



# СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ

ЧАСТЬ 1





ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

---

**СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ  
РЕЗКА МЕТАЛЛОВ**

Часть 1

**ТЕРМИНОЛОГИЯ, КЛАССИФИКАЦИЯ  
И ОБОРУДОВАНИЕ**

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва - 1990

*ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА*

Сборник „Сварка, пайка и термическая резка металлов. Терминология, классификация и оборудование” часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 1990 г. В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе „Государственные стандарты СССР”.

## ФЛЮСЫ ПАЯЛЬНЫЕ

ГОСТ  
19250—73

## Классификация

Brazing fluxes.  
Classification

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 декабря 1973 г. № 2642 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1989 г. Постановлением Госстандарта СССР от 28.06.89 № 2164 ограничение срока действия снято

1. Настоящий стандарт распространяется на флюсы, применяемые при пайке, и устанавливает их классификацию по следующим признакам:

температурному интервалу активности;  
природе растворителя;  
природе активатора определяющего действия;  
механизму действия;  
агрегатному состоянию;

2. В зависимости от температурного интервала активности паяльные флюсы подразделяются на:

низкотемпературные ( $\leq 450^\circ\text{C}$ );  
высокотемпературные ( $> 450^\circ\text{C}$ ).

3. По природе растворителя паяльные флюсы подразделяются на:

водные;  
неводные.

4. По природе активаторов определяющего действия низкотемпературные паяльные флюсы подразделяются на:

канифольные;  
кислотные;  
галогенидные;  
гидрозиновые;  
фторборатные;  
анилиновые;  
стеариновые.

5. По природе активаторов определяющего действия высоко-температурные паяльные флюсы подразделяются на:

- галогенидные;
- фторборатные;
- боридно-углекислые.

5.1. В наименовании флюса, содержащего несколько активаторов, необходимо называть все активаторы. Например, канифольно-галогенидный, фторборатно-галогенидный флюс.

6. По механизму действия паяльные флюсы подразделяются на:

- защитные;
- химического действия;
- электрохимического действия;
- реактивные.

7. По агрегатному состоянию паяльные флюсы подразделяются на:

- твердые;
- жидкие;
- пастообразные.

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

### ТЕРМИНОЛОГИЯ И КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ 2601—84 (СТ СЭВ 5277—85)	Сварка металлов. Термины и определения основных понятий . . . . .	3
ГОСТ 17325—79	Пайка и лужение. Основные термины и определения . . . . .	57
ГОСТ 19521—74	Сварка металлов. Классификация . . . . .	76
ГОСТ 17349—79	Пайка. Классификация способов . . . . .	89
ГОСТ 19248—73	Припои. Классификация . . . . .	91
ГОСТ 19250—73	Флюсы паяльные. Классификация . . . . .	95

### ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

ГОСТ 10594—80 (СТ СЭВ 3234—81)	Оборудование для дуговой, контактной, ультразвуковой сварки и для плазменной обработки. Ряды параметров . . . . .	97
ГОСТ 8213—75	Автоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия . . . . .	99
ГОСТ 18130—79	Полуавтоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия . . . . .	114
ГОСТ 7237—82	Преобразователи сварочные. Общие технические условия . . . . .	137
ГОСТ 7012—77	Трансформаторы однофазные однопостовые для автоматической дуговой сварки под флюсом. Общие технические условия . . . . .	151
ГОСТ 304—82 (СТ СЭВ 4918—84)	Генераторы сварочные. Общие технические условия . . . . .	169
ГОСТ 14651—78 (СТ СЭВ 6305—88)	Электрододержатели для ручной дуговой сварки. Технические условия . . . . .	184

### ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

ГОСТ 297—80 (СТ СЭВ 3238—81, СТ СЭВ 4439—83)	Машины контактные. Общие технические условия . . . . .	196
--	--	-----

### МЕХАНИЧЕСКОЕ И СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ГОСТ 21694—82	Оборудование сварочное механическое. Общие технические условия . . . . .	230
ГОСТ 19140—84	Вращатели сварочные горизонтальные двухстоечные. Типы, основные параметры и размеры . . . . .	243
ГОСТ 19141—84	Вращатели сварочные вертикальные. Типы, основные параметры и размеры . . . . .	246
ГОСТ 19143—84	Вращатели сварочные универсальные. Типы, основные параметры и размеры . . . . .	249
ГОСТ 26408—85	Колонны для сварочных полуавтоматов. Типы, основные параметры и размеры . . . . .	252

### ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

ГОСТ 8856—72	Аппаратура для газопламенной обработки. Давление горючих газов . . . . .	256
--------------	--	-----

ГОСТ 14792–80	Детали и заготовки, вырезаемые кислородной и плазменно-дуговой резкой. Точность, качество поверхности реза . . . . .	257
ГОСТ 5614–74	Машины для термической резки металлов. Типы, основные параметры и размеры . . . . .	262
ГОСТ 1077–79	Горелки однопламенные универсальные для ацетилено-кислородной сварки, пайки и подогрева. Типы, основные параметры и размеры и общие технические требования . . . . .	267
ГОСТ 5191–79	Резаки инжекторные для ручной кислородной резки. Типы, основные параметры и общие технические требования . . . . .	272
ГОСТ 12221–79	Аппаратура для плазменно-дуговой резки металлов. Типы и основные параметры . . . . .	278
ГОСТ 10796–74	Резаки ручные воздушно-дуговые. Типы и основные параметры . . . . .	282

**СВАРКА ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ  
РЕЗКА МЕТАЛЛОВ.**

**Часть 1**

**Терминология, классификация  
и оборудование.**

*Редактор Р. Г. Говердовская*

*Технический редактор О. Ю. Захарова*

*Корректор В. Ф. Малютина*



Сдано в набор 30.06.90. Подписано в печать 07.08.90. Формат 60X90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>. Бумага офс.  
№ 2. Гарнитура Сентури. Печать офсетная. 18,0 усл. печ. л., 18,25 усл. кр.-отт.,  
18,47 уч.-изд. л. Тираж 40 000 экз. Изд. № 144/2 Зак. 1441 Цена 3 р. 70 к.

---

Ордена „Знак Почета” Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., № 3.

Набрано в Издательстве стандартов на НПУ

Калужская типография стандартов.  
Калуга, ул. Московская, 256.