

УТВЕРЖДАЮ



Группа Ж 34

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

ОСТ 26-02-758-79

"КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"

Общие технические требования

Дата введения 01.01.1989г.
Срок действия до 01.01.90

1. В тексте стандарта заменить ссылки:

ОСТ 26-291-79	на	ОСТ 26-291-87
ОСТ 26-02-376-78	на	ОСТ 26-18-5-88
ГОСТ 8050-76	на	ГОСТ 8050-85
ГОСТ 8731-74	на	ГОСТ 8731-87
ГОСТ 19537-74	на	ГОСТ 19537-83

2. Пункт 1.4. изложить в новой редакции:

" На предприятии-изготовителе стальных конструкций должен быть организован входной контроль основных и сварочных материалов, комплектующих изделий на соответствие их требованиям стандартов, технических условий, чертежа. Порядок проведения входного контроля регламентируется стандартом предприятия или инструкцией, утвержденной в установленном порядке.

3. Таблица I. стр. 3

В графе "до минус 30°C" поменять марку стали "ВСтЗпс4" на "ВСтЗпс3" для всех видов проката.

стр.5

В графе "ниже минус 30°C до минус 40°C" для уголков, швеллеров, двутавров при толщине $S \geq 6$ вместо марки стали "ВСтЗпс4" записать "ВСтЗпс3" и для стали сортовой круглой $d \geq 12$ вместо марки стали "ВСтЗпс" записать "ВСтЗпс3".

стр. 6

В графе "ниже минус 30°C до минус 40°C" для уголков, швеллеров и двутавров дополнительно записать марку стали ВСтЗпс $S > 12$ по ГОСТ 535-79.

стр. 7

Вместо слов "Крепёжные детали для основных несущих конструкций" и "Крепёжные детали для вспомогательных конструкций" записать "Крепёжные детали".

В графе "до минус 30°C" записать марки стали

"ВСтЗпс4 ϕ 12-16

ВСтЗпс4 $\phi > 16$

ГОСТ 535-79" вместо марки стали "РСтЗпс4".

В графе "ниже минус 30°C до минус 40°C" записать

"20, 25, 35, 40 ГОСТ 1050-74".

В графах "ниже минус 40°C до минус 65°C" записать

"35 ГОСТ 1050-74 $d \leq 15$

10Г2 или 20ХНЗА ГОСТ 4543-71 $d \leq 15$ без проведения испытаний на ударную вязкость.

10Г2 или 20ХНЗА ГОСТ 4543-71 $d > 15$ с проверкой ударной вязкости при рабочей минусовой температуре, при этом $\alpha_H \geq 3 \text{ кгс.м/см}^2$.

Примечания оставить в прежней редакции.

4. В раздел 2 добавить пункт 2.3. в следующей редакции:

"Конструкции рам, опор, обслуживающих и грузовых площадок, лестницы должны рассчитываться на все нагрузки, возникающие при монтажных и эксплуатационных условиях".

5. Пункт 3.1.7. абзац 2 дополнить словами: "... кроме кромок, подготовленных под сварку".

6. Пункт 3.1.16 абзац 2

Слово "в сертификате" заменить на "в удостоверении",

7. Таблица 4.

Ввести для полуавтоматической и автоматической сварки:

во вторую строку проволоку марки Св-ЮГА

в четвертую и пятую строки - Св-ЮНД ТУ 14-1-2219-77.

Для ручной сварки во второй строке вместо Э-42 записать Э-42А.

8. Ввести примечание 3 к таблице 4 в следующей редакции:

"Для изделий, работающих при температуре ниже минус 20°C, изготавливаемых из сталей 16ГС, 09Г2С, ЮГ2С1 поверхностные швы при толщине более 12 мм перекрывать проволокой Св-ЮНМА или ЮНД при автоматической сварке под флюсом по технологии, согласованной с головным институтом отрасли".

9. Пункт 3.2.4. После слов "наплавленного металла" записать "при входном контроле сварочных материалов" далее по тексту.

10. Пункт 3.2.5. абзац 2. Вместо слов "... и по одному из четырёх образцов" записать "и по одному из трёх образцов" далее по тексту.

11. Таблица 5, примечание.

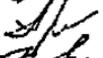
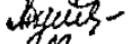
Вместо слов "... расчётная отрицательная температура" записать "рабочая отрицательная температура" далее по тексту.

12. Пункт 3.3.6 абзац 2.

После слов "ГОСТ 5264-80" добавить "ГОСТ 14771-76" далее

по тексту.

13. Пункт 3.5.2. В последнем предложении вместо слов "... не менее 300 мм" записать "не менее 400 мм".
14. Пункт 3.5.3. Вместо слов "...не менее 50 мм" записать "не менее 100 мм".
15. Пункт 3.9.1. абзац 5
 После слов "ходовой поверхности" поставить точку.
 Слова "а элементы высеки должны быть наклонены в одну сторону" аннулировать.
 абзац 6 аннулировать.

Начальник ЦКБН		И.К. Глушко
Зав. отделом стан- дартизации		А.Д. Прохоровский
Зав. отделом 7		В.П. Коваленко
Зав. сектором		Б.И. Адоев
Исполнители		Т.И. Янчуевская
		Л.С. Кузнецова

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главного Техни-
ческого управления
Министерства

 В. Захаров