

**Изменение № 2 ГОСТ 8713—79 Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.01.89 № 3**

**Дата введения 01.03.89**

По всему тексту стандарта заменить обозначения: ПФ, ПФо, ПФш, ПФк на МФ, МФо, МФш, МФк соответственно.

Пункт 2. Для обозначения способов сварки ПФ, ПФо, ПФш, ПФк заменить слово: «полуавтоматическая» на «механизированная».

Пункт 4. Таблицу 10 дополнить значениями конструктивных элементов для сварных соединений:

*(Продолжение см. с. 70)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 8713—79)

$s=s_1$	$b$		не более $e$	$g$	
	Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.
Св. 26 до 30	6	+2,0 -1,0	42	3,0	+2,0 -3,0

Таблица 32. Графа  $s=s_1$ . Заменить значения: «От 18 до 28» на «От 18 до 25»; «Св. 28 до 38» на «Св. 25 до 38».

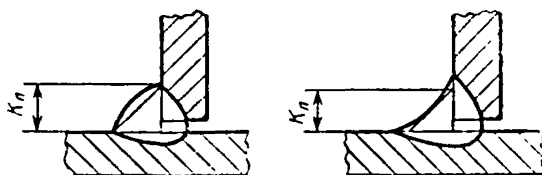
Таблица 34. Головка. Заменить обозначение:  $g$  на  $e$ ;  
графа  $s=s_1$ . Заменить значения: «От 18 до 28» на «От 18 до 25»; «Св. 28 до 40» на «Св. 25 до 40».

(Продолжение см. с. 71)

Пункт 9 изложить в новой редакции: «9. Размер и предельные отклонения катета углового шва  $K$ ,  $K_1$  должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении 3».

Пункт 10 исключить.

Пункт 11 изложить в новой редакции: «11. Допускается выпуклость или вогнутость углового шва до 30 % его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета  $K_n$  (черт. 5), установленного при проектировании».



Черт. 5

Примечание. Катетом  $K_n$  является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет  $K_n$  принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве — меньший».

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8713—79)

Стандарт дополнить пунктами — 15, 16: «15. Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30 % номинального значения.

16. При подготовке кромок с применением ручного инструмента, предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до  $\pm 5^\circ$ . При этом соответственно может быть изменена ширина шва  $e$ ,  $e_1$ ».

Стандарт дополнить приложением — 3:

### ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Рекомендуемое

мм	
Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
До 5	+1,0
Св. 5 до 8	+2,0
Св. 8 до 12	+2,5
Св. 12	+3,0

(ИУС № 4 1989 г.)