

к ГОСТ 9466—75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия (Издания 1997 г., 2002 г., 2003 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 5.6. Формула	$K_{II} = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \cdot 100,$	$K_{II} = \frac{m_1 - m_2}{m_2} \cdot 100,$

(ИУС № 3 2004 г.)