

ДОКУМЕНТЫ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

Конструкции металлические



STAKO

«ЦНИИПСК им. Мельникова»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Соединения сварные стальных металлических конструкций

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ,
ИЗГОТОВЛЕНИИ И МОНТАЖЕ

СТО 02494680-0046-2005

Москва
2005

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ СТРОИТЕЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИМ. Н. П. МЕЛЬНИКОВА



ЦНИИПСК

ИМ. МЕЛЬНИКОВА

(Основан в 1880 г.)



СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Соединения сварные стальных металлических конструкций

**ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ,
ИЗГОТОВЛЕНИИ И МОНТАЖЕ**

СТО 02494680-0046-2005

Предисловие

- 1 **РАЗРАБОТАН** и **ВНЕСЕН** отделом проектирования легких конструкций № 2 ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова»
- 2 **ПРИНЯТ** на научно-техническом Совете ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова» от 27 января 2005 г.
- 3 **ВВЕДЕН** впервые
- 4 **Разработка, согласование, утверждение, издание (тиражирование), обновление (изменение или пересмотр) и отмена настоящего стандарта производится** отделом стандартизации ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова»

Содержание

1	Область применения	1
2	Общие требования к сварным соединениям при проектировании стальных строительных конструкций	1
3	Требования к сварным соединениям при изготовлении и монтаже стальных строительных конструкций	5
	3.1 Сборка конструкций под сварку	5
	3.2 Общие требования к выполнению сварочных работ	6
4	Контроль качества сварных соединений	10
Приложение А (обязательное) Типы сварных соединений		16
Лист регистрации изменений		55

Введение

Настоящий стандарт разработан в соответствии с Федеральным законом «О техническом регулировании» № 184-ФЗ и предназначен для организаций, разрабатывающих проектную и технологическую документацию на проектирование, изготовление и монтаж сварных стальных конструкций производственных зданий и сооружений.

Стандарт может применяться организациями, выполняющими работы в области установленной стандартом, если эти организации имеют сертификаты соответствия, выданные Органом по сертификации в системе добровольной сертификации, созданной организациями-разработчиками стандарта. Организация-разработчик не несет никакой ответственности за использование данного стандарта организациями, не имеющими сертификатов соответствия.

При разработке настоящего стандарта использованы нормативные документы, регламентирующие требования к сварным соединениям на настоящий момент в части проектирования, изготовления и монтажа стальных строительных конструкций.

Замечания и предложения по дополнениям и изменениям настоящего стандарта просим направлять по адресу: 117997, Москва, ул. Архитектора Власова, 49, ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова», факс 960-22-77, телефон для справок: (095) 120-01-44.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Соединения сварные стальных строительных конструкций

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ, ИЗГОТОВЛЕНИИ И МОНТАЖЕ

Утвержден и введен в действие Приказом ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова» от 01 июля 2005 г. № 164

Дата введения 2005-07-01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт содержит требования к сварным соединениям при проектировании, изготовлении и монтаже стальных конструкций производственных зданий и сооружений (доменных цехов и газоочисток, вертикальных цилиндрических резервуаров для нефти и нефтепродуктов, мокрых газгольдеров, мачтовых и башенных сооружений, гидротехнических сооружений).

1.2 Требования стандарта распространяются на сварные соединения конструкций, изготавливаемых из углеродистой и низколегированной стали класса С225-С440.

1.3 При проектировании, изготовлении и монтаже конструкций, находящихся в особых условиях эксплуатации, а также для уникальных сооружений, должны разрабатываться специальные технические требования.

1.4 Стандарт не распространяется на стальные строительные конструкции, изготовление, монтаж и приемка которых должна производиться в соответствии с правилами, утвержденными Госгортехнадзором.

2 Общие требования к сварным соединениям при проектировании стальных строительных конструкций

2.1 В стальных строительных конструкциях со сварными соединениями следует: предусматривать применение высокопроизводительных механизированных способов сварки, обеспечивать в проектируемых сварных соединениях свободный доступ к местам выполнения сварки с учетом выбранного способа и технологии сварки.

Применяемые сварочные материалы и способ сварки должны указываться в проекте стальных конструкций и обеспечивать значение временного сопротивления металла шва не ниже нормативного значения временного сопротивления основного металла. В проекте также должны указываться особые требования к выполнению сварных соединений, если таковые необходимы в принятых проектных решениях.

2.2 Для сварки стальных строительных конструкций принимаются следующие способы сварки:

- ручная дуговая сварка применяется для выполнения прихваток при сборке конструкций, при исправлении дефектов сварных соединений, при выполнении сварных швов, расположенных в труднодоступных местах или в различных пространственных положениях, когда применение механизированных способов сварки не целесообразно;
- автоматическая сварка под флюсом применяется для укрупнения листовых заготовок при сварке связующих швов в элементах составного сечения, при изготовлении полотнищ резервуаров;
- механизированная сварка в защитных газах является наиболее широко применяемым способом сварки на заводах при изготовлении металлоконструкций единичного характера производства.

Разделку кромок под сварку и тип сварного соединения следует применять, исходя от принятого способа сварки, в соответствии с таблицами А.1, А.2, А.3 и А.4 (см. приложение А).

2.3 В сварных соединениях стальных конструкций следует исключать возможность хрупкого разрушения конструкций в процессе их монтажа и эксплуатации в результате неблагоприятного сочетания следующих факторов:

- высоких местных напряжений, вызванных воздействием сосредоточенных нагрузок или деформаций деталей соединений, а также остаточных напряжений;
- резких концентраторов напряжений на участках с высокими местными напряжениями и ориентированных поперек направления действующих растягивающих напряжений;
- пониженной температуры, при которой данная марка стали в зависимости от ее химического состава, структуры и толщины проката переходит в хрупкое состояние.

2.4 При конструировании стальных сварных конструкций следует исключать возможность вредного влияния остаточных деформаций и напряжений, в том числе сварочных, а также концентрации напряжений, предусматривая соответствующие конструктивные решения (с наиболее равномерным распределением напряжений в элементах и деталях, без входящих углов, резких перепадов сечения и других концентраторов напряжений) и технологических мероприятий (порядок сборки и сварки, предварительный выгиб, механическую обработку соответствующих зон путем строгания, фрезерования, зачистку абразивным инструментом и др.).

2.5 При конструировании сварных конструкций следует учитывать, что конструкции со сплошной стенкой имеют меньше концентраторов напряжений и менее чувствительны к эксцентриситетам по сравнению с решетчатыми конструкциями.

2.6 При конструировании сварных узлов конструкции следует избегать пересечения сварных швов.

2.7 Размеры и форму сварных угловых швов следует применять с учетом следующих условий:

а) катеты угловых швов K_f должны быть не более $1,2t$, где t – наименьшая толщина свариваемых элементов;

б) катеты угловых швов K_f следует принимать по расчету, но не менее указанных в таблице 2.1;

в) расчетная длина углового сварного шва должна быть не менее $4 K_f$ и не менее 40 мм;

г) расчетная длина флангового шва должна быть не более $85 K_f$, за исключением швов, в которых усилие действует на всем протяжении шва;

д) размеры нахлестки должны быть не менее 5 толщин наиболее тонкого из свариваемых элементов;

е) соотношение размеров катетов угловых швов следует принимать, как правило, 1:1. При разных толщинах свариваемых элементов допускается принимать швы с неравными катетами, при этом катет, примыкающий к более тонкому элементу, должен соответствовать требованиям п. 1.6а, а примыкающий к более толстому элементу – требованиям п. 1.6б;

ж) в конструкциях, воспринимающих динамические и вибрационные нагрузки, а также возводимых в климатических зонах с температурой $-40^{\circ}\text{C} > t \geq -65^{\circ}\text{C}$, угловые швы следует выполнять с плавным переходом к основному металлу при обосновании на выносливость или на прочность с учетом хрупкого разрушения.

2.8 Для крепления ребер жесткости, диафрагм поясов сварных двутавров, несущих статическую нагрузку, и вспомогательных конструкций зданий и сооружений, допускается применение односторонних угловых швов, катеты которых K_f следует принимать по расчету, но не менее указанных в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Вид соединения	Вид сварки	Предел текучести стали, МПа (кгс/см ²)	Минимальные катеты швов K _с , мм при толщине более толстого из свариваемых элементов t, мм						
			4-5	6-10	11-16	17-22	23-32	33-40	41-80
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Тавровое с двусторонними угловыми швами, нахлесточное и угловое	Ручная	до 430 (4400)	4	5	6	7	8	9	10
		св. 430 (4400) до 530 (5400)	5	6	7	8	9	10	12
	Автоматическая и полуавтоматическая	до 430 (4400)	3	4	5	6	7	8	9
		св. 430 (4400) до 530 (5400)	4	5	6	7	8	9	10
Тавровое с односторонними угловыми швами	Ручная	до 380 (3900)	5	6	7	8	9	10	12
	Автоматическая и полуавтоматическая		4	5	6	7	8	9	10

Применение этих односторонних угловых швов не допускается в конструкциях: эксплуатируемых в среднеагрессивной и сильноагрессивной средах; в конструкциях либо их элементах, работающих в особо тяжелых условиях или подвергающиеся непосредственному воздействию динамических, вибрационных или подвижных нагрузок, а также в конструкциях, возводимых и эксплуатируемых в климатических районах с температурой $-40^{\circ}\text{C} > t \geq -65^{\circ}\text{C}$.

2.9 Для расчетных и конструктивных угловых швов в проекте должны быть указаны вид сварки, электроды или сварочная проволока, положение шва при сварке.

2.10 Сварные стыковые соединения листовых деталей следует, как правило, выполнять прямыми с полным проваром и с применением выводных планок. В монтажных условиях допускается односторонняя сварка с подваркой корня шва и сварка на остающейся стальной подкладке.

2.11 Применение комбинированных соединений, в которых часть усилия воспринимается сварными швами, а часть – болтами, не допускается.

2.12 Применение прерывистых швов, а также электрозаклепок, выполняемых ручной сваркой с предварительным сверлением отверстий, допускается только во вспомогательных конструкциях зданий и сооружений.

3 Требования к сварным соединениям при изготовлении и монтаже стальных строительных конструкций

3.1 Сборка конструкций под сварку

3.1.1 Сборка конструкций должна производиться только из выправленных деталей и элементов, очищенных от заусенцев, грязи, масла, ржавчины, влаги, льда и снега.

При сборке конструкций и деталей не должно допускаться изменение их формы, не предусмотренное технологическим процессом, а при кантовке транспортировании – остаточное деформирование их.

Не допускается перенос и кантовка краном тяжелых и крупногабаритных конструкций и их элементов, собранных только на прихватках, без применения приспособлений, обеспечивающих неизменяемость их формы.

Собранные, предъявленные и принятые под сварку конструкции и не сваренные после этого в течение 24 ч, должны быть повторно предъявлены ОТК.

3.1.2 Прихватки, предназначенные для соединения собираемых деталей, должны размещаться в местах наложения основных сварных швов.

Размеры сечения прихваток должны быть минимально необходимыми для обеспечения расплавления их при наложении швов проектного сечения. Длина прихваток в конструкциях, выполненных из стали до С375 включительно, должна быть не менее 50 мм и расстояние между прихватками – не более 500 мм, а в конструкциях из стали С440 – соответственно 100 и 400 мм при катете шва прихватки не более половины катета шва сварного соединения.

Сборочные прихватки конструкций должны быть выполнены сварщиками, имеющими право на производство сварочных работ в соответствии с п. 2.2 настоящего стандарта, с применением тех же сварочных материалов и тех же режимов, что и основные швы сварных соединений.

3.1.3 В сварных соединениях, осуществляемых автоматами и полуавтоматами, сборочные прихватки выполняются электродами, обеспечивающими заданную прочность с соблюдением требований пп. 3.2.2 настоящего стандарта.

3.1.4 Формы кромок и размеры зазоров при сборке сварных соединений должны соответствовать величинам, указанным в таблицах А.1, А.2, А.3 и А.4 (см. приложение А), на швы сварных соединений, а в конструкциях из стали С440 – в соответствии со специальными указаниями в чертежах КМ.

Все местные уступы и сосредоточенные неровности, имеющиеся на собираемых деталях, надлежит до сборки устранять плавной зачисткой с помощью абразивного круга.

3.1.5 Общая сборка конструкций должна производиться путем последовательного соединения всех элементов конструкций или отдельных ее частей. При этом должна быть произведена подгонка всех соединений, включая установку фиксирующих устройств. На всех отправочных элементах должна

быть проставлена индивидуальная маркировка и нанесены риски. При общей сборке кожухов листовых конструкций одновременно должно быть собрано не менее трех царг.

3.1.6 Каждый первый и в последующем каждый десятый экземпляр однотипных конструкций, изготовленных по кондукторам, должен проходить контрольную сборку, в процессе которой производится проверка соответствия изготовленных конструкций чертежам КМД.

В объем контрольной сборки однотипных конструкций должны входить все элементы и детали, изготовленные с применением всего комплекта кондукторов.

3.2 Общие требования к выполнению сварочных работ

3.2.1 Сварку стальных конструкций следует производить по заранее разработанному и контролируемому технологическому процессу, который должен обеспечить требуемые геометрические размеры и механические свойства сварных соединений.

3.2.2 Сварка стальных конструкций должна выполняться по возможности высокопроизводительными механизированными способами.

Режимы сварки углеродистой и низколегированной стали классов до С440 включительно и размеры швов сварных соединений должны обеспечивать следующие показатели пластичности и вязкости металла шва и околошовной зоны:

- а) твердость по алмазной пирамиде не выше 350 единиц Н_с;
- б) ударная вязкость при отрицательной температуре (минус 40°С или минус 70°С), указанной в проекте не ниже 3 кгс·м/см² КСЧ;
- в) относительное удлинение не ниже 16%.

3.2.3 Сварка должна производиться при стабильном режиме, установленном технологическим процессом, с допускаемыми отклонениями: силы тока ±5%; напряжения дуги ±5%. Режим сварки следует подбирать так, чтобы коэффициент формы провара составлял: для углового шва $\frac{e}{n} \geq 1,3$ и для стыкового однопроходного шва $\frac{e}{n} \geq 1,5$.

3.2.4 Сварочные работы должны осуществляться под руководством инженерно-технического лица, имеющего опыт в области сварочных работ и имеющего удостоверение на право производства работ по сварке.

3.2.5 Ручная электродуговая сварка должна производиться электросварщиками, имеющими удостоверения, выданные им в соответствии с действующими в настоящий момент Правилами аттестации сварщиков.

Автоматическая и полуавтоматическая сварка должна производиться сварщиками, прошедшими обучение и получившими об этом соответствующие удостоверения. Сварщики должны на месте работы пройти испытания в условиях, тождественных с теми, в которых будет выполняться сварка конструкций.

Для сварки при отрицательной температуре сварщик должен пройти испытание при предусмотренной технологическим процессом отрицательной температуре. Сварщик, сдавший испытание, может быть допущен к сварке при температуре на 10°C ниже температуры испытания.

3.2.6 При использовании металлопроката, не подвергнутого консервации, проплавляемые поверхности и прилегающие к ним зоны металла шириной не менее 20 мм, а также кромки листов в местах примыкания выводных планок перед сборкой, должны быть перед сборкой очищены до чистого металла с удалением конденсационной влаги. При наличии на конструкциях ржавчины, грязи и т.п. непосредственно перед сваркой очистка должна быть повторена. Продукты очистки не должны оставаться в зазорах между собранными под сварку деталями.

3.2.7 Сварка стальных конструкций должна производиться после проверки правильности их сборки. Выполнение каждого валика многослойных швов сварных соединений допускается после очистки предыдущего валика, а также прихваток от шлака и брызг наплавленного металла.

Участки слоев шва с порами, раковинами и трещинами должны быть удалены до наложения следующего слоя.

3.2.8 При двусторонней сварке швов стыковых сварных соединений, а также угловых и тавровых сварных соединений с разделанными кромками со сквозным проплавлением необходимо перед выполнением шва с обратной стороны очистить корень шва механическим способом до чистого бездефектного металла.

В процессе выполнения автоматической и полуавтоматической сварки при вынужденном перерыве в работе сварку разрешается возобновить после очистки концевой участка шва длиной 50 мм и кратера от шлака – этот участок и кратер следует полностью перекрыть швом.

3.2.9 Свариваемые детали стальных конструкций и рабочее место сварщика должны быть защищены от дождя, снега, сильного ветра и сквозняков.

3.2.10 Придание угловым швам вогнутого профиля и плавного перехода к основному металлу, а также выполнение стыковых швов без усиления, если это предусматривается чертежами КМ, должны, как правило, осуществляться подбором режимов сварки и соответствующим расположением свариваемых деталей. Механическая обработка швов, для придания им нужной формы, производится способами, не оставляющими на их поверхности зарубок, надразов и других дефектов.

3.2.11 Начало и конец шва стыкового сварного соединения, а также выполняемого автоматом углового и таврового сварного соединения должны выводиться за пределы свариваемых деталей на заходные и выводные планки, удаляемые после окончания сварки газовой разделительной резкой.

Места установки планок после газовой срезки должны быть зачищены механическим способом до исчезновения следов газовой резки. Зажигать дугу и выводить кратер на основной металл конструкции за пределами мест наложения шва запрещается.

3.2.12 Допускаемые отклонения размеров сечения швов сварных соединений от проектных не должны превышать величин, указанных в таблицах А.1, А.2, А.3 и А.4 (см. приложение А), а в конструкциях из высокопрочных сталей (С440) – в соответствии с указаниями в чертежах КМ. Размеры углового шва должны обеспечивать его рабочее сечение, определяемое величиной катета шва, указанной в чертежах КМ и максимально допустимым зазором, регламентированным указаниями таблиц А.1, А.2, А.3 и А.4 (см. приложение А).

3.2.13 Ручную и полуавтоматическую дуговую сварку конструкций из стали классов до С375 включительно при температурах стали, ниже указанных в таблице 3.1, следует производить с предварительным подогревом стали в зоне выполнения сварки до 120-160°С на ширине 100 мм с каждой стороны сварного соединения.

Таблица 3.1

Толщина стали, мм	Минимально допустимая температура стали, °С			
	углеродистой		низколегированной до С375 включительно	
	швы сварных соединений в конструкциях			
	решетчатых	листовых объемных и сплошностенчатых	решетчатых	листовых объемных и сплошностенчатых
до 16 (включит.)	-30	-30	-20	-20
свыше 16 до 30	-30	-20	-10	0
свыше 30 до 40	-10	-10	0	+ 5
свыше 40	0	0	+ 5	+10

Сварка листовых объемных конструкций из стали толщиной более 20 мм должна производиться способами, обеспечивающими уменьшение скорости охлаждения: каскадом, горкой, двусторонней сваркой секциями.

Сварку конструкций из стали повышенной прочности (\geq С440) следует производить при температуре не ниже минус 15°С при толщине стали до 16 мм и не ниже 0°С при толщине стали свыше 16 до 25 мм. При более низких температурах сварку стали указанных толщин следует производить с предварительным подогревом до температуры 120-160°С.

При толщине стали свыше 25 мм предварительный подогрев должен производиться во всех случаях, независимо от температуры окружающей среды.

3.2.14 Автоматическую сварку конструкций разрешается производить без подогрева:

а) из углеродистой стали толщиной до 30 мм, если температура стали не ниже минус 30°С, а при больших толщинах – не ниже –20°С;

б) из низколегированной стали толщиной до 30 мм, если температура стали не ниже минус 20°C, а при больших толщинах стали – не ниже минус 10°C.

3.2.15 Электрошлаковая сварка конструкций из углеродистой и низколегированной стали может производиться без ограничения температуры стали.

3.2.16 При температуре стали ниже минус 5°C сварку следует производить от начала до конца шва без перерыва, за исключением времени, необходимого на смену электрода или электродной проволоки и зачистки шва в месте возобновления сварки.

Прекращать сварку до выполнения шва проектного размера и оставлять незавершенными отдельные участки шва не допускается. В случае вынужденного прекращения сварки процесс следует возобновлять после подогрева стали в соответствии с технологическим процессом, разработанным для свариваемой конструкции.

3.2.17 Для конструкций, возводимых или эксплуатируемых в районах с расчетной температурой ниже минус 40°C и до минус 65°C включительно, вырубка дефектов швов и основного металла при температурах ниже указанных в табл. П.1 может выполняться после подогрева зоны сварного соединения до 100-120°C. Заварку дефектных швов следует производить после подогрева этой зоны до 180-200°C.

3.2.18 Качество швов сварных соединений для крепления сборочных и монтажных приспособлений должно быть не ниже качества основных швов.

3.2.19 Швы сварных соединений и околошовная зона по окончании сварки должны быть очищены от шлака, брызг и натеков наплавленного металла.

Приваренные сборочные приспособления надлежит удалять без применения ударных воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки, после срезки приспособлений, следует зачистить механическим способом до удаления следов газовой резки.

3.2.20 Сварочные материалы (электроды, сварочная проволока, флюсы, защитные газы) должны назначаться с учетом требования по обеспечению физико-механических свойств сварного соединения на уровне свойств основного. Марки сварочных материалов должны быть указаны в проектной документации.

3.2.21 Сварочные электроды и флюсы перед выдачей в работу должны быть прокалены по режимам, указанным в сертификатах на данную партию сварочных материалов.

При отсутствии на ярлыках пачек электродов режимов прокалки – прокалку следует производить по следующему режиму: посадка в печь при температуре +50°C, нагрев вместе с печью до температуры 380-400°C, выдержка при этой температуре в течение 2 часов и охлаждение вместе с печью до температуры 50°C.

3.2.22 Прокаленные электроды и флюсы должны иметь бирку с указанием даты прокалки и храниться в сухом отапливаемом помещении.

Прокаленные сварочные материалы должны подаваться на рабочее место сварщика в объеме, необходимом для работы в течение одной смены.

3.2.23 Сварочная проволока перед выдачей в работу должна быть очищена от консервирующей смазки (за исключением омедненной проволоки), ржавчины, масла и других загрязнений до металлического блеска. Очищенная проволока должна храниться в бабинах или катушках в сухом отапливаемом помещении и подаваться на рабочее место по мере необходимости.

4 Контроль качества сварных соединений

4.1 Швы сварных соединений стальных строительных конструкций по окончании сварки должны быть очищены от шлака, брызг наплавленного металла и натеков. Приваренные сборочные приспособления следует удалять без применения ударных воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки должны быть зачищены до основного металла с удалением всех дефектов.

4.2 Произвести контроль качества всех выполненных сварных соединений.

4.3 В зависимости от конструктивного оформления, условий эксплуатации и степени ответственности швы сварных соединений разделяются на I, II и III категории, которые определяют высокий, средний и низкий уровень качества. Характеристики категорий и уровней качества приведены в таблице 4.1.

Таблица 4.1

Категория и уровень качества сварных соединений	Тип швов сварных соединений и характеристика условий их эксплуатации
1	2
I – высокий	1 Поперечные стыковые швы, воспринимающие растягивающие напряжения $\sigma_p \geq 0,85 R_y$, (в растянутых поясах и стенках балок, элементов ферм и т.п.). 2 Швы тавровых, угловых, нахлесточных соединений, работающие на отрыв, при растягивающих напряжениях, действующих на прикрепляемый элемент $\sigma_p \geq 0,85 R_y$, и при напряжениях среза в швах $\tau_{\text{шв}} \geq 0,85 R_{\text{шв}}$.

Продолжение таблицы 4.1

1	2
	<p>3 Швы в сварных конструкциях либо их элементы, работающие в особо тяжелых условиях или подвергающиеся непосредственному воздействию динамических, вибрационных или подвижных нагрузок (подкрановые балки; балки рабочих площадок; элементы конструкций бункерных и разгрузочных эстакад, непосредственно воспринимающих нагрузку от подвижных составов; фасонки ферм; пролетные строения транспортных галерей; сварные специальные опоры больших переходов линий электропередач (ВЛ) высотой более 60 м; элементы оттяжек мачт и оттяжных узлов; балки под краны гидротехнических сооружений и т.п.), а также в конструкциях в климатических районах строительства с расчетной температурой ниже минус 40°C (кроме случаев, отнесенных к типам 7-12).</p>
II - средний	<p>4 Поперечные стыковые швы, воспринимающие растягивающие напряжения $0,4 R_y \leq \sigma_p < 0,85 R_y$, а также работающие на отрыв швы тавровых, угловых, нахлесточных соединений при растягивающих напряжениях, действующих на прикрепляемый элемент $\sigma_p \geq 0,85 R_y$, и при напряжениях среза в шва $\tau_{сш} \geq 0,85 R_{ср}$ (кроме случаев, отнесенных к типу 3).</p> <p>5 Расчетные угловые швы, воспринимающие напряжения среза $\tau_{сш} \geq 0,75 R_{ср}$, которые соединяют основные элементы, работающие при статической нагрузке (фермы; ригели рам; прожекторные мачты; элементы комбинированных опор антенных сооружений; колонны; стойки; элементы настила перекрытий; вертикальные связи по колоннам с напряжением в связях свыше $0,4 R_y$; элементы стволов и башен антенных сооружений; прогоны покрытий и другие сжатозгибные элементы).</p> <p>6 Продольные стыковые швы, воспринимающие напряжения растяжения или сдвига $0,4 R \leq \sigma \leq 0,85 R$.</p> <p>7 Стыковые и угловые швы, прикрепляющие к растянутым зонам основных элементов конструкций узловые фасонки, фасонки связей, упоры и т.п. и т.п.</p>
III - низкий	<p>8 Поперечные стыковые швы, воспринимающие сжимающие напряжения.</p> <p>9 Продольные стыковые швы и связующие угловые швы в сжатых элементах конструкций.</p> <p>10 Стыковые и угловые швы, прикрепляющие фасонки к сжатым элементам</p>

Окончание таблицы 4.1

1	2
	11 Стыковые и угловые швы во вспомогательных элементах конструкций
Условное обозначение:	
σ_p - растягивающее напряжение металла шва;	
R_y - расчетное сопротивление стали растяжению, сжатию и изгибу по пределу текучести;	
$\tau_{ш}$ - касательное напряжение металла шва;	
R_{wf} - расчетное сопротивление угловых швов срезу (условному) по металлу шва;	
σ - напряжение металла шва;	
R - расчетное сопротивление металла шва	

4.4 Методы и объемы контроля применяются в соответствии с указаниями настоящего документа, если в проектной документации не даны другие требования. По согласованию с проектной организацией могут быть использованы другие эффективные методы контроля взамен или в дополнение к указанным (см. таблицу 4.2).

Таблица 4.2

Методы контроля	Тип контролируемых швов по таблице 4.1	Объем контроля	Примечание
Внешний осмотр	Все	100%	Результаты контроля швов типа 1-5 по таблице должны быть оформлены протоколом
Ультразвуковой или радиографический	1 и 2	100%	-
	3	100%	Без учета объема, предусмотренного для швов типа 1 и 2
	4	5%	То же
	5-8	1%	-
Механические испытания	-	-	Тип контролируемых соединений, объем контроля и требования к качеству должны быть оговорены в проектной документации

4.5 Контроль должен осуществляться на основании требований соответствующих методических инструкций и нормативно-технической документации. Заключение по результатам контроля должно быть подписано дефектоскопистом, аттестованным на уровень не ниже 2-го разряда.

4.6 Сварные швы, для которых требуется контроль с использованием физических методов (ультразвукового, радиографического, капиллярного,

механических испытаний и др.) и объем такого контроля, должны быть указаны в проектной документации в соответствии с требованиями стандарта предприятия, разрабатывающего чертежи.

Выборочному контролю в первую очередь должны быть подвергнуты швы в местах их взаимного пересечения и в местах с признаками дефекта. Если в результате выборочного контроля установлено неудовлетворительное качество шва, контроль должен быть продолжен до выявления фактических границ дефектного участка.

4.7 При внешнем осмотре сварные швы должны удовлетворять следующим требованиям:

а) иметь гладкую или равномерно мелкочешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу (требование главного перехода к основному металлу должно быть специально обосновано и обеспечено дополнительными технологическими приемами);

б) швы должны быть плотными по всей длине и не иметь видимых прожогов, сужений, перерывов, наплывов, а также недопустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор;

в) металл шва и околошовной зоны не должен иметь трещин любой длины и ориентации;

г) кратеры шва в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания шва – тщательно заварены.

4.8 По результатам неразрушающего контроля швы сварных соединений должны удовлетворять требованиям, указанным в таблице 4.3.

Таблица 4.3

Вид дефекта	Категория шва по таблице 4.1)	Допустимые размеры и расположение дефекта
Трещины	Все	Не допускаются трещины любой длины и ориентации
Поры и шлаковые включения	I	Не допускаются скопления и цепочки дефектов. Допускаются единичные дефекты максимального размера: стыковой шов $d \leq 0,2S$; угловой шов $d \leq 0,25K$, но не более 3 мм

Продолжение таблицы 4.3

Вид дефекта	Категория шва по таблице 4.1)	Допустимые размеры и расположение дефекта
	III	<p>Одиночные дефекты максимального размера:</p> <p>стыковой шов $d \leq 0,25S$;</p> <p>угловой шов $d \leq 0,25K$,</p> <p>но не более 4 мм</p> <p>стыковой шов – $d \leq 0,3S$;</p> <p>угловой шов – $d \leq 0,3K$,</p> <p>но не более 5 мм</p>
Скопление пор	I	<p>Максимальная суммарная площадь дефектного участка шва не более 4% от толщины проката при толщине проката свыше 25 мм. При этом количество дефектов не должно превышать четырех на участке 400 мм, а расстояние между ними должно быть не менее 50 мм.</p> <p>Максимальный размер одной поры не более 2 мм</p>
	II	<p>Суммарная площадь не более 5% площади продольного сечения шва на участке длиной 50 мм, при этом расстояние между близлежащими концами цепочки должно быть не менее 400 мм.</p> <p>Единичные дефекты диаметром не более 3 мм в количестве не более шести на участке длиной 400 мм при расстоянии между ними не менее 10 мм</p>
	III	<p>Скопление и цепочки дефектов протяженностью не более 20% длины шва.</p> <p>Единичные дефекты диаметром не более 4 мм в количестве не более шести на участке длиной 400 мм</p>
Подрезы. Несплавления по кромкам	I	Не допускаются, за исключением дефектов глубиной не более 0,5 мм, расположенных вдоль усилий
	I и III	<p>Не допускаются дефекты, расположенные поперек усилий.</p> <p>Допускаются дефекты, расположенные вдоль усилий глубиной не более 1 мм при ширине до 2 мм при плавных очертаниях</p>
Непровары в корне шва	I	Не допускаются, кроме угловых швов нахлесточных и тавровых соединений, в которых полный провар не предусмотрен в проектной документации

Окончание таблицы 4.3

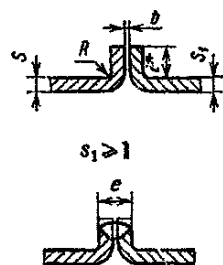
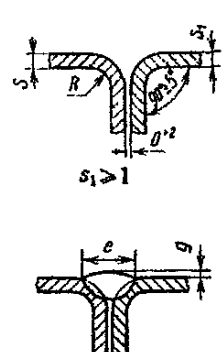
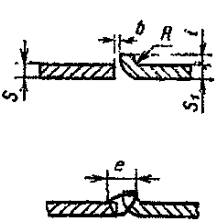
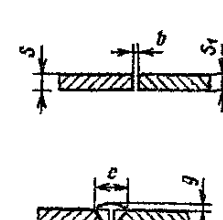
Вид дефекта	Категория шва по таблице 4.1)	Допустимые размеры и расположение дефекта
	II (тип 4)	Допускаются непровары высотой не более 5% толщины свариваемых элементов и длиной не более 50 мм при расстоянии между концами дефектных участков не менее 400 мм. (Возможность установления более мягких требований должна быть согласована с проектной организацией в зависимости от условий эксплуатации конструкции)
Межваликовые впадины в многопроходных швах	I	Допускаются глубиной не более 0,5 мм
	II (тип 4)	Допускаются глубиной не более 1 мм
	II (тип 5)	Допускаются: глубиной не более 1,5 мм для угловых швов с катетом 10-12 мм и не более 2 мм при размерах катета 14-20 мм
Линейное смещение кромок (депланация)	I	$h \leq 0,1t$ макс. 3 мм
	II	$h \leq 1,5t$ макс. 4 мм
	III	$h \leq 0,25t$ макс. 5 мм
<p>Условные обозначения:</p> <p>d – диаметр поры, мм;</p> <p>S – номинальная толщина стыкового шва, мм;</p> <p>K – номинальная величина катета углового шва, мм;</p> <p>t – толщина металла.</p>		

Приложение А
(обязательное)

Ручная дуговая сварка

Таблица А.1

В миллиметрах

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва		s	b		R	t	e, не более
		номин.	пред. откл.		номин.	пред. откл.			
Стыковое С1		от 1 до 2	0	+0,5	от s до 2s	от s до 3s	2s+3		
		св. 2 до 4						+1,0	
С28		от 1 до 2	от s до 2s	3s+2	0	пред. откл.	+1		
		св. 2 до 6		2s+3				+2	
		св. 6 до 9		2s+4					+3
		св. 9 до 12							
С3		от 1 до 2	0	+0,5	от s до 2s	от s до 3s	2s+3		
		св. 2 до 4						+1,0	
С2		s = s1	но-мин.	пред. откл.	e, не более	но-мин.	пред. откл.		
		от 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5		
		св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0		
		св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0			

Продолжение таблицы А.1

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва		$s = s_1$	b		e , не более	e_1 , не более	q	
		но-мин.	пред. откл.		но-мин.	пред. откл.				
Стыковое С4	Односторонний на съемной подкладке			от 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	±0,5
				св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	6	1,5	±1,0
				св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8		2,0	
С5	Односторонний на остающейся подкладке			от 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5	
				св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0	
				св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0		
С6	Односторонний замковый			от 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5	
				св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0	
				св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0		
С7	Двусторонний Без скоса кромок			от 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5	
				св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0	
				св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0		
С42	Без скоса кромок с последующей строжкой			от 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5	
				св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0	
				св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0		

Продолжение таблицы А.1

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва	$s = s_1$	e		g									
				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.								
Стыковое С8	Односторонний		от 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5								
			св. 5 до 8	12											
			св. 8 до 11	16											
			св. 11 до 14	20											
			св. 14 до 17	24											
			св. 17 до 20	28											
	Со скосом одной кромки		св. 20 до 24	32	± 3		+2,0 -0,5								
			св. 24 до 28	35											
			св. 28 до 32	38											
			св. 32 до 36	41											
			св. 36 до 40	44											
			св. 40 до 44	49											
С12	Двусторонний		св. 44 до 48	53	± 4										
			св. 48 до 52	60											
			св. 52 до 56	64											
С9	Односторонний на съемной подкладке		$s = s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e	e_1 (пред. откл. ± 2)	g								
			от 3 до 5					3	10	± 2	4	+1,5			
			св. 5 до 8					4	14						
			св. 8 до 11						18						
			св. 11 до 14					5	22				± 3	6	0,5
			св. 14 до 17						26						
	св. 17 до 20	30													
	св. 20 до 24	34													
	св. 24 до 28	38													
	св. 28 до 32	41													
	Стыковое	Со скосом одной кромки		св. 32 до 36	5	e	e_1 (пред. откл. ± 2)	g							
				св. 36 до 40					44	± 3	8	+2,0 -0,5			
св. 40 до 44				49											
св. 44 до 48				53											
св. 48 до 52				56											
св. 52 до 56				60											
св. 56 до 60	64														
С10	Односторонний на остающейся подкладке		св. 44 до 48	5	e	e_1 (пред. откл. ± 2)	g								
			св. 48 до 52					53	± 4						
			св. 52 до 56					56							
			св. 56 до 60					60							

Продолжение таблицы А.1

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва	$s = s_1$	R (пред. откл. ± 1)	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$g = g_1$	
					номин.	пред. откл.		номин.	пред. откл.
Стыковое С13	Двусторонний С криволинейным скосом одной кромки		от 15 до 17	8	16	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5
			св. 17 до 20		17				
			св. 20 до 24		18				
			св. 24 до 28		19				
			св. 28 до 32		20				
			св. 32 до 36		22				
			св. 36 до 40		24				
			св. 40 до 44		26				
			св. 44 до 48		28				
			св. 48 до 52		30				
			св. 52 до 56		32				
			св. 56 до 60		34				
			св. 60 до 64		36				
			св. 64 до 70		38				
С14	С ломаным скосом одной кромки		св. 70 до 76	10	40	± 5	14	0,5	+3,0 -0,5
			св. 76 до 82		42				
			св. 82 до 88		44				
			св. 88 до 94		46				
			св. 94 до 100		48				
			от 8 до 11		10				
			св. 11 до 14		12				
			св. 14 до 17		14				
			св. 17 до 20		16				
			св. 20 до 24		18				
св. 24 до 28	20								
св. 28 до 32	22								
св. 32 до 36	24								
св. 36 до 40	26								
св. 40 до 44	28								
св. 44 до 48	30								
св. 48 до 52	32								
св. 52 до 56	34								
св. 56 до 60	36								
св. 60 до 64	39								
св. 64 до 70	42								
св. 70 до 76	45								
св. 76 до 82	48								
св. 82 до 88	51								
св. 88 до 94	54								
св. 94 до 100	58								

Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва	$s = s_1$	R (пред. откл. ±1)	e		q	
					но-мин.	пред. откл.	но-мин.	пред. откл.
Стыковое С16	Двусторонний С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки		от 30 до 32	8	16	± 3	0,5	+2,0 -0,5
			св. 32 до 36		17			
			св. 36 до 40		18			
			св. 40 до 44		19			
			св. 44 до 48		20			
			св. 48 до 52		21			
			св. 52 до 56		22			
			св. 56 до 60		23			
			св. 60 до 64	10	24	± 4	0,5	+3,0 -0,5
			св. 64 до 70		25			
			св. 70 до 76		26			
			св. 76 до 82		27			
			св. 82 до 88		28			
			св. 88 до 94		29			
			св. 94 до 100		30			
			св. 100 до 106		32			
			св. 106 до 112		34			
			св. 112 до 118		36			
			св. 118 до 120		38			
			Стыковое С43		Двусторонний С двумя несимметричными скосами одной кромки			
св. 14 до 17	19							
св. 17 до 20	20							
св. 20 до 24	22							
св. 24 до 28	24							
св. 28 до 32	27							
св. 32 до 36	30							
св. 36 до 40	33							
св. 40 до 44	36							
св. 44 до 48	39							
св. 48 до 52	42							
св. 52 до 56	45							
св. 56 до 60	48							
св. 60 до 64	± 4	51		± 3		0,5	+3,0 -0,5	
св. 64 до 70		54						
св. 70 до 76		57						
св. 76 до 82		60						
св. 82 до 88		63						
св. 88 до 94		66						
св. 94 до 100		69						

Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b (пред. откл. ± 1)	e		a		
		подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			но-мин	пред. откл.	но-мин	пред. откл.	
Стыковое С19	Односторонний на остающейся подкладке			от 6 до 10	8	17	± 2	0,5		+1,5 -0,5
				св. 10 до 14		19				
				св. 14 до 18		22				
				св. 18 до 22	24	± 3				
				св. 22 до 26	26					
				св. 26 до 30	28					
				св. 30 до 35	12	30	± 4			
				св. 35 до 40		32				
				св. 40 до 47		34				
				св. 47 до 54		36	± 5			
				св. 54 до 60		38				
				св. 60 до 66		40				
				св. 66 до 72	44	+3,0 -0,5				
				св. 72 до 78	48					
				св. 78 до 85	52					
				св. 85 до 92	56					
св. 92 до 100	60									
Стыковое С18	Односторонний на съемной подкладке			от 3 до 5	3	10	± 2	0,5		+1,5 -0,5
				св. 5 до 8		16				
				св. 8 до 11		20				
				св. 11 до 14	4	24	6			
				св. 14 до 17		28				
				св. 17 до 20		32				
				св. 20 до 24	5	36	± 3			
				св. 24 до 28		40				
				св. 28 до 32		44				
				св. 32 до 36		48	8			
				св. 36 до 40		50				
				св. 40 до 44		54				
				св. 44 до 48	56	± 4				
				св. 48 до 52	60					
				св. 52 до 56	63					
				св. 56 до 60	68					

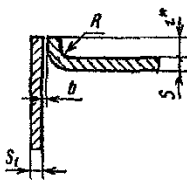
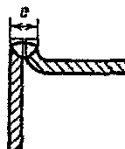
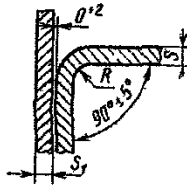
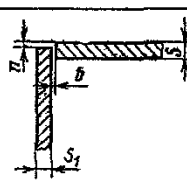
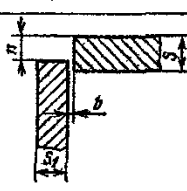
Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва	$s = s_1$	e		e_1 (пред. откл. ± 2)	$q = q_1$							
				номинал.	пред. откл.		номинал.	пред. откл.						
Стыковое С23	С криволинейным скосом кромок		от 15 до 17	26	± 3	10	0,5	+2,0 -0,5						
			св. 17 до 20	28										
			св. 20 до 24	30										
			св. 24 до 28	32										
			св. 28 до 32	33										
			св. 32 до 36	34										
			св. 36 до 40	35	± 4	12								
			св. 40 до 44	36										
			св. 44 до 48	38										
			св. 48 до 52	40										
			св. 52 до 56	42										
			св. 56 до 60	44										
			С24	Двусторонний С ломаным скосом кромок		св. 60 до 64			46	± 5	14	+3,0 -0,5		
						св. 64 до 70			48					
св. 70 до 76	50													
св. 76 до 82	52													
св. 82 до 88	54													
св. 88 до 94	56													
св. 94 до 100	60													
Стыковое С17	Односторонний					от 3 до 5	8	± 2	8				0,5	+1,5 -0,5
						св. 5 до 8	12							
						св. 8 до 11	16							
			св. 11 до 14	19										
			св. 14 до 17	22										
			св. 17 до 20	26										
			св. 20 до 24	30	± 3	10								
			св. 24 до 28	34										
			св. 28 до 32	38										
			св. 32 до 36	42										
			св. 36 до 40	47										
			св. 40 до 44	52										
			С21	Двусторонний		св. 44 до 48	54	± 4	12	+2,0 -0,5				
						св. 48 до 52	56							
св. 52 до 56	60													
св. 56 до 60	65													

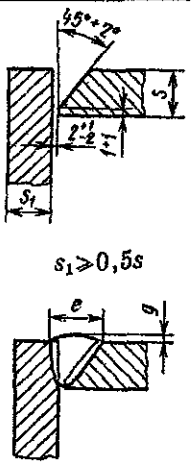
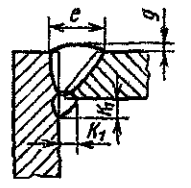
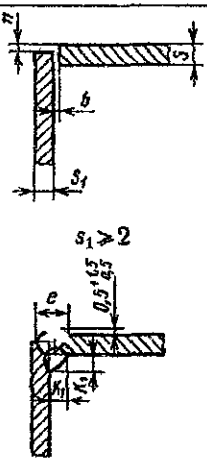
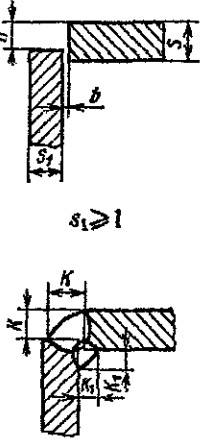
Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		$s = s_1$	e		g		
		сварного шва			номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.	
Стыковое C25	Двусторонний С двумя симметричными скосами кромок			от 8 до 11	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5	
				св. 11 до 14	12				
				св. 14 до 17	14				
				св. 17 до 20	16				
				св. 20 до 24	18				
				св. 24 до 28	20				
				св. 28 до 32	22				
				св. 32 до 36	24				
				св. 36 до 40	26				
				св. 40 до 44	28				
				св. 44 до 48	30				
				св. 48 до 52	32				
				св. 52 до 56	34				
				св. 56 до 60	36				
				св. 60 до 64	39				
				св. 64 до 70	42				
				св. 70 до 76	45				
				св. 76 до 82	48				
св. 82 до 88	51								
св. 88 до 94	54								
св. 94 до 100	57								
св. 100 до 106	60								
св. 106 до 112	63								
св. 112 до 118	66								
св. 118 до 120	68								
Стыковое C26	Двусторонний С двумя симметричными криволинейными скосами кромок			от 30 до 34	h (пред. откл. ± 1)	e	g	пред. откл.	
				св. 34 до 38					17
				св. 38 до 42					18
				св. 42 до 46					20
				св. 46 до 50					21
				св. 50 до 54					22
				св. 54 до 60					23
				св. 60 до 66					25
				св. 66 до 72					28
				св. 72 до 78					30
				св. 78 до 84					32
				св. 84 до 90					34
св. 90 до 96	36								
св. 96 до 100	38								
св. 100 до 108	40								
св. 108 до 116	42								
св. 116 до 124	44								
св. 124 до 132	46								
св. 132 до 140	50								
св. 140 до 148	54								
св. 148 до 156	57								
св. 156 до 164	60								
св. 164 до 170	64								
св. 170 до 175	68								
Стыковое C27	Двусторонний С двумя симметричными ломаными скосами кромок			от 30 до 34	8	± 3	+2,0 -0,5		
				св. 34 до 38				17	
				св. 38 до 42				18	
				св. 42 до 46				20	
				св. 46 до 50				21	
				св. 50 до 54				22	
				св. 54 до 60				23	
				св. 60 до 66				25	
				св. 66 до 72				28	
				св. 72 до 78				30	
				св. 78 до 84				32	
				св. 84 до 90				34	
св. 90 до 96	36								
св. 96 до 100	38								
св. 100 до 108	40								
св. 108 до 116	42								
св. 116 до 124	44								
св. 124 до 132	46								
св. 132 до 140	50								
св. 140 до 148	54								
св. 148 до 156	57								
св. 156 до 164	60								
св. 164 до 170	64								
св. 170 до 175	68								
Стыковое C39	Двусторонний С двумя несимметричными скосами кромок			от 30 до 34	12	± 4	0,5		
				св. 34 до 38				17	
				св. 38 до 42				18	
				св. 42 до 46				20	
				св. 46 до 50				21	
				св. 50 до 54				22	
				св. 54 до 60				23	
				св. 60 до 66				25	
				св. 66 до 72				28	
				св. 72 до 78				30	
				св. 78 до 84				32	
				св. 84 до 90				34	
св. 90 до 96	36								
св. 96 до 100	38								
св. 100 до 108	40								
св. 108 до 116	42								
св. 116 до 124	44								
св. 124 до 132	46								
св. 132 до 140	50								
св. 140 до 148	54								
св. 148 до 156	57								
св. 156 до 164	60								
св. 164 до 170	64								
св. 170 до 175	68								

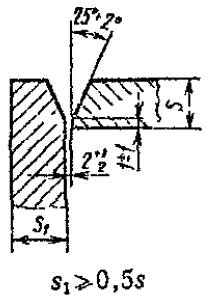
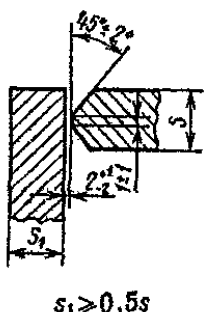
Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва		s	b		R	t	e, не более	
		номинал	пред. откл.		номинал	пред. откл.				
Угловое У1	С отбортовкой одной кромки			от 1 до 2	0	+0,5	от s до 2s	от s до 3s	2s+3	
	Односторонний			св 2 до 4		+1,0				
У2		s ₁ ≥ 1	R	s	от s до 2s	e, не более	0	q		
				от 1 до 2		номинал		пред. откл.		
				св 2 до 6		номинал		пред. откл.		
				св 6 до 9		номинал		пред. откл.		
св 9 до 12	номинал	пред. откл.								
Угловое У4	Без скоса кромок		n	s	от 0 до 0,5s	0	b		e, не более	
							от 1,0 до 1,5	номинал		пред. откл.
							св 1,5 до 3,0	номинал		пред. откл.
							св 3,0 до 5,0	номинал		пред. откл.
св 5,0 до 6,0	номинал	пред. откл.								
У4	Односторонний		n	s	св 0,5s до s	0	b		e, не более	
							от 1,0 до 1,5	номинал		пред. откл.
							св 1,5 до 3,0	номинал		пред. откл.
св 3,0 до 30,0	номинал	пред. откл.								

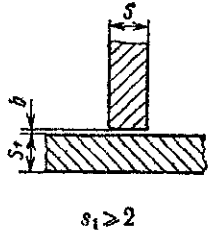
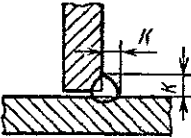
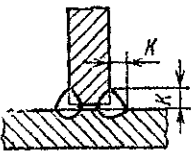
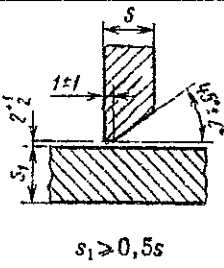
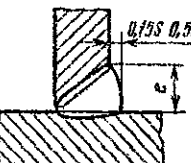
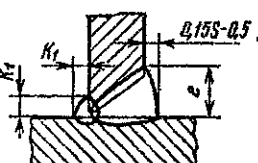
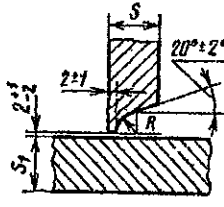
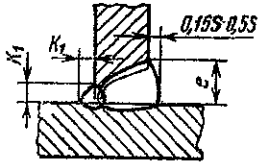
Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва	s	e		a	
				номин	пред откл	номин	пред откл
Угловое У6	Со скосом одной кромки Односторонний	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	от 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5
			св 5 до 8	12			
			св 8 до 11	16			
			св 11 до 14	20			
			св 14 до 17	24	± 3		+2,0 -0,5
			св 17 до 20	28			
			св 20 до 24	32			
			св 24 до 28	35			
			св 28 до 32	38			
			св 32 до 36	41			
	Двусторонний Со скосом одной кромки		св 36 до 40	44	± 4		+2,0 -0,5
			св 40 до 44	49			
			св 44 до 48	53			
			св 48 до 52	56			
У5	Без скоса кромок	 <p>$s_1 \geq 2$</p>	s	n	b		e, не более
			от 2 до 3	от 0 до 0,5s	0	+1	8
			св 3 до 5				10
			св 5 до 6			+2	12
			св 6 до 8				14
У5	Двусторонний	 <p>$s_1 \geq 1$</p>	s	n	b		e, не более
			от 2 до 3	св 0,5s до s	0	+1	
			св 3 до 30				+2

Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва	s	e		g			
				номин	пред. откл	номин.	пред. откл		
Угловое У9	Со скосом кромок	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	от 3 до 5	8	± 2	0,5	+1,5 -0,5		
			св. 5 до 8	12					
			св. 8 до 11	16					
			св. 11 до 14	19					
			св. 14 до 17	22					
	Односторонний		св. 17 до 20	26	± 3		+2,0 -0,5		
			св. 20 до 24	30					
			св. 24 до 28	34					
			св. 28 до 32	38					
			св. 32 до 36	42					
У10	Двусторонний	св. 36 до 40	47	± 4					
		св. 40 до 44	52						
		св. 44 до 48	54						
		св. 48 до 52	56						
		св. 52 до 56	60						
Угловое У8	С двумя симметричными скосами одной кромки	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	от 8 до 11	10	± 2	0,5	+1,5 -0,5		
			св. 11 до 14	12				11	
			св. 14 до 17	14	± 3		± 3		+2,0 -0,5
			св. 17 до 20	16				12	
			св. 20 до 24	18					
			св. 24 до 28	20				16	
			св. 28 до 32	22					
			св. 32 до 36	24				20	
			св. 36 до 40	26					
			св. 40 до 44	28				24	
	св. 44 до 48		30	26					
	св. 48 до 52		32			28			
	Двусторонний		св. 52 до 56	34	± 4		± 4	+3,0 -0,5	
			св. 56 до 60	36		32			
			св. 60 до 64	39					34
			св. 64 до 70	42		37			
			св. 70 до 76	45					40
			св. 76 до 82	48		43			
			св. 82 до 88	51					46
			св. 88 до 94	54		48			
св. 94 до 100		58	52						
				56					

Продолжение таблицы А.1

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва	s	b		
				номин	пред откл	
Тавровое	Без скоса кромок		от 2 до 3	0	+ 1	
			св 3 до 15		+ 2	
			св 15 до 40		+ 3	
T1	Односторонний					
ТЗ	Без скоса кромок Двусторонний		s	0	пред откл	
			от 2 до 3			+ 1
			св 3 до 15			+ 2
			св. 15 до 40	+ 3		
Тавровое	Со скосом одной кромки		s	7	± 2	
			от 3 до 5			10
			св 5 до 8			14
			св 8 до 11			18
			св 11 до 14			22
	Т6	Односторонний		св 14 до 17	26	± 3
				св 17 до 20	30	
				св 20 до 24	33	
				св 24 до 28	36	
				св 28 до 32	40	
Т7	Двусторонний		св 32 до 36	44	± 4	
			св 36 до 40	47		
			св 40 до 44	50		
Т2	С криволинейным скосом одной кромок		св 44 до 48	54	± 4	
			св 48 до 52	58		
			св 52 до 56	62		
			св 56 до 60			
	Двусторонний					

Окончание таблицы А.1

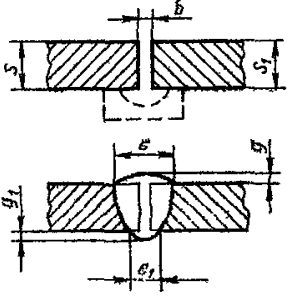
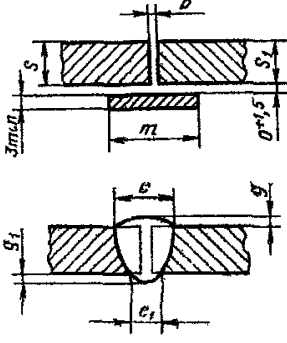
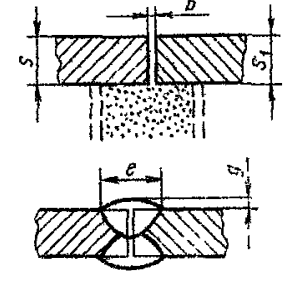
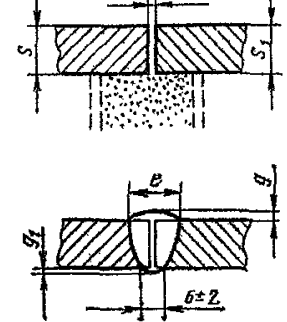
Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей сварного шва		s	R (пред. откл ±1)	e				
		номинал.	пред. откл							
Тавровое Т8	С двумя симметричными скосами одной кромки	<p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		от 30 до 32	8	14	± 3			
				св. 32 до 36		15				
				св. 36 до 40		16				
				св. 40 до 44		17				
				св. 44 до 48		18				
	Т5	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	<p>$s_1 \geq 0,5s$</p>			св. 48 до 52		10	19	± 4
						св. 52 до 56			20	
						св. 56 до 60			21	
						св. 60 до 64			22	
						св. 64 до 70			23	
Нахлесточное Н1		Без скоса кромок	<p>$s_1 \geq 2$</p>		s	B	b			
					от 2 до 5	3-20	0		пред. откл.	
					св. 5 до 10	8-40			+1,0	
					св. 10 до 29	12-100			+1,5	
					св. 29 до 60	30-240			+2,0	
	Н2	Двусторонний			от 2 до 5	3-20		0	+1,0	
					св. 5 до 10	8-40	+1,5			
					св. 10 до 29	12-100	+2,0			
					св. 29 до 60	30-240				

Приложение А
(обязательное)

Сварка под флюсом

Таблица А.2

В миллиметрах

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		e , не более	q_1			
		подготовленных кромок	сварного шва			НОМИН.	пред. откл.		НОМИН.	пред. откл.		
Стыковое С4	Без скоса кромок			АФм	3	1,0	+0,5	14	1,5	+1,0 -1,5		
		4										
		св. 4 до 5	1,5		+1,0	21	2,0	+1,0 -2,0				
		св. 5 до 6										
		св. 6 до 7	2,0		+1,0	26	2,0	+1,0 -2,0				
		св. 7 до 10										
св. 10 до 12	4,0	28										
С5	Односторонний											
С29	Двусторонний			АФф	от 2 до 3	1	+1,0	10	1,5	+1,0 -1,5		
		св. 3 до 5										
		св. 5 до 6										
		св. 6 до 9	2		+1,0	19	2,0	+1,0 -2,0				
		св. 9 до 10										
		св. 10 до 14										
св. 14 до 16	3	+1,0	24	2,5	+2,0							
св. 16 до 22												
Стыковое С7	Односторонний			АФф	2	0,0	+1,0	12	1,5	±1,0	1,0	±1,0
		св. 2 до 3										
		св. 3 до 4	1,0		±1,0	16	2,0	+1,0 -1,5	1,5	+1,0 -1,5		
		св. 4 до 5										
		св. 5 до 6	1,5		21							

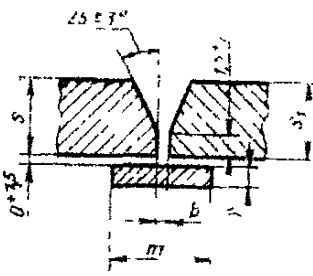
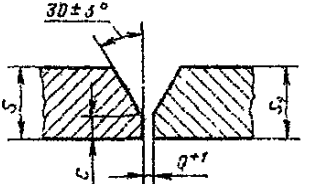
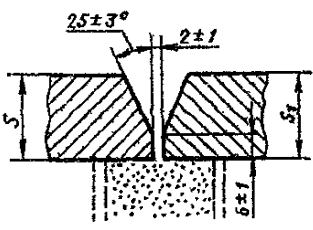
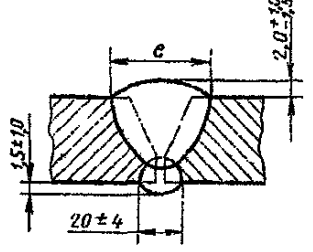
Продолжение таблицы А.2

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		q								
		подготовленных кромок				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.							
		сварного шва														
Стыковое С12	Со скосом одной кромки Двусторонний			АФ	14	18	±3	2,0	+1,0 -1,5							
					св. 14 до 16			2,5	+1,0							
					св. 16 до 20	22	±4	2,5	+1,0							
Со скосом одной кромки С9	Со скосом одной кромки Односторонний			Способ сварки АФФ; АФМ	$s = s_1$	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.							
					от 8 до 9					18	±3	1,5	±1,0			
							св. 9 до 10	20	±4	2,0	+1,0 -1,5					
							св. 10 до 14	22		2,0	+1,0 -1,5					
				св. 14 до 20	24	2,5	+1,0 -2,0									
С10	Односторонний			Способ сварки АФФ	$s = s_1$	b		e		a						
		номин.	пред. откл.			δ, не менее	и, не менее	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.					
												номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
								8	2	±1,0	3	25	18	±3	1,5	±1,0
								св. 8 до 10					20			
								св. 10 до 12	3	±1,5	4	30	22	±4	2,5	+1,0 -2,0
								св. 12 до 14					24			
								св. 14 до 16	4	±1,5	6	40	26	±4	2,5	+1,0 -2,0
								св. 16 до 18					30			
				св. 18 до 20	5	±1,5	6	40	26	±4	2,5	+1,0 -2,0				
				св. 20 до 24					30				+1,5 -2,0			
				св. 24 до 30	5	±1,5	6	40	30	±4	2,5	+1,5 -2,0				

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		q							
		подготовленных кромок				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.						
		сварного шва													
Стыковое С32	С ломанным скосом одной кромки			АФф	16	19	± 2	2,0	+1,0 -2,0						
					св. 16 до 20	20									
					св. 20 до 25	22									
	Односторонний				св. 25 до 30	23	± 3								
					св. 30 до 35	25									
					св. 35 до 40	26									
С31	С криволинейным скосом одной кромки			св. 40 до 45	28	± 4	+1,5 -2,0								
				св. 45 до 50	30										
Стыковое С318	Со скосом кромок			АФф	$s = s_1$	e_1 (пред. откл. ±1)	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.					
											от 8 до 9	18	± 3	1,5	±1,0
											св. 9 до 10	20			
											св. 10 до 12	22			
											св. 12 до 14	24	± 4	2,0	+1,0 -1,5
											св. 14 до 20	26			
			св. 20 до 24	26											
	Односторонний			АФм	$s = s_1$	номин.	пред. откл.	q (пред. откл. ±1)							
									от 12 до 14	22	± 4	3			
									св. 14 до 20	24					
									св. 20 до 26	26					
									св. 26 до 28	30	± 5	4			
		св. 28 до 30	5												

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		δ , не менее	m , не менее	e		q				
		подготовленных кромок				НОМИН.	пред. откл.			НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.			
		сварного шва												НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.
Стыковое С10	Со скосом кромок Односторонний			АФо	8	2	±1,0	3	30	±3	16	1,5	±1,0			
		св 8 до 9	17													
св до 10	18															
св 10 до 12	20															
св.12 до 14	3	±1,5	4		40	±4	23	2,0	+1,0 -1,5							
св 14 до 16							24									
св 16 до 18	4	±1,5	4		40	±4	28	2,0	+1,0 -1,5							
св.18 до 20							30									
св.20 до 22	5	±1,5	6		50	±4	32	2,0	+1,0 -1,5							
св 22 до 24							34									
св 24 до 26				36												
св 26 до 28				38												
св 28 до 30				40												
С21	Со скосом кромок			АФ	$s = s_1$	НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.	с (пред откл. ±2)	от 14 до 16	18	±3	2,0	+1,0 -1,5	6
		св. 16 до 20	22								±4	2,5	+1,0 -2,0	7		
		св. 20 до 24	24											8		
		св. 24 до 30	30								3,0					
С33	Двусторонний			АФф	$s = s_1$	e (пред. откл. ±4)										
		от 14 до 18				22										
		св. 18 до 24				24										
		св 24 до 30				30										
																

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		q		R	α	
		подготовленных кромок				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.			
		сварного шва										
Стыковое С34	С криволинейным скосом кромок			АФо	16	23	±4	2,5	+1,0 -2,0	6	12	
					св. 16 до 20	25						
					св. 20 до 25	28						
					св. 25 до 30	31						
					св. 30 до 35	33						
	Односторонний				св. 35 до 40	36	±5	2,5	+1,5 -2,0	8	10	
					св. 40 до 45	38						
					св. 45 до 50	41						
					св. 50 до 55	44						
					св. 55 до 60	46						
Стыковое С36	С ломаным скосом кромок			Способ сварки	20	30	±2	2,5	+1,0 -2,0			
					св. 20 до 22	31						
					св. 22 до 24	32						
					св. 24 до 26	33						
					св. 26 до 28	34						
					св. 28 до 30							
					св. 30 до 32	35						
					св. 32 до 34	36						
					св. 34 до 36	37						
					св. 36 до 38	38						
			св. 38 до 40		39							
			св. 40 до 42		40							
	Односторонний				св. 42 до 45	41	±3	2,5	+1,5 -2,0			
					св. 45 до 48	42						
					св. 48 до 50	43						
				св. 50 до 55	46							
				св. 55 до 60	49							
						±4	2,5	+1,5 -2,0				

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e														
		подготовленных кромок				номин	пред. откл													
		сварного шва																		
Стыковое	С двумя симметричными скосами одной кромки			АФ	от 20 до 24	22	± 3													
								св. 24 до 28	26	± 4										
С15	Двусторонний										св. 28 до 30	30								
С38	С двумя симметричными скосами кромок			АФФ	$s = s_1$	e (пред. откл. ± 4)														
						от 18 до 28	24													
						св. 28 до 40	32													
						св. 40 до 50	38													
Стыковое	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок			АФш	$s = s_1$	R (пред. откл. ± 1)	e		g		$\alpha, ^\circ$ (пред. откл. ± 2°)									
		от 24 до 28	6				25	± 5	2,5			+1,0 -2,0	12							
							св. 28 до 36	28						± 6						
							св. 36 до 40	31						± 7						
		св. 40 до 42	8				36	± 7	2,5			+1,5 -2,0	10							
		св. 42 до 55					46	± 9												
		св. 55 до 65					50	± 10												
		С40	Двусторонний						АФш	$s = s_1$		R (пред. откл. ± 1)	e		g		$\alpha, ^\circ$ (пред. откл. ± 2°)			
							св. 65 до 80	10					58	± 10	2,5			+1,5 -2,0	8	
													св. 80 до 100	61						± 11
													св. 100 до 110	63						± 11
							св. 110 до 115	65					± 11							
св. 115 до 120	67	± 11																		

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		q						
		подготовленных кромок	сварного шва			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.					
Стыковое C25	Двусторонний			АФ	от 18 до 28	24	± 4	2,5	+1,0 -2,0					
		св. 28 до 38	28		± 5									
		св. 38 до 48	32											
		св. 48 до 54	36											
		св. 54 до 60	39											
C25	С двумя симметричными скосами кромок			АФк	от 24 до 28	24	± 4	2,5	+1,0 -2,0					
		св. 28 до 38	29		± 5									
		св. 38 до 48												
		св. 48 до 54	33		+1,5 -2,0									
		св. 54 до 60	36			25								
Стыковое C39	С двумя несимметричными скосами кромок			АФп	$s = s_1$	h (пред.откл. ±1)	номин.	пред. откл.	e ₁ (пред.откл. ±2)	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
		от 16 до 20	8											18
		св. 20 до 26	9				22	±4						17
		св. 26 до 32					26							
		св. 32 до 36	10				28	±5						19
		св. 36 до 38												
		св. 38 до 44	10				40	±5						20
		св. 44 до 50												
св. 50 до 56	45	20		±2										

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	e		q		α , (пред. откл. $\pm 2^\circ$)	R_s (пре откл. ± 1)
		подготовленных кромок				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		
		сварного шва									
Стыковое С26	С криволинейным скосом кромок			АФ	50	27	± 3	2,5	+1,0 -2,0	12	6
	Двусторонний				св. 50 до 55	28					
		св. 55 до 60	29								
		св. 60 до 65	31								
		св. 65 до 70	32								
		св. 70 до 80	34								
		св. 80 до 90	36								
		св. 90 до 100	38		± 5						
		св. 100 до 110	40								
		св. 110 до 115	41		± 6						
		св. 115 до 120	43								
		св. 120 до 125	44								
		св. 125 до 130	45								
		св. 130 до 140	47								
		св. 140 до 150	49	± 7							
		св. 150 до 160	51	± 8							
Стыковое С41	С ломаным скосом кромок			АФШ	24	28	± 3	2,5	+1,0 -2,0		
					св. 24 до 26	29					
		св. 26 до 30	31								
		св. 30 до 32	32								
		св. 32 до 34	33								
		св. 34 до 36	34								
		св. 36 до 38	35								
		св. 38 до 42	36		± 4						
		св. 42 до 45	38								
		св. 45 до 50	40		± 5						
		св. 50 до 55	42								
		св. 55 до 60	45								

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e				
		подготовленных кромок				номин.	пред. откл.			
		сварного шва								
Угловое У5	Двусторонний Со скосом одной кромки			Афш; ПФш	от 8 до 9	13	± 3			
					св. 9 до 12			15		
					св. 12 до 14	20				
					св. 14 до 20	25		± 4		
У5	Без скоса кромок			Способ сварки Афш; ПФш	n (пред. откл. ± 1)					
					4	1,5				
					св. 4 до 9	2				
					св. 9 до 14	3				
Угловое У7	Двусторонний С двумя несимметричными скосами одной кромки			Способ сварки Афш; ПФш	от 20 до 24	n (пред. откл. ± 1)	e		e1 (пред. откл. ± 2)	e2 (пред. откл. ± 2)
		св. 24 до 28	7				номин.	пред. откл.		
					св. 28 до 34	8	20	± 3	3	17
		св. 34 до 40	10				25	± 4		
					30	5	23			
св. 34 до 40	12	49								

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b				
		подготовленных кромок				номин	пред откл			
		сварного шва								
Тавровое	Без скоса кромок			АФ, ПФ	3	0	+ 0,8			
Т1	Односторонний				св 3 до 5		+ 1,0			
Т3	Двусторонний				св. 5 до 40		+ 1,5			
Тавровое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки			Способ сварки АФ; ПФ	s	q (пред откл ±2)	e			
Т5							номин	пред откл		
		от 16 до 18	4				25	+ 4 - 7		
		св. 18 до 22	5				30	+ 4 - 8		
		св 22 до 26	6				36	+ 4 -10		
		св. 26 до 30	7				40	+ 4 -11		
	св. 30 до 36	8	50	+ 4 -12						
св. 36 до 40	9	56	+ 4 -16							
Т8	Двусторонний			Способ сварки АФ	s	e (пред откл ±2)	q (пред откл ±2)	6		
	С двумя симметричными скосами одной кромки								30	16
									св 30 до 34	17
									св. 34 до 40	18
									св. 40 до 42	19
									св 42 до 45	20
									св 45 до 50	25
		св. 50 до 55	7							
							8			

Продолжение таблицы А.2

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e		q (пред. откл ± 2)						
		подготовленных кромок	сварного шва			номин	пред. откл.							
Тавровое Т2	С криволинейным скосом одной кромки			АФШ	16	18	± 3	6						
					св. 16 до 18	19								
					св. 18 до 20	20								
					св. 20 до 22									
					св. 22 до 24	21	± 4	7						
					св. 24 до 26	22								
					св. 26 до 28				23					
					св. 28 до 30	23								
Тавровое Т4	С двумя несимметричными скосами одной кромки Двусторонний			АФШ	20	h (пред.откл +1)	q		e		e1			
		св 20 до 24	7				номин	пред. откл.	3	26	+4 -7	номин	пред. откл.	номин
					6	±2	13							
		св. 24 до 28	8		8	±2		4	29	+4 -8	номин	пред. откл.	номин	пред. откл.
					8	±3	17							
		св. 28 до 34	10		10	5		35	+4 -10	номин	пред. откл.	номин	пред. откл.	номин
					10		±3							
		св. 34 до 40	12		12	5	40	+4 -11	номин	пред. откл.	номин	пред. откл.	номин	пред. откл.
					12									

Окончание таблицы А.2

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	q (пред. откл ±2)	e	
		подготовленных кромок	сварного шва				номин.	пред. откл.
Тавровое Т7	Со скосом одной кромки Двусторонний	<p style="text-align: center;">$s_1 \geq 0,5 s$</p>		АФШ	от 8 до 9	4	15	±3
		св. 9 до 14	5		22			
		св. 14 до 20	6		30	±4		
		св. 20 до 24	7		39			
		св. 24 до 26	8					
<p>Примечание – В настоящей таблице приняты следующие обозначения способов сварки под флюсы:</p> <ul style="list-style-type: none"> АФ - автоматическая на весу; АФф - автоматическая на флюсовой подкладке; АФм - автоматическая на флюсомедной подкладке; АФо - автоматическая на остающейся подкладке; АФп - автоматическая на медном ползуне; АФш - автоматическая с предварительным наложением подварного шва; АФк - автоматическая с предварительной подваркой корня шва. 								

Приложение А
(обязательное)

Дуговая сварка в защитном газе

Таблица А.3

В миллиметрах

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей шва сварного соединения	Способ сварки	$s = s_1$	b		e , не более	q												
					номин.	пред. откл.		номин.	пред. откл.											
С7	Без скоса кромок Двусторонний		ИН	3,0-4,0	0	+0,5	9,0	0	+0,2											
				4,5-6,0																
			ИНп	3,0-4,0		+1,0			9,0	1,0	+0,5 -1,0									
				4,5-6,0																
			ИП	3,0-4,0		+1,0			9,0	±1,0										
				4,5-6,0																
	УП	3,0-4,0	±0,5	8,0	1,5															
		4,5-6,0																		
		7,0-8,0		±1,0		9,0	2,0	±1,5												
		9,0-10,0				10,0														
11,0-12,0	2,0	12,0																		
				14,0																
С2	Без скоса кромок Односторонний		Способ сварки	$s = s_1$	b	e , не более	q	q_1												
									ИН	0,5-0,9	0	+1,0	6,0	0	±0,1	0	+0,1			
										1,0-1,4								+0,2	7,0	±0,3
										1,5-1,9										
										2,0-2,8								+3,0	8,0	±0,5
										3,0-4,0										
									ИНп ИП, УП	0,8-1,2	+1,0	7,0	1,0	±1,5	1,0	±1,0				
										2,2-4,0							+1,5	8,0	1,5	±1,0
										4,5-6,0										
									С28	С отбортовкой двух кромок Односторонний		Способ сварки	$s = s_1$	e , не более	q	q_1				
ИНп	0,8-1,9	0	+1,0																	
	2,0-4,0			+1,5																
ИП, УП	1,0-1,9				0	+1,0														
	2,0-6,0			+2,0																
	7,0-9,0						+3,0													
	10,0-12,0			2s+4,0																

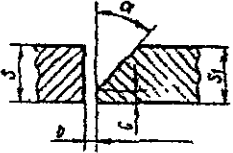
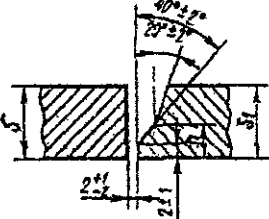
Продолжение таблицы А.3

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	$s = s_1$	b			q			δ , не более					
		шва сварного соединения				номин.	пред. откл.	e , не более	номин.	пред. откл.	g , не более						
Стыковое	Без скоса кромок		ИН	0,5-0,9	0	+0,1	6,0	0	±0,1	s							
				1,0-1,5		+0,2	7,0										
1,6-2,2				+0,3		8,0											
2,5-4,0						10,0											
ИНп			0,8-1,5	0	+0,5	7,0	0,5	+0,5									
			1,6-2,2		+1,0	8,0		-0,2									
			2,5-6,0			12,0		±0,5	3								
ИП			0,8-1,4	0	+1,0	7,0	0,5	+0,5									
	1,5-2,8	+2,0	8,0			-0,2											
	3,0-6,0		12,0			1,5		3									
УП	0,8-1,4	2,0	+2,0	6,0	1,0	+1,0											
	1,5-2,8			7,0			-0,5										
	3,0-4,0			8,0			1,5	s									
	4,5-6,0			9,0													
	7,0-8,0			12,0					2,0	±1,0	3,0						
Стыковое	Без скоса кромок		Способ сварки	$s = s_1$	b		e_1		q		q_1						
					номин.	пред. откл.	e , не более	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.				
ИН					0,5-0,9	0	+0,1	6,0	4,0	2,0	±1,0	0	±0,1	0	+0,2		
					1,0-1,5		+0,2	7,0							+0,2		
					1,6-2,2		+0,3	8,0							-0,3	+1,0	
					2,5-4,0			9,0							+0,2		
ИНп					0,8-1,4	0	+0,5	7,0	4,0	±2,0	0,5	+0,5	0,5	±0,5	-0,2		
					1,5-2,2		+1,0	8,0							±0,5		
					2,5-6,0			12,0							1,0	±0,5	
ИП					0,8-1,4	0	+1,0	7,0	6,0	±2,0	0,5	+0,5	0	+0,5			
					1,5-2,8			+1,5							8,0	-0,2	
					3,0-6,0			+2,0							12,0	1,5	0,5
УП					0,8-1,4	2,0	+2,0	6,0	6,0	±2,0	1,0	+1,0	1,0	+1,0			
					1,5-2,8			7,0							-0,5		
					3,0-4,0			8,0							1,5	±1,0	±1,0
					4,5-6,0			9,0									
	7,0-8,0	12,0	2,0														

Продолжение таблицы А.3

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	b		c		e		g		α, град. (пред. откл. ±2°)	
		шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		г, (пред.откл. ±1)
Стыковое	Со скосом одной кромки		ИНП, ИП	3,0-3,5					6					
				3,8-4,5					7					
С8	Односторонний		ИНП, ИП	5,0-5,5					8					
				6,0					10					
С9	Односторонний на съемной подкладке		УП	7,0					14					
				8,0	±1	±1	±1	±1	16	±2	4	1	+0,5 -1,0	1,0
			УП	9,0					18					
				10,0					20					
			УП	3,0-4,5					6					
				5,0-7,0					10					
			УП	8,0-11,0					16					
				12,0-14,0					20					
			УП	16,0-18,0					24	±3	6			
				20,0-22,0					28					
			УП	24,0-26,0					32					
				28,0-30,0	±1	±1	±1	±1	36	±4	8	2	+1 -2	2,0
			УП	32,0-34,0	±2	±2	±2	±2	40	±4				
				36,0-40,0					44					
			УП	42,0-45,0					48					
				48,0-53,0					52					
			УП	56,0-60,0					56	±5				
Стыковое	Со скосом одной кромки		ИНП, ИП	3,0-3,5					6					
				3,8-4,5					7					
С10	Односторонний на остающейся подкладке		ИНП, ИП	5,0-5,5					8					
				6,0					12					
			УП	7,0					14					
				8,0	±1	±1	±1	±1	16	±2	1	±1,0	±1,0	50
			УП	9,0					18					
				10,0					20					
			УП	3,0-4,0					6					
				4,5-7,0					10					
			УП	8,0-11,0					16					
				12,0-14,0					20					
			УП	16,0-18,0					24	±3				
				20,0-22,0					30					
			УП	24,0-26,0	±1	±1	±1	±1	34		2	+1,0 -2,0		
				28,0-30,0	±2	±2	±2	±2	38	±4				
			УП	32,0-34,0					42					
				36,0-40,0					46					
			УП	42,0-45,0					50					
				48,0-53,0					54	±5	2,5	+1,5 -2,0		
			УП	56,0-60,0	±2	±2	±2	±2	58					

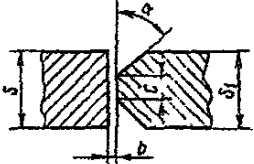
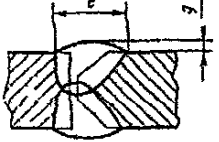
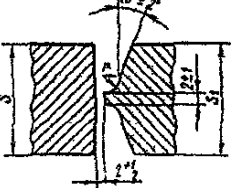
Продолжение таблицы А.3

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	b		c		e		a		a ₁		α, град. (пред. откл. ±2°)	
		шва сварного соединения			НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.	НОМИН.	пред. откл.		НОМИН.
Стыковое С12	Двусторонний			ИНП, ИП	3,0-3,5				6		6	+0,5	0,5	+0,5	50	
	Со скосом одной кромки	3,8-4,5				7										
5,0-5,5					8											
6,0					10											
7,0					14											
8,0		1	±1		1	±1			±2		1,0	±1,0	1,0	±1,0		
9,0																
10,0																
3,0-4,0										6						
4,5-7,0										8						
8,0-11,0									14							
12,0-14,0								18	±3							
16,0-18,0								22								
20,0-22,0								26								
24,0-26,0								30								
28,0-30,0	20	+1,0	2,0	+1,0	-2,0			34	±4		20	+1,0	2,0	±1,0		
32,0-34,0		-2,0						38		1,0		-2,0				
36,0-40,0								42								
42,0-45,0								46								
48,0-53,0								50								
56,0-60,0								54	±5							
Стыковое С14	С ломаным скосом одной кромки			ИП, УП	18-20				14						10	
	Двусторонний	22-24				10				16						
		26-30								18	±3					
		32-36								21						
		38-42								23						
		45-48								25						
		50-53								27	±4					
		56-60					12			29						
		63-70								33						
		75-80								37						
		85-90								41	±5					
		95-100								45						

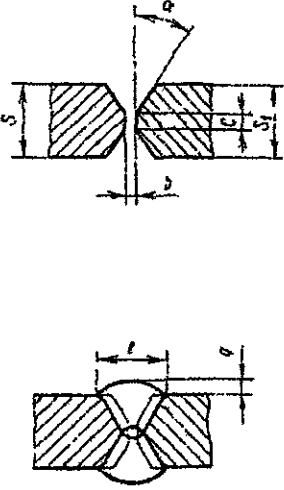
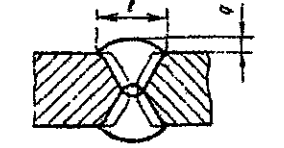
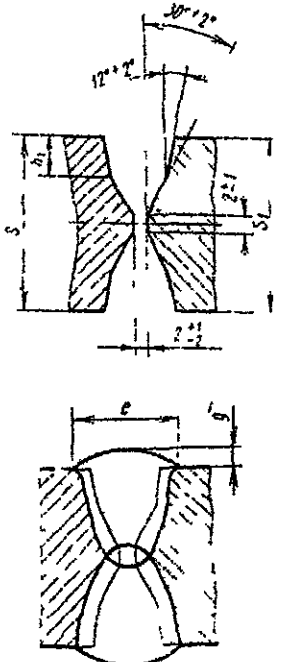
Продолжение таблицы А.3

Тип соединения. Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	b		c		e		g		α, град (пред. откл. ±2°)							
		шва сварного соединения			номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.		номин.	пред. откл.					
Стыковое С19	Со скосом двух кромок		ИНП, ИП	s = s1	1,0	±1	1,0	±1	6	±1	6	10	±0,5	30						
					3,0-3,5															
					3,8-4,5															
					5,0-5,5															
					6,0															
					7,0-8,0															
					9,0-10,0															
	Односторонний на остающейся подкладке		УП	s = s1	2	+1 -2	2	+1 -2	6		8	10	±1,0	20						
					3,0-4,0															
					4,5-7,0															
					8-11															
					12-14															
					16-18															
					20-22															
Односторонний на съемной подкладке		УП	s = s1	2	+1 -2	2	+1 -2	6		10	20	±1,0	20							
				3,0-4,0																
				4,5-7,0																
				8-11																
				12-14																
				16-18																
				20-22																
Стыковое С17	Со скосом двух кромок		ИНП, ИП	s = s1	1,0	±1,0	1,0	±1,0	6	±2,0	4,0	1,0	+0,5 -1,0	30						
									3,0-3,5											
									3,8-4,5											
									5,0-5,5											
									6,0											
									7,0-8,0											
									9,0-10,0											
	Односторонний		УП	s = s1	2,0	+1 -2	2,0	+1,0 -2,0	6	±3,0	6,0	2,0	±1,0	20						
					3,0-4,0															
					4,5-7,0															
					8,0-11,0															
					12,0-14,0															
					16,0-18,0															
					20,0-22,0															
Двусторонний		УП	s = s1	2,0	+1 -2	2,0	+1,0 -2,0	6	±3,0	6,0	2,0	+1,0 -2,0	20							
				3,0-4,0																
				4,5-7,0																
				8,0-11,0																
				12,0-14,0																
				16,0-18,0																
				20,0-22,0																
Стыковое С21	Со скосом двух кромок		УП	s = s1	2,0	+1 -2	2,0	+1,0 -2,0	6	±4,0	8,0	2,0	±1,0	20						
									3,0-3,5											
									3,8-4,5											
									5,0-5,5											
									6,0											
									7,0-8,0											
									9,0-10,0											
Односторонний		УП	s = s1	2,0	+1 -2	2,0	+1,0 -2,0	6	±4,0	8,0	2,0	±1,0	20							
				3,0-4,0																
				4,5-7,0																
				8,0-11,0																
				12,0-14,0																
				16,0-18,0																
				20,0-22,0																
Двусторонний		УП	s = s1	2,0	+1 -2	2,0	+1,0 -2,0	6	±4,0	8,0	2,0	±1,0	20							
				3,0-4,0																
				4,5-7,0																
				8,0-11,0																
				12,0-14,0																
				16,0-18,0																
				20,0-22,0																

Продолжение таблицы А.3

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		q		α , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$)							
		подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.								
Стыковое С15	С двумя симметричными скосами одной кромки Двусторонний			ИНП	6-9	1	± 1	1	± 1	7	± 2	1	± 1	50							
		10-12	9																		
14-16	13																				
18-20	17																				
С15	Двусторонний				ИП, УП	8-11	2	$+1$ -2	2	$+1$ -2		8	± 3		2	$+1$ -2	40				
		12-14	10																		
		16-20	12																		
		22-26	16																		
		28-32	18																		
		34-38	22																		
		40-44	26																		
		46-50	30																		
		52-56	34																		
		58-62	38																		
		64-70	42																		
		72-80	46																		
		82-90	50																		
		92-100	54																		
Стыковое С16	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки Двусторонний			ИП, УП	30-34	8	10	10	10	16	± 3	2									
		36-40	17																		
42-45	18																				
48-53	20																				
56-60	22																				
63-70	24																				
75-80	26																				
85-90	28																				
95-100	30																				
105-110	32																				
120	34																				
										± 4											
																		± 5			3

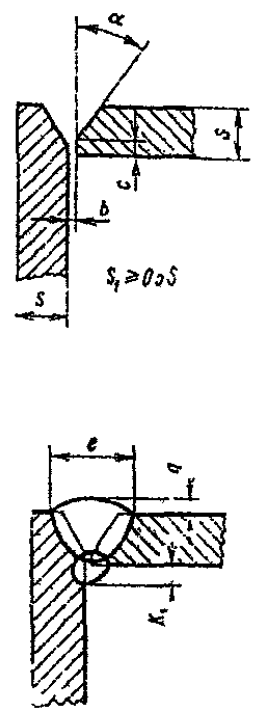
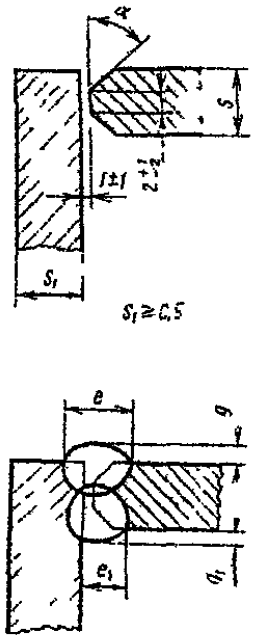
Продолжение таблицы А.3

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	$s = s_1$	b		c		e		g		α, град (пред. откл. ±2°)				
		шва сварного соединения				номин	пред. откл	номин	пред. откл	номин	пред. откл	номин	пред. откл					
Стыковое С25	Двусторонний			ИНп	6-9	1	±1	1	±1	7	±2	1	±1	30				
					10-12					9								
14-16	12																	
18-20	15																	
С двумя симметричными скосами двух кромок				ИП, УП	6-9	2,0	+1 -2	2,0	+1 -2	6	±2	2	+1 -2	20				
					10-12					8								
					14-16					10								
					18-20					12								
					22-28					15								
					30-36					18								
					38-45					20								
					48-53					24								
					56-60					28								
					63-70					32								
					75-80					36								
					85-90					40								
					95-100					44								
					105-110					48								
					120					52								
					Стыковое С27					Двусторонний							Способ сварки	$s = s_1$
УП	26-30	10	17	±4		2	+1 -2											
	32-36		19															
	38-42		20															
	45-48		21															
	50-53	22	12	24		±5	3	+1 -3										
	56-60	26																
	63-70	28																
	75-80	30																
	85-90	34		37		±6												
	95-100	40																
	105-110	40																
	120	40		±7														

Продолжение таблицы А.3

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей шва сварного соединения	Способ сварки	s	e		q									
					номин	пред. откл	номин	пред. откл								
Угловое У2	С отбортовкой одной кромки Односторонний		ИНп	0,8-1,5	2	+3	0		+1							
				1,6-4,0	4											
			ИП, УП	1,0-1,5	2					+5		+2				
				1,6-4,5	4											
				5,0-9,0	8											
				10,0-12,0	12											
У4	Без скоса кромок Односторонний		Способ сварки	s	b		n									
					номин	пред. откл										
			ИНп	0,8-5,5	0	+1,0	0,5s-s									
				6-10												
			ИП, УП	0,8-6,0				+1,5								
				7,0-11,0												
У5	Двусторонний			s												
										12,0-30,0	+2,0					
Угловое У6	Со скосом одной кромки Односторонний		Способ сварки	s	b		c		e		q		φ, град. (пред. откл. ±2°)			
					номин	пред. откл	номин	пред. откл	номин	пред. откл	номин	пред. откл				
					ИНп, ИП	3,0-3,5	1	±1	1	±1	6	±1		1,0	±1,0	50
						3,8-4,5										
						5,0-5,5										
						6,0										
						7,0										
						8,0										
						9,0										
					УП	10,0	2,0	+1	2,0	-2	14	±3		2,0	+1,0	40
						3,0-4,0										
						4,5-7,0										
						8,0-11,0										
						12,0-14,0										
						16,0-18,0										
20,0-22,0																
24,0-26,0																
28,0-30,0																
32,0-36,0																
38,0-42,0																
45,0-48,0																
50,0-53,0																

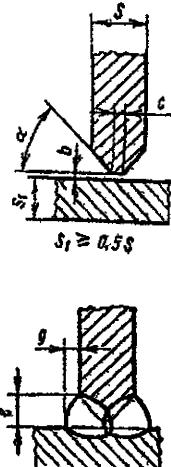
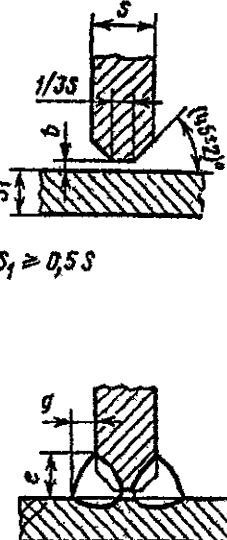
Продолжение таблицы А.3

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	s	b		c		e		g		α, град. (пред. откл. ±2°)
		шва сварного соединения				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
Угловое У10	Со скосом двух кромок Двусторонний			ИНп, ИП	3,0-4,5	1,0	±1,0	1,0	±1,0	7	±2	1	±1	30
					5,0-8,0					12				
				УП	9,0-12,0	2,0	+1,0 -2,0	2,0	+1,0 -2,0	16	±3	2	+1 -2	20
					14,0-16,0					13				
					18,0-20,0					16				
					22,0-24,0					19				
					26,0-30,0					22				
					32,0-36,0					26				
					38,0-42,0					32				
					45,0-48,0					36				
					50,0-53,0					40				
					56,0-60,0					44				
										48				
Угловое У8	С двумя симметричными скосами одной кромки Двусторонний			Способ сварки		e		e1		q-q1				
						номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.			
				ИНп, ИП	6-9	7	±2	5	±1	1	±1	50		
					10-12	9		7						
					14-16	13		11						
					18-20	17		15						
				УП	6-10	8	±2	6	+2	2	+1 -2	40		
					11-16	10		8						
					18-22	13		11						
					24-28	16		14						
					30-34	19		17						
					36-40	22		20						
					42-45	26		24						
					48-53	30		28						
					56-63	38	±3	36	±3					
					65-70	42		40						
					75-80	46	±4	44	±4					
					85-90	50		48						
					95-100	54	±5	52	±5					

Продолжение таблицы А.3

Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей шва сварного соединения	Способ сварки	s	b									
					номин	пред. откл								
Тавровое Т1	Без скоса кромок Односторонний	<p>$s_1 \geq 0,8$</p>	ИНп, ИП, УП	0,8-3,0	0	+0,5								
				3,2-5,5		+1,0								
				6,0-20,0		+1,5								
				22,0-40,0		+2,0								
Т3	Двусторонний													
Тавровое Т6 Т7	Со скосом одной кромки Односторонний	<p>$s_1 \geq 0,5s$</p>	Способ сварки	s	b		c		e		α, град. (пред. откл. ±2°)			
					ИНп	номин	пред. откл	номин.	пред. откл	номин.		пред. откл		
						3,0-4,0	+1	1	±1,0	7		± 2		
						4,5-6,0				10				
					7,0-10,0	16								
					ИП, УП	номин	пред. откл	номин.	пред. откл	номин.		пред. откл		
						3,0-4,0	0	+2	2,0	6		± 3		
						4,5-6,0				8				
						7,0-10,0				12				
	11,0-14,0	16												
	16,0-18,0	20												
	20,0-22,0	24												
	24,0-26,0	28												
	28,0-30,0	32												
	32,0-34,0	36												
	Двусторонний	<p>$0,5s-0,5s$</p>	ИП, УП	s	b	c	e	α, град. (пред. откл. ±2°)						
									номин	пред. откл	номин.	пред. откл	номин.	пред. откл
									36,0-40,0	+3	2,0	+1,0 -2,0	40	± 4
42,0-45,0									44					
48,0-53,0									48					
56,0-60,0									52					

Окончание таблицы А.3

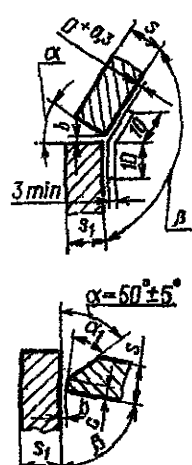
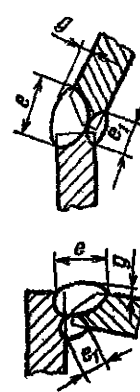
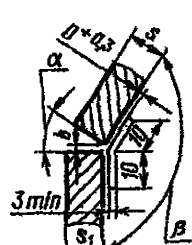
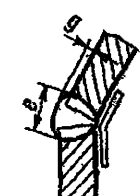
Тип соединения Условное обозначение	Форма подготовленных кромок	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей		Способ сварки	s	b		c		e		g ₁ (пред. откл. ±1)	α, град. (пред. откл. ±2°)				
		шва сварного соединения				номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.						
Тавровое Т8	С двумя симметричными скосами одной кромки Двусторонний		ИНп	6-9	1	±1	1	±1	7	±2	0,08s-0,25s	45					
				10-12					9								
14-16	12																
18-20	16																
ИНп, УП	6-9	2	+1 -2	2	+1 -2	±2	8										
	10-12						10										
	14-18						12										
	20-24						14										
	26-30						16										
	32-36						20										
	38-42						24										
	45-48						28										
	50-53						32										
	56-60						36										
	63-65						40										
	70-75						44										
	80						48										
	Тавровое Т9						С двумя симметричными скосами одной полки Двусторонний		Способ сварки	s			номинал	пред. откл.	номинал	пред. откл.	g ₁ (пред. откл. ±2)
ИНп, УП	12-16	0	+2 +3	±2	10												
	18-22				12												
	24-28				14												
	30-34				16												
	36-40				18												
	42-45				20												
	48-53				22												
	56-60				24												
	63-65				26												
	70-75				30												
	80-85				34												
	90-95				38												
	100				40												
	<p>Примечание - В настоящей таблице следующие обозначения способов сварки ИН - в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного металла, ИНп - в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом, ИП - в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом плавящимся электродом, УП - в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.</p>																

Приложение А
(обязательное)

Соединения сварные под острыми и тупыми углами

Таблица А 4

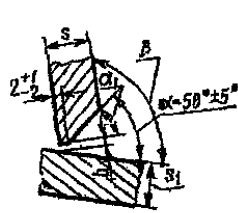
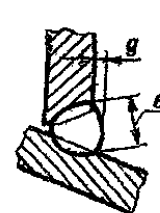
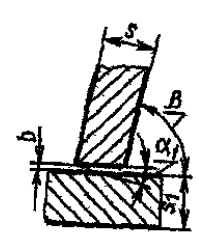
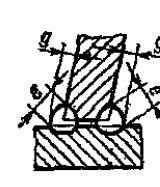
В миллиметрах

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s_1 , не менее	s	e , не более		e_1	α_1 , град.	$b = c$		q			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			β , град.				номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.		
					179-136	89-46							св 90 до 90	св 90 до 90
У5 		0,7s	от 4 до 6	1,4s+8	1,5s+6	не более 8	3 (справочное)	$\alpha - (180 - \beta)$	$\alpha - (90 - \beta)$	1	± 1	$+1,0$ $-0,5$		
			св 6 до 10							не более 10	0,5	2	$+1$ -2	$+2,0$ $-0,5$
			св 10 до 16											
			св 16 до 26											
У2 		0,7s	от 1,0 до 1,5	179-160	159-136	135-91	α , град.	180- β	номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.		
			св. 1,5 до 3,0	6	7	s+6			0	$+0,5$	1,0	$\pm 0,5$		
			св. 3,0 до 6,0	7	9				1	$\pm 1,0$	1,5	$\pm 1,0$		
			св. 6,0 до 26,0	9	12				2	$+1,0$ $-0,5$	2,0			
	-													

Продолжение таблицы А.4

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s_1 , не менее	s	e , не более					α , град.	b		a						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			β , град.						номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.					
					90-100	101-110	111-120	121-135	136-175										
															номинал.		пред. откл.		
Т1			0,7s	от 1,0 до 2,5	5					β - 90	0	+1	3	+1 -3					
				св 2,5 до 4,5	7														
				св. 4,5 до 6,0	6	0,4s+5	0,6s+5	0,9s+5	1,1s+3						β - 90	0	+3	4	±3
				св 6,6 до 9,0	7														
				св. 9,0 до 15,0	8														
				св. 15,0 до 21,0	9														
				св. 21,0 до 30,0	10														
Примечание - Размер e относится к нерасчетным швам. Для расчетных швов e устанавливается при проектировании.																			
Т4			0,7s	от 4 до 6	91-134		89-46		св 90	до 90	e_1 (справочное)	2	+1 -2	4	±3				
				св. 6 до 8	1,2s+5		α - (β - 90)	α - (90 - β)	3	1						±1	3	+1 -3	
				св. 8 до 12	1,3s+6														
				св 12 до 16															
				св. 16 до 20															
				св. 20 до 24															
				св. 24 до 28															
				св. 28 до 60															

Окончание таблицы А.4

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s_1 , не менее	s	e , не более		α_1 , град.	b		q					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	шва сварного соединения			β , град.			НОМИН	пред. откл	НОМИН	пред. откл				
					91-134										
ТЗ			0,7s	от 4 до 6	1,2s+5		$\alpha - (\beta - 90)$	1	± 1	3	$+1$ -3				
				св 6 до 8											
				св 8 до 12	1,3s+6			2	$+1$ -2	4	± 3				
				св 12 до 16											
				св 16 до 20											
				св 20 до 24											
				св 24 до 26											
Т6			0,7s	от 2,0 до 2,5	3		$+2$		$\beta - 90$	$90 - \beta$	β	0	$+1$		
				св 2,5 до 4,5											
				св 4,5 до 6,0	4		$+2$ -1						$+2$ -1	± 2	$+2$
				св 6,0 до 9,0											
				св 9,0 до 15,0											
				св 15,0 до 21,0	7		± 2	± 2					± 3		
				св 21,0 до 30,0											
				св 30,0 до 60,0	12										

Примечание – Угол раскрытия свариваемых кромок в местах положения шва должен быть не менее 43°

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номера разделов, пунктов (подпунктов)				Срок введения изменения	Под- пись
	изменен- ных	заменен- ных	новых	аннули- рованных		

ОКС 25.160.40 52 6000

Ключевые слова: стальные строительные конструкции, сварные соединения, требование, проектирование, изготовление и монтаж
