



СВАРКА МЕТАЛЛОВ



Часть II



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Издание официальное

ЧАСТЬ II

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1973 г

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сварка металлов» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1972 г.

В стандарты внесены изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение стоит знак*.

В связи с пересмотром в сборник не включены ГОСТ 11534—65, ГОСТ 11969—66 и ГОСТ 11531—65.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

СТАЛИНИТ М ПОРОШКООБРАЗНЫЙ

Технические требования

Stalinit M, powdered.
Technical requirementsГОСТ
11546—65

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 6/Х 1965 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на наплавочную смесь сталинит М. Сталинит М применяется для наплавки электродуговым способом быстроознашивающихся стальных и чугунных деталей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. По химическому составу сталинит М должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Хром	Марганец	Углерод	Кремний	Сера	Фосфор	Железо
			не более			
24—26%	6—8,5%	7—10%	3%	0,5%	0,5%	Остальное

1.2. Для изготовления сталинита М должны применяться феррохром марки ФХ650 по ГОСТ 4757—67, ферромарганец МН-6 по ГОСТ 5165—49, нефтяной кокс по ГОСТ 3278—62, чугунная стружка, которые смешиваются в количествах, обусловленных химическим составом сталинита М.

1.3. Гранулометрический состав сталинита М должен соответствовать следующим нормам: через сито с сеткой № 1 по ГОСТ 6613—53 должно проходить не менее 95% зерен.

1.4. Твердость, определяемая на образцах, наплавленных сталинитом М, должна быть не менее 75 ед. НРА или 52 ед. НРС.

1.5. Насыпной вес сталинита М должен быть в пределах 2,70—2,75 г/см³.

1.6. Каждая партия сталинита М должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие сталинита М требованиям настоящего стандарта.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для определения качества сталинита М от каждой партии отбирается средняя проба.

2.2. Партия сталинита М должна иметь вес не более 1000 кг.

2.3. Среднюю пробу отбирают из 10% банок каждой партии, но не менее чем от трех банок. Пробы от каждой банки отбирают щупом, опускаемым на всю глубину банки.

Отобранные от каждой банки пробы тщательно перемешивают и подвергают сокращению методом квартования до пробы весом 1000 г, которая является средней пробой партии сталинита М и используется для определения содержания углерода и для наплавки на образцы (см. чертеж) для последующего определения твердости.

2.4. Методика химического анализа. Определение содержания углерода производят по методике определения углерода в ферросплавах по ГОСТ 13400.3—67. Остальные компоненты определяют расчетом на основании предварительного анализа исходных материалов.

Примечание. По требованию потребителя должно определяться содержание хрома.

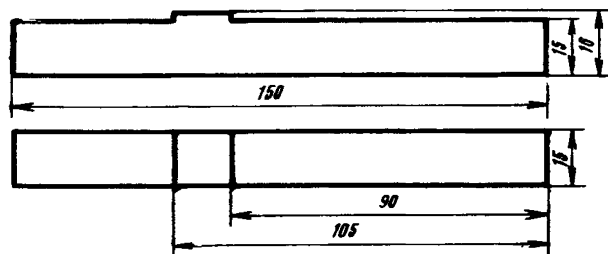
2.5. Гранулометрический состав сталинита М определяют методом ситового анализа по ГОСТ 3647—71.

2.6. Свойства сталинита М проверяют не менее чем на трех образцах из стали марки Ст3 по ГОСТ 380—71 размером 15×15×150 мм (см. чертеж). Наплавку производят электродуговым способом на площадку 15×90 мм до уровня выступа на образце с помощью угольного или графитового электрода диаметром 10 мм, заточенного на конус, переменным током 120—150 а. Наплавленный слой шлифуют до высоты 16 мм.

2.7. Для определения твердости наплавки сталинита М используют образцы, изготовленные для определения наплавочных свойств. Определение твердости производят на приборе Роквелла по шкале А с нагрузкой 60 кг или по шкале С с нагрузкой 150 кг по ГОСТ 9013—59. На каждом образце производят пять измерений твердости.

Твердость определяется как среднее арифметическое из 15 измерений.

2.8. Для определения насыпного веса применяют волюмометр Скотта, в котором порошок насыпают в воронку с сеткой № 1,25 по ГОСТ 6613—53. Пройдя через сетку, порошок свободно ссыпается на пластинки из плексигласа, установленные под углом 45° к вертикали. С наклонных пластинок порошок попадает в нижнюю воронку, из которой ссыпается в мерный сосуд объемом $15,35 \text{ см}^3$. Расстояние между нижним краем воронки и краем мер-



ного сосуда должно равняться 15 мм . Избыток порошка снимается стеклянной пластинкой, исключая какое-либо уплотнение. Мерный сосуд с порошком взвешивают с точностью до $0,01 \text{ г}$ и чистый вес порошка делят на объем сосуда.

Насыпной вес порошка в г/см^3 вычисляют как среднее арифметическое из пяти определений.

2.9. Для контрольной проверки качества сталинита М и соответствия его требованиям настоящего стандарта применяются правила отбора проб и методы испытаний, указанные выше.

3. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

3.1. Сталинит М упаковывают в металлические банки из черной жести.

3.2. Вес брутто одной банки не должен превышать 40 кг .

3.3. Каждая банка по образующей маркируется красной полосой.

3.4. На поверхности каждой банки со стороны крышки краской наносится маркировка с указанием:

- а) наименования предприятия-изготовителя;
- б) наименования продукции;
- в) номера партии;
- г) номера настоящего стандарта.

На внутреннюю сторону крышки наклеивают этикетку с указанием:

- а) наименования предприятия-изготовителя;
- б) наименования продукции;
- в) номера партии и банки;
- г) веса брутто и нетто;
- д) даты выпуска.

3.5. Каждая партия сталинита М должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие порошка требованиям настоящего стандарта с указанием:

- а) наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- б) наименования предприятия-изготовителя;
- в) местонахождения предприятия-изготовителя;
- г) наименования продукции;
- д) номера партии;
- е) результатов проведения испытания и анализов;
- ж) веса партии нетто;
- з) количества банок, входящих в партию;
- и) даты выпуска;
- к) номера настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 380—71 введен взамен ГОСТ 380—60.
ГОСТ 3647—71 введен взамен ГОСТ 3647—59.
ГОСТ 4757—67 введен взамен ГОСТ 4757—59.
ГОСТ 13400.3—67 введен взамен ГОСТ 2887—45, разд. II, в части определения содержания углерода в феррохроме.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 15878—70	Соединения сварные, выполняемые контактной электро- сваркой. Основные типы и конструктивные элементы	3
ГОСТ 14806—69	Швы сварных соединений. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов. Основные типы и конструктивные элементы	15
ГОСТ 16037—70	Швы сварных соединений стальных трубопроводов. Ос- новные типы и конструктивные элементы	86
ГОСТ 16038—70	Швы сварных соединений трубопроводов из меди и мед- но-никелевого сплава. Основные типы и конструктивные элементы	136
ГОСТ 14776—69	Швы сварных соединений электрозаклепочные. Основные типы и конструктивные элементы	178
ГОСТ 9466—60	Электроды металлические для дуговой сварки сталей и наплавки. Размеры и общие технические требования	185
ГОСТ 10051—62	Электроды металлические для дуговой наплавки по- верхностных слоев с особыми свойствами. Типы	198
ГОСТ 9467—60	Электроды металлические для дуговой сварки конст- рукционных и теплоустойчивых сталей. Типы	205
ГОСТ 10052—62	Электроды металлические для дуговой сварки высоколе- гированных сталей с особыми свойствами. Типы	209
ГОСТ 2246—70	Проволока стальная сварочная	227
ГОСТ 10543—63	Проволока стальная наплавочная	247
ГОСТ 16130—72	Проволока и прутки из меди и сплавов на медной ос- нове сварочные	256
ГОСТ 7871—63	Проволока сварочная из алюминия и алюминиевых сплавов	268
ГОСТ 11545—65	Сормайт. Сплав наплавочный прутковый и порошкооб- разный	274
ГОСТ 11546—65	Сталинит М порошкообразный. Технические требования	281
ГОСТ 2671—70	Прутки чугунные для сварки и наплавки	285
ГОСТ 7122—54	Швы сварные. Методы отбора проб для химического и спектрального анализов	291

ГОСТ 3242—69	Швы сварных соединений. Методы контроля качества	296
ГОСТ 6996—66	Сварные соединения. Методы определения механических свойств	303
ГОСТ 7512—69	Швы сварных соединений. Методы контроля просвечиванием проникающими излучениями	354
ГОСТ 14782—69	Швы сварных соединений. Методы ультразвуковой дефектоскопии	367
Перечень стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров		381

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Часть II

Редактор *С. Г. Вилькина*

Обложка художника *Г. Ф. Семиреченко*

Технический редактор *Н. С. Матвеева*

Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в набор 24. 04. 1973 г. Подп. в печ. 27. 10. 1973 г. Формат зл. 60×90¹/₁₆
Бум. типогр. № 2 24,0 п. л. + 2 вкл. 2,0 п. л. 23,47 уч.-изд. л. Тираж 5000 Изд. № 3055/0?
Цена 1 р. 17 к.

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1774