

Изменение № 1 ГОСТ 16038—80 Сварка дуговая. Соединения сварные трубопроводов из меди и медно-никелевого сплава. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 03.12.90 № 3011

Дата введения 01.07.91

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 2. Заменить слова: « g — усиление сварного шва» на « g — выпуклость сварного шва», « g_1 — усиление корня стыкового шва со стороны полости

(Продолжение см. с. 40)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16038—80)

трубы при односторонней сварке» на « g_1 — выпуклость сварного шва со стороны полости трубы при односторонней сварке».

Пункт 3. Таблица 1. Примечание. Пункт 2. Исключить ссылку: ГОСТ 17646—72.

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 16130—72 на ГОСТ 16130—85.

Пункт 16 изложить в новой редакции: «16. Допускается выпуклость углового шва не более 2 мм при сварке в нижнем положении и до 3 мм при сварке в других пространственных положениях. Вогнутость углового шва до 30 % его катета, но не более 3 мм».

(ИУС № 3 1991 г.)