

РАЗРАБОТАНО Балтийским центральным проектно-конструкторским
бюро с экспериментальным (опытным) производством

Главный инженер Е. А. Маланки
Начальник отдела
стандартизации А. П. Вольваченко
Начальник отдела технологии
машиностроения Н. Е. Кунгичкин
Ответственный исполнитель П. А. Туляков

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер УТЭФ В. П. Бабий
Главный инженер НИИ
"Тигроцветметобработка" А. М. Рытиков

УТВЕРЖДЕНО

Заместитель начальника НТУ А. П. Морозов

ИЗВЕЩЕНИЕ № I

Об изменении РД 31.55.08.03-79 "Отливки из цветных сплавов.
Материалы шихтовые и вспомогательные. Нормы расхода"

№ п.п.	Место изменения	Должно быть
1.	Стр.3, нижняя строка	"... АПВ, АПБ и АПГ."
2.		вести дополнительно стр.53а
	Приложение	Стр.53а
	Основание	Письмо Бердянского завода ИГО от 15.03.81 № КБ-1546
	Срок введения изменения	По получении

Настоящее изменение приобщить ко всем имеющимся экземплярам РД по получении.

РД 31.55.08.03-79.1

19.06.81

4.6. Сплав алюминиевый для протекторов марки АП
по ОСТ 5.3072-75

Химический состав, %

	Цинк	Алюминий	Примеси, не более		
			железо	кремний	медь
По ОСТ 5.3072-75	4,0-6,0	ост.	0,10	0,10	0,01
Расчетный	5,0	ост.	0,08	-	-

Назначение - литье протекторов способом заливки в кокиль

Наименование компонентов	ГОСТ	Марка	Содержание в металлическом расходе, %	Кокильное литье на 1 т годного	
				норма расхода кг	коэффициент расхода шихты

а) плавка в печах типа САК и САИ

Алюминий первичный	И1069-74	А85	61,4	877,1	0,877
Алюминий первичный	И1069-74	А97	10,0	142,9	0,143
Цинк	3640-75	Ц0-Ц2	3,6	51,4	0,051
Возврат литейного производства	-	АП	25,0	357,2	0,357
Итого металлозавалки	-	-	100,0	1428,6	1,428

б) плавка в тигельных (индукционных) печах

Алюминий первичный	И1069-74	А85	60,4	888,2	0,888
Алюминий первичный	И1069-74	А97	10,0	147,1	0,147
Цинк	3640-75	Ц0-Ц2	3,6	52,9	0,053
Возврат литейного производства	-	АП	26,0	382,4	0,382
Итого металлозавалки	-	-	100,0	1470,6	1,470