула которых должна соответствовать данной спецификации.

*Требования к чистоте свинца* ***С2С ГОСТ 3778-98****:*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Масса** | **Pb** | **Bi** | **Sn** | **Sb** | **Ag** | **Zn** | **As** | **Cu** | **Fe** | **Общие примеси** |
| кг | мин. % | макс.% | макс**.**% | макс**.**% | макс**.**% | макс**.**% | макс**.**% | макс**.**% | макс**.**% | %, макс |
| 30-40 | 99,97 | 0,02 | 0,001 | 0,001 | 0,002 | 0,001 | 0,001 | 0,001 | 0,001 | 0,03 |

*Все чушки должны быть поставлены в сухом виде, перевозка должна производиться в закрытом транспорте, хранение в закрытых складах. Внешний вид чушек не должен быть испорчен поверхностной окисью или любыми другими поверхностными налетами, которые будут влиять на их перевозку и использование.*

**Описание технологического процесса:**

Горячее цинкование нагретой, отожжённой полосы производится в цинковом расплаве ванны цинкования. Для приготовления расплава в ванне используют слитки цинк-алюминиевых сплавов или первичного цинка, алюминия, свинца или сурьмы. Без образования кристаллизации оцинкованной полосы (класс B, C) типичные требования к химическому составу расплава следующие (массовая доля), %: алюминия 0,16-0,30 (Al); свинца не более 0,010 (Pb); сурьмы не более 0,005 (Sb); железа не более 0,040 (Fe). Для получения узора кристаллизации (класс А) размером 10 мм и более типичное содержание элементов, %: алюминия 0,16-0,25 (Al); сурьмы 0,04-0,10 (Sb) или свинца до 0,15 (Pb).

Для узора кристаллизации корректировка цинковой ванны до достижения требуемого состава расплавы ванны производится чушками свинца по ГОСТ 3778-98.

Погружение чушек осуществляется в корзине из нержавеющей стали с помощью электрического монорельса, погружение происходить медленно. Не допускается загрузка влажных слитков. Температура цинкового расплава в ванне поддерживается на уровне 450 до 470 °С, за счёт тепла, вносимого нагретой полосой. В случае недостатка тепла, расплав автоматически нагревается до требуемой температуры индукционными нагревателями ванны. Содержание свинца в ванне цинкования должно быть в 1,7 раза больше, чем сурьмы.

Химический состав ванны цинкования проверяется оператором не менее одного раза в смену. Взятую пробу расплава оператор направляет в лабораторию для анализа. По результатам анализа вводится корректировка, по содержанию компонентов расплава.

В конструкции блока с обоих сторон должно быть предусмотрено отверстие диаметром не менее 70 мм или отливы для возможности крепления слитка цепью к электрическому тельферу. Отверстия и отливы должны размещаться на расстоянии не менее 70 мм от края блока.