

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 вм. с. 87)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9467-75)

Таблица 1

Тип электродов	Механические свойства при нормальной температуре					Содержание в наплавленном металле, %			
	металла шва или наплавленного металла			сварного соединения, выполненного электродами диаметром менее 3 мм					
	Временное сопротивление разрыву σ_w , кгс/мм ²	Относительное удлинение δ_s , %	Ударная вязкость a_{hn} , кгс·м/см ²	Временное сопротивление разрыву σ_w , кгс/мм ²	Угол загиба, град.				
Не менее					Не более				
Э38	38	14	3	38	60				
Э42	42	18	8	42	150				
Э46	46	18	8	46	150	0,040	0,045		
Э50	50	16	7	50	120				
Э42А	42	22	15	42	180				
Э46А	46	22	14	46	180				
Э50А	50	20	13	50	150				
Э55	55	20	12	55	150				
Э60	60	18	10	60	120	0,030	0,035		
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.)