



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы І С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ

ГОСТ 11969—79
(СТ СЭВ 2856—81)

Издание официальное

Б3 6—91

10 руб.

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

Основные положения и их обозначения

Fusion welding.

Basic positions and their designations

ГОСТ

11969—79*

(СТ СЭВ 2856—81)

Взамен

ГОСТ 11969—66

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 апреля 1979 г. № 1438 срок введения установлен

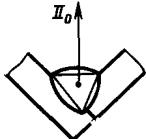
с 01.01.80

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные швы, выполняемые сваркой плавлением как в один, так и в несколько слоев, и устанавливает основные положения сварки и их обозначения. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2856—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Положение сварки определяется углом наклона продольной оси шва α и углом поворота поперечной оси шва β относительно их нулевых положений.

3. Основные положения сварки и их обозначения приведены в таблице.

| Наимено- вание основных положений | Обозначение | Тип сварного шва | | α град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$) | β град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$) |
|--|-------------|---|----------|---|--|
| | | угловой | стыковой | | |
| В ло- дочку | Л |  | — | 0 | 0 |

Издание официальное



* Переиздание (июль 1992 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 8—1982 г.).

© Издательство стандартов, 1979

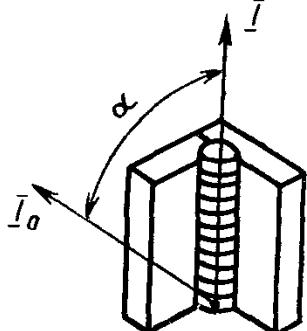
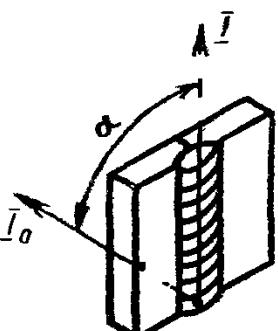
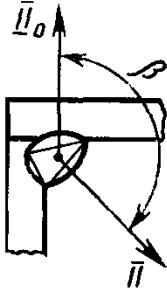
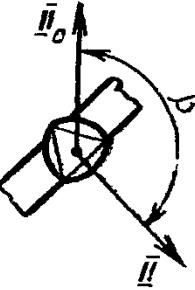
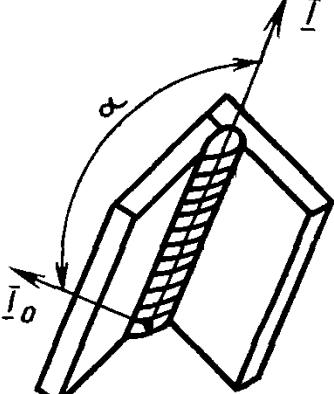
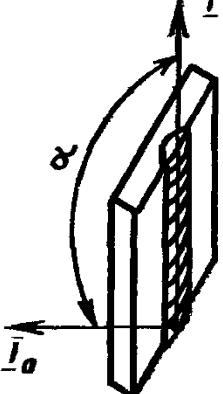
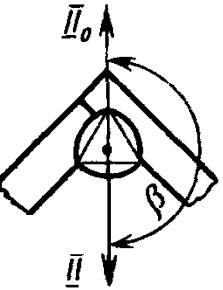
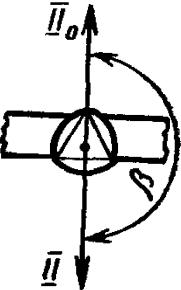
© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Продолжение

| Наимено- вание основных положений | Обозначение | Тип сварного шва | | α град (пред. откл. $\pm 10^\circ$) | β град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$) |
|--|-------------|------------------|----------|--|--|
| | | угловой | стыковой | | |
| Ниж- нее | Н | | | 45 | 0 |
| Полу- горизон- тальное | ПГ | — | | 0 | 45 |
| Гори- зонталь- ное | Г | | | 90 | — |
| Полу- верти- кальное | ПВ | | | 45 | — |

Продолжение

| Наимено- вание основных положений | Обозначение | Тип сварного шва | | α град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$) | β град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$) |
|--|-------------|---|--|---|--|
| | | угловой | стыковой | | |
| Верти- кальное | В |  |  | 90 | — |
| | |  |  | 0 | 135 |
| Полу- потолоч- ное | Пп |  |  | 135 | — |
| Пото- лочное | П |  |  | 0 | 180 |

С. 4 ГОСТ 11969—79

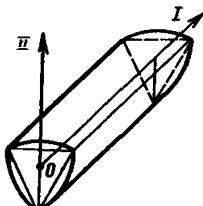
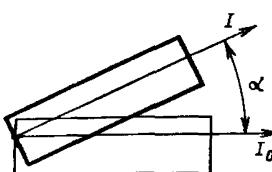
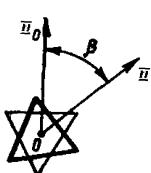
4. При выполнении многослойных швов в разных положениях обозначения основных положений сварки следует относить к каждому слою в отдельности.

5. Положения сварки, не охваченные настоящим стандартом, обозначаются величинами углов α и β .

6. Направление сварки обозначается стрелкой после букв, обозначающих положение сварки. Например, при сварке на спуск остире стрелки направлено вниз « $B\downarrow$ », а при сварке на подъем — вверх « $B\uparrow$ ».

7. Термины, применяемые в стандарте, и их определения даны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

| Термин | Определение |
|---|---|
| Продольная ось сварного шва | Геометрическое место центров тяжести поперечных сечений сварного шва O_1 — черт. 1 |
| |  |
| Поперечная ось сварного шва | Черт. 1 |
| Нулевое положение продольной оси сварного шва | Перпендикуляр, проведенный из центра тяжести поперечного сечения сварного шва к отрезку прямой, который соединяет крайние точки кривой, образующей наружную поверхность шва OII — (см. черт. 1) |
| | Положение, при котором продольная ось шва находится в горизонтальной плоскости O_1I_0 — черт. 2 |
| |  |
| Нулевое положение поперечной оси сварного шва | Черт. 2 |
| | Положение, при котором поперечная ось шва находится в вертикальной плоскости OII_0 — черт. 3 |
| |  |
| Угол наклона сварного шва α | Черт. 3 |
| Угол поворота сварного шва β | Угол, который образует продольная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 2) |
| | Угол, который образует поперечная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 3). |

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 19.08.92 Подп. в печ. 01.10.92 Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,35.
Тираж 1746 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1908