

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

Изменение № 3 ГОСТ 8713—79 Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 03.07.90 № 2074

Дата введения 01.01.91

Пункт 3 Таблица 1. Графа «Толщина свариваемых деталей, мм». Для соединения С29 заменить значение: 22,0 на 32,0.

Пункт 4. Таблица 3. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значение: $a \geq 0,65s$ на $0,6s \geq a \leq 0,7s$.

Таблица 4. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значение: 6 ± 2 на e_1 ;

примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок. Значение e_1 должно быть от 4 мм до 0,5e».

Таблица 5. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значение: 4 ± 2 на e_1 ;

примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок. Значение e_1 должно быть от 4 мм до 0,5e».

Таблицу 6 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок».

Таблица 7. Графа «Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей». Чертеж. Исключить значение: 3 тип;

примечание дополнить абзацем: «Толщина подкладки должна быть не менее 0,25s, но не менее 1,5 мм».

(Продолжение см. с. 68)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8713—79)

Таблицу 10 дополнить значениями конструктивных элементов для сварных соединений и сноской:

Способ сварки	$s=s_1$	<i>b</i>		e_r , не более	<i>g</i>	
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
АФФ *	От 6 до 9	3		± 1	22	
	Св. 9 до 16	4			26	2,5
	Св. 16 до 24	5		$\pm 1,5$	34	
	Св. 24 до 32	6			40	3

* Перед сваркой первого шва зазор на № 1/3 толщину основного металла необходимо заполнить флюсом, а затем на оставшиеся 2/3 крупкой из электродной проволоки, окашшами или другим гранулированным металлом.

Таблица 12. Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок».

Таблица 34. Головка. Графа «*g*» (пред. откл. ± 4). Заменить обозначение: *g* на *e*.

Пункт 5. Заменить слова: «высоты усиления» на «выпуклости».

Приложение 1. Примечание. Заменить слово: «Минимальное» на «Максимальное».

(ИУС № 10 1990 г.)