

Изменение № 1 ГОСТ 10052—75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.08.88 № 2805

Дата введения 01.01.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 7300.

Пункт 1. Второй абзац исключить.

Пункт 3. Таблица 1. Примечание 2. Заменить слова: «паспортами или техническими условиями» на «стандартами или техническими условиями».

(Продолжение см. с. 92)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 10052—75)*

Пункт 5. Заменить слова: «паспорте или технических условиях» на «стандарте или технических условиях».

Пункты 6, 8. Заменить ссылку: ГОСТ 6032—75 на ГОСТ 6032—84.

Пункт 7. Таблицу 3 исключить; заменить слова: «(табл. 3)» на «(0 — данные отсутствуют, 2 — металл шва не склонен к межкристаллитной коррозии при испытании методами АМ и АМУ, 3 — методом Б, 4 — методами В и ВУ, 5 — методом Д по ГОСТ 6032—84)».

Пункт 8. Первый абзац. Заменить слова: «паспортов или технических условий» на «стандартов или технических условий»;

третий, четвертый абзацы. Исключить слова: «в паспорте».

(ИУС № 12 1988 г.)