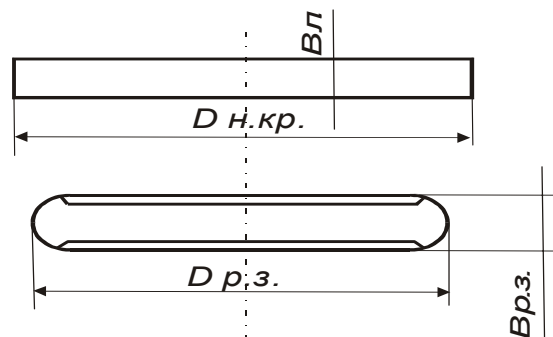


## Приложение № 1

### ТЕХНИЧЕСКИТЕ ПАРАМЕТРИ НА ЗАГОТОВКИТЕ ЗА РАЗМЕННИ МОНЕТИ ЕМИСИЯ 1999 И 2000 ГОДИНА



Радиус на закръгление 3.00 мм.

купюр	Диаметър на насечено кръгче <b>Д н.кр.</b> <b>+/- 0.02</b>	Диаметър на рендел.кръгче <b>Д р.з.</b> <b>+/- 0.05</b>	Материал	Тегло на монета с допустими отклонения	Твърдост на заготовка по Бринел или Викерс
	мм.	мм.		грама	
<b>1 ст.</b>	16.00	<b>15.85</b>	Fe/гальванизирана; цвят – златист	1.8 +/-0.08	Max. 110 HV
<b>2 ст.</b>	18.00	<b>17.85</b>	Fe/гальванизирана; цвят – златист	2.5 +/- 0.11	Max. 110 HV
<b>5 ст.</b>	20.00	<b>19.85</b>	Fe/гальванизирана цвят – златист	<b>3.5 +/- 0.15</b>	Max. 110 HV
<b>10 ст.</b>	18.50	18.20	CuZnNi цвят – сребрист	3.0 +0.02 - 0.10	65-85 HB
<b>20 ст.</b>	20.50	20.20	CuZnNi; цвят – сребрист	4.0 +0.02 - 0.12	65-85 HB
<b>50 ст.</b>	22.50	22.20	CuZnNi цвят – сребрист	5.0 +0.02 - 0.15	65-85 HB

**Контролирани параметри посредством машина Visia Compact на фирма „Proditec”**

- Отклонение от размер и форма по диаметър;
- Нахлупани заготовки и полукръгчета;

- Неренделовани заготовки;
- Отклонение по дебелина на заготовката;
- Отклонение в тегло;
- Контрол по лицевата и обратната повърхнина на заготовките по предоставени еталонни (мостри) заготовки за:
  - Разноцветност, по предоставени еталонни заготовки и сравняване с тях;
  - Тъмни и светли петна, точки, пъпки и негалванизирани участъци
  - Подбитости , дълбоки драскотини чрез сравняване с еталонни заготовки по повърхнината.
  - Подбитости и неренделовани участъци по канта.

#### **Химичен състав**

- *За купюри 1, 2 и 5 стотинки* – Стомана с електролитно покритие от мед (Cu) с дебелина на покритието минимум 12 микрона и отгоре с електролитно покритие от бронз (CuSn), с минимална дебелина на покритието 12 микрона.;
- *За купюри 10, 20 и 50 стотинки* – Сплав Cu (51%  $\pm$ 1%); Ni (10.5%  $\pm$ 0.5%); Zn 39% (станалото до 100%), максимум примеси 0.48%.