

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

Изменение № 1 ГОСТ 9467—75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.08.88 № 2803

Дата введения 01.01.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 7200.

Пункт 3, примечания 1—3. Заменить слова: «технических условий или паспортов» на «стандартов или технических условий» (4 раза); таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение в. с. 87)

Таблица 1

Тип электрода	Механические свойства при нормальной температуре					Содержание в наплавленном металле, %	
	металла шва или наплавленного металла			сварного соединения, выполненного электродами диаметром менее 3 мм		серы	фосфора
	Временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	Относительное удлинение δ , %	Ударная вязкость a_K , кгс·м/см ²	Временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	Угол загиба, град.		
Не менее						Не более	
Э38	38	14	3	38	60	0,040	0,045
Э42	42	18	8	42	150		
Э46	46	18	8	46	150		
Э50	50	16	7	50	120		
Э42А	42	22	15	42	180	0,030	0,035
Э46А	46	22	14	46	180		
Э50А	50	20	13	50	150		
Э55	55	20	12	55	150		
Э60	60	18	10	60	120		
Э70	70	14	6	—	—		
Э85	85	12	5	—	—		
Э100	100	10	5	—	—		
Э125	125	8	4	—	—		
Э150	150	6	4	—	—		

(Продолжение см. с. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9467—75)

Пункт 5. Таблица 2. Примечания 1, 2. Заменить слова: «технические условия или паспорта» на «стандарты или технические условия» (2 раза).

Пункт 11. Заменить слова: «технические условия или паспорта», «паспорта или технические условия» на «стандарты и технические условия» (3 раза), «(типа Э46А)» на «типа (Э42А), «не менее 46 кгс/мм² (43)» на «не менее 42 кгс/мм² (41)», «минус 40 °С (5); 43 2 (5)» на «минус 40 °С (5): 41 2 (5)».

(ИУС № 12 1988 г.)