

ОСТІ 90054-72

РАЗРАБОТАН ВИАМ

ВНЕСЕН ВИАМ

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ ВИАМ

УТВЕРЖДЕН МАП 29/Ш-1972 г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ РАСПОРЯЖЕНИЕМ МАП с I/IX-72 г.

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

СПЛАВЫ МЕДНЫЕ ДЛЯ ЛИТЬЯ

ОСТИ 90054-72

Взамен АМТУ 533-67
(в части хим. состава
и механических
свойств)

Срок введения установлен с I/IX-1972 г. *до 01.01.88*
без определенного срока действия
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий отраслевой стандарт устанавливает химический состав и механические свойства медных сплавов.

I. Технические требования

I.1. Химический состав сплавов должен соответствовать требованиям табл. I.

I.2. Механические свойства сплавов, определяемые на отдельно отлитых образцах или образцах, вырезанных из отливок, заготовок, должны соответствовать требованиям табл. 2.

Верно: *Тарараева* (Тарараева)

Рег. № ВИФС-89I от 20/IV-1972 г.

Таблица I

св. измен. № 5

№ п/п	Марка сплава	Химический состав, %																		
		Медь	Олово	Цинк	Фосфор	Свинец	Никель	Сурьма	Примесей, не более											
									Сурьма	Железо	Алюминий	Кремний	Висмут	Свинец	Фосфор	Мышьяк	Олово	Никель	Цинк	Сумма
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
I	БрО19	основа	18,0-19,5	-	-	-	-	-	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	0,5	0,1	-	-	-	0,2	1,2
2	БрОС16-5	"	15,0-17,0	-	-	4,0-6,0	-	-	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	-	0,1	-	-	-	0,2	0,8
3	БрОЦ10-2	"	9,0-11,0	1,0-3,0	-	-	-	-	0,3	0,3	0,02	0,02	0,025	0,5	0,2	-	-	-	-	1,2
4	БрОФ10-1	"	9,0-11,0	-	0,4-1,0	-	-	-	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	0,3	-	-	-	-	0,3	0,9
5	БрОСН10-2-3	"	9,0-11,0	-	-	2,0-3,25	3,0-4,0	-	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	-	0,1	-	-	-	0,5	1,2
6	БрОС10-10	"	8,0-10,0	-	-	6,0-11,0	-	-	0,3	0,25	0,02	0,02	0,02	-	0,3	-	-	-	0,2	0,8
7	БрОЦС6-6-3	"	5,0-7,0	5,0-7,0	-	2,0-4,0	-	-	0,5	0,4	0,05	0,02	0,02	-	0,05	-	-	-	-	1,3
8	БрОС5-25	"	4,0-6,0	-	-	23,0-27,0	-	-	0,3	0,25	0,02	0,02	0,01	-	0,1	-	-	2,0	0,2	0,75 кроме никеля
9	БрСуСФ6-12-0,3 (ВБ23)	"	-	-	0,1-0,3	10,0-14,0	-	4,5-6,0	-	0,3	0,02	0,02	0,025	-	-	0,1	0,5	0,5	0,3	1,2
10	БрСуФ6-1 (ВБ24)	"	-	-	0,4-0,9	-	-	4,7-6,2	-	0,3	0,02	0,02	0,025	0,5	-	0,1	0,5	0,5	0,3	1,2
11	БрСуН6-2 (ВБ24Н)	"	-	0,4-1,0	-	-	2,0-3,0	5,2-6,3	-	0,3	0,02	0,02	0,025	0,5	0,2	0,1	0,5	-	-	1,3

ОСТ 90054-72. Сплавы медные для литья

Изменение № 5

Титульный лист

Срок действия стандарта установить без ограничения.

В таблицах I и 2 изменить обозначения марок медных сплавов:

БрОС16-5 на БрО16С5 БрОС5-25 на БрО5С25
 БрОЦ10-2 " БрО10Ц2 БрСуСФ6-12-0,3 " БрСу6С12Ф0,3
 БрОФ10-1 " БрО10Ф1 (ВБ23)
 БрОСН10-2-3 " БрО10С2Н3 БрСуФ6-1 " БрСу6Ф0,9
 БрОЦС6-6-3 " БрО6Ц6С3 (ВБ24)
 БрОС10-10 " БрО10С10 БрСуН6-2 " БрСу6Н2Ц
 (ВБ24Н)

БрСуНЦФ3-3-3-20-0,2 на БрСу3Н3Ц3С20Ф0,2
 (ВБ23НЦ)

БрОС1-22 " БрО1С22

БрОС3-30 " БрО3С30

БрСуНЦФ4-5-3-20-0,3 " БрСу4Н5Ц3С20Ф0,3
 (ВБ2)

БрСуНЦСФ3-3-3-20-0,6-0,2 " БрСу3Н3Ц3С20Ф0,6Ф0,2
 (ВБ23НЦС)

(продолжение табл.1)

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
12	БрСуНЦФ 3-3-3-20-0,2 (БЕЗНЦ)	основа	-	3,0- 4,0	0,15- 0,3	18,0- 22,0	3,0- 4,0	3,0- 4,0	-	0,3	0,02	0,02	0,025	-	-	0,1	0,5	-	-	0,9
13	БрОС1-22	-"	1,0- 2,0	-	0,03- 0,08	20,0- 24,0	-	-	0,3	0,25	0,01	0,02	0,015	-	-	0,1	-	0,5	0,1	0,6 КРОМЕ Ni
14	БрС30	-"	-	-	0,03- 0,08	27,0- 31,0	-	-	0,3	0,25	0,01	0,02	0,015	-	-	0,1	0,1	0,5	0,1	0,8 КРОМЕ Ni и Sn
15	БрСС3-30	-"	серебро 2,75- 3,25	-	0,03- 0,08	27,0- 31,0	-	-	0,3	0,25	0,01	0,02	0,015	-	-	0,1	0,1	0,5	0,1	0,8 КРОМЕ Ni
① 16	БрСуНЦФ4-5-3- 30-4,3 (ВКРЯ)	-"	-	2,0- 2,4	0,25-0,4	18,0-22,0	4,5-6,0	3,5-4,5	-	0,3	0,02	0,02	0,025	-	-	0,1	0,5	-	-	0,8 КРОМЕ Ni
① 17	БрСуНЦФ3-3-3- 30-4,6-4,3(ВКРЯ)	-"	-	3,0- 3,4	0,15-0,3	18,0-21,0	3,0-4,0	3,0-4,0	КРОМНИЙ 0,4-0,8	0,3	0,02	-	0,025	-	-	0,1	0,5	-	-	1,2

① I.I.1. По требованию потребителя бронза марки БрСуНЦФ3-3-3-20-0,2 (БЕЗНЦ) может быть изготовлена с повышенным содержанием сурьмы 3,5-4,5%, никеля 4,5-6,0% и фосфора 0,25-0,4%.

I.I.2. Примеси, не регламентированные в табл.1, учитываются в общей сумме примесей.

© - Сед. Измен. к 1. листу 22.06.77г.

Таблица 2
с иллеч. 5

№№ п/п	Марка сплава	Способ литья	Механические свойства, не менее			
			Временное сопротив- ление разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %		Твердость по Бринеллю, Н _B , кгс/мм ²
				$l_0=10d_0$	$l_0=5d_0$	
1	БрО19	КОКИЛЬ (К)	30	0,5	-	160
2	БрОС16-5	КОКИЛЬ (К)	25	0,5	-	120
3	БрОЦ10-2	ЗЕМЛЯ (З)	22	8	-	70
		КОКИЛЬ (К)	23	5	-	75
4	БрОФ10-1	ЗЕМЛЯ (З)	22	3	-	80
		КОКИЛЬ (К)	25	3	-	90
5	БрОСН10-2-3	^{Твердостенный} КОКИЛЬ (К)	³⁰ 25	8	-	⁹⁰ 75
		КОКИЛЬ (К)	25	5	-	75
6	БрОС10-10	КОКИЛЬ (К)	20	5	-	65
7	БрОЦ6-С-3	КОКИЛЬ (К)	18	4	-	60
8	БрОС5-25	КОКИЛЬ (К)	14	6	-	50
9	БрСуСФ6-12- -0,3 (ВБ23)	КОКИЛЬ (К)	15	-	2	60
10	БрСуФ6-1 (ВБ24)	КОКИЛЬ (К)	22	-	5	80
11	БрСуН6-2 (ВБ24Н)	КОКИЛЬ (К)	26	-	6	82
12	БрСуНЦФ3- -3-3-20-0,2 (ВБ23Нц)	КОКИЛЬ (К)	16	-	2	65
13	БрОС1-22	КОКИЛЬ (К)	10	6	-	35
14	БрС30	КОКИЛЬ (К)	6	4	-	25
15	БрСС3-30	КОКИЛЬ (К)	6	4	-	25

Воплом. к надл. - см. Дочел. 4/7

Примечание... Верно: *Мария* (Тарараева)
ниже *

Заказ 1075/26. 18.У.72 г. Рассылается по списку. Тираж 420 экз.

Множительная база

* Литве в твердостенный стальной или медный кокиль (К) применяется при изготовлении деталей особо ответственных механизмов. © - ин.уч. 10-87.