

Изменение № 3 ГОСТ 18130—79 Полуавтоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.06.89 № 1707

Дата введения 01.01.91

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Полуавтоматы должны изготавливаться на номинальный сварочный ток: 200; 315; 400; 500 и 630 А».

Пункт 2.10. Заменить ссылку: ГОСТ 8865—75 на ГОСТ 8865—87.

Пункт 2.12. Заменить значение: «от 0,8 до 1 мм» на «до 1 мм».

Пункт 2.15. Заменить значение: «от 0,8 до 1,4 мм» на «до 1,4 мм».

Пункт 2.21. Первый абзац изложить в новой редакции: «Показатели надежности полуавтоматов — по ГОСТ 4.140—85».

Пункт 3.1 дополнить словами: «По требованию потребителя в комплект полуавтомата допускается не включать провода для сварочной цепи, шланги для газовой магистрали и щиток сварщика».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Значения шумовых характеристик должны быть установлены в технических условиях на полуавтоматы конкретных типов в соответствии с требованиями ГОСТ 23941—79 в виде эквивалентных уровней звука в контрольных точках на полусферической поверхности радиусом 0,7—0,8 м от сварочной дуги».

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18130—79)

Если значения эквивалентного уровня звука, возникающего от проведения технологического процесса сварки на номинальном режиме превышают значения 80 дБА, то в технических условиях на полуавтоматы конкретных типов допускается устанавливать технически достижимые их значения, с указанием мер защиты от шума по ГОСТ 12.1.003—83».

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.004—75 на ГОСТ 12.1.004—85.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.5: «4.5. При проведении электрических испытаний и измерений следует соблюдать требования безопасности по ГОСТ 12.3.019—80».

Пункт 5.2. Заменить ссылки: 2.4 на 2.3, 2.4; 2.7 на «2.7 (в холодном состоянии при нормальных климатических условиях)».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: 2.10—2.20 на 2.10—2.18; 2.20.

Пункт 5.5. Заменить ссылку: 1.4 и 4.2 на 1.4; 2.19; 4.2.

Пункт 6.4 дополнить абзацем: «При приемо-сдаточных испытаниях допускается проводить проверку скорости подачи электродной проволоки расчетным путем — измерением угловой скорости подающего ролика под нагрузкой».

Пункт 6.6. Заменить слова: «испытания проводятся при заглушенном входном штуцере для подключения сварочной горелки» на «испытания участка между запирающей аппаратурой и штуцером для подключения сварочной горелки проводятся при заглушенном штуцере, а сварочной горелки — при свободном выходе воздуха».

Пункт 6.7. Заменить слово и значение: «водяного» на «водяного», 2 кгс/см² на 0,3 МПа.

(Продолжение см. с. 129)

Пункт 6.12. Заменить слова и ссылки: «и обезжирена» на «и обезжирина, а образцов из алюминиевых сплавов — протравлена или защищена механическим путем для удаления окисной пленки»; ГОСТ 8050—76 на ГОСТ 8050—85; АН-438 на АН-348А.

Пункт 6.13. Заменить ссылку: ГОСТ 2933—74 на ГОСТ 2933—83.

Пункт 7.1. Первый абзац дополнить словами: «следующие данные по ГОСТ 18620—86»;

четвертый абзац после слов «месяц и год выпуска» дополнить словами: «(для полуавтоматов, предназначенных для экспорта, не указывают)»;

шестой абзац после слов «по ГОСТ 14254—80» исключить слова: «(для полуавтоматов, предназначенных для экспорта, не указывают)».

Пункт 7.2. Исключить ссылку: «по ГОСТ 1.9—67».

Пункт 7.3 дополнить абзацем: «Вид упаковки следует устанавливать в технических условиях на полуавтоматы конкретного типа».

Пункт 7.6 изложить в новой редакции: «7.6. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77. Требования к нанесению манипуляционных знаков и надписей следует устанавливать в технических условиях на полуавтоматы конкретного типа».

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18130—79)

Пункт 7.8 после слов «факторов — С» дополнить обозначением: «или Ж»; дополнить абзацем: «Конкретные условия транспортирования следует устанавливать в технических условиях конкретного типа».

Раздел 7 дополнить пунктом — 7.10: «7.10. Полуавтоматы транспортируют транспортом любого вида с соблюдением правил перевозок, установленных для транспорта данного вида».

Конкретные условия транспортирования в части воздействия механических и климатических факторов, а также вид упаковки следует устанавливать в технических условиях на полуавтомат конкретного типа».

Пункт 9.1. Заменить слова: «Гарантийный срок для» на «Гарантийный срок эксплуатации для».

(ИУС № 9 1989 г.)