

Изменение № 1 ГОСТ 10051—75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами. Типы

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.08.88 № 2804

Дата введения 01.01.88

Под наименованием стандарта проставить коды: ОКП 12 7200, 12 7300.

Пункт 1. Третий абзац исключить.

Пункт 2. Таблица 1. Головка, Исключить слова: «Группа электродов по ГОСТ 9466—75» и обозначения групп электродов 1 и 2; графы с обозначением группы электродов 3 для серы и фосфора исключить со всеми относящимися нор-

(Продолжение см. с. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10051—75)

мами; графа «Марганец». Для электродов типа Э-225Х10Г10С заменить значение: 0,8—12,0 на 8,0—12,0; графа «Тип электрода». Заменить обозначения: с-10Г2 на Э-10Г2, Э-13Х16Н8МС5Г4Б на Э-13Х16Н8М5С5Г4Б. Э-10Х18В11М10Х3СФ на Э-10К18В11М10Х3СФ; графу «Твердость, НРС» вложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 89)

Тип электродов	Твердость, HRC_3	
	без термической обработки после наплавки	после термической обработки
Э-10Г2	22,0—30,0	—
Э-11Г3	29,5—37,0	—
Э-12Г4	36,5—42,0	—
Э-15Г5	41,5—45,5	—
Э-16Г2ХМ	36,5—41,0	—
Э-30Г2ХМ	32,5—42,5	—
Э-35Г6	51,0—58,5	—
Э-37Х9С2	53,0—59,0	—
Э-70Х3СМТ	—	53,0—61,0
Э-80Х4С	57,0—63,0	—
Э-95Х7Г5С	27,0—34,0	—
Э-65Х1НЗ	27,0—35,0	—
Э-24Х12	41,5—49,5	—
Э-20Х13	—	34,5—49,5
Э-35Х12Г2С2	—	55,0—63,0
Э-35Х12В3СФ	—	51,0—59,0
Э-100Х12М	—	54,0—61,0
Э-120Х12Г2СФ	—	50,0—63,0
Э-300Х28Н4С4	49,0—55,5	—
Э-320Х23С2ГТР	56,0—63,0	—
Э-320Х25С2ГР	58,0—64,0	—
Э-350Х26Г2Р2СТ	59,0—64,0	—
Э-225Х10Г10С	41,5—51,5	—
Э-08Х17Н8С6Г	—	29,5—39,0
Э-09Х16Н9С5Г2М2ФТ	—	30,5—36,0
Э-09Х31Н8АМ2	—	41,5—49,5
Э-13Х16Н8М5С5Г4Б	—	39,5—51,5
Э-15Х15Н10С5М3Г	36,5—46,5	—
Э-15Х28Н10С3ГТ	—	36,5—42,0
Э-15Х28Н10С3М2ГТ	—	41,5—46,5
Э-200Х29Н6Г2	41,5—51,5	—
Э-30В8Х3	—	41,5—51,5
Э-80В18Х4Ф	—	58,0—63,0
Э-90В10Х5Ф2	—	58,0—63,0
Э-30Х5В2Г2СМ	51,0—61,0	—
Э-6525Г13НЗ	25,0—37,0	—
Э-105В6Х5М3Ф3	—	61,0—65,0
Э-90Х4М4ВФ	—	59,0—64,0
Э-10М9Н8К8Х2СФ	—	56,0—61,0
Э-10К15В7М5Х3СФ	—	53,0—59,0
Э-10К18В11М10Х3СФ	—	63,0—67,0
Э-110Х14В13Ф2	51,0—56,5	—
Э-175Б8Х6СТ	53,0—58,5	—
Э-190К62Х29В5С2	41,5—51,5	—

(Продолжение см. с. 90)

Примечания 2—4. Заменить слово: «паспорт» на «стандарт».
Пункт 7. Таблицу 2 (кроме сноски) изложить в новой редакции:

Таблица 2

Твердость		Индекс*	Твердость		Индекс*
HV	HRC ₃₀		HV	HRC ₃₀	
175—224	до 23,0	200/20	675—724	59,0	700/59
225—274	24,0—30,0	250/27	725—774	60,0—61,0	750/61
275—324	30,5—37,0	300/33	775—824	62,0	800/62
325—374	37,5—40,0	350/39	825—874	63,0—64,0	850/64
375—424	40,5—44,5	400/42	875—924	65,0	900/65
425—474	45,5—48,5	450/47	925—974	66,0	950/66
475—524	49,0	500/49	975—1024	66,5—68,0	1000/68
525—574	50,0—52,5	550/51	1025—1074	69,0	1050/69
575—624	53,0—55,5	600/54	1175—1124	70,0	1100/70
625—674	56,0—58,5	650/57	1125—1174	71,0—72,0	1150/72

Примечание. Заменить слово: «паспорт» на «стандарт».

Пункт 8. Заменить слова, значение и обозначение: «паспортов» на «стандарт», HRC 32 на HRC₃₀ 33, 300/32—1 на 300/33—1.

Приложение. Заменить тип электрода: Э-08К15В7М5ХЗСФ на Э-10К15В7М5ХЗСФ.

(ИУС № 12 1988 г.)