

к ГОСТ Р 52222—2004 Флюсы сварочные плавящиеся для автоматической сварки. Технические условия

В каком месте	Напечатано			Должно быть		
	Марка флюса	Массовая доля		Марка флюса	Массовая доля	
серы		фосфора	серы		фосфора	
		Не более			Не более	
С. 3. Продолжение таблицы 1	АН-348В, АН-348ВМ, АН-348ВД, АН-348ВДМ, АН-348ВП, АН-348ВПМ	0,11	0,13	АН-348В	0,11	0,13
		0,09	0,10	АН-348ВМ, АН-348ВД, АН-348ВДМ, АН-348ВП, АН-348ВПМ	0,09	0,10
	АН-42, АН-42М	0,05	0,07	АН-42	0,05	0,07
		0,03	0,01	АН-42М	0,03	0,01
	АНЦ-1А, АНЦ-1АМ, АНЦ-1АД, АНЦ-1АДМ, АНЦ-1АП, АНЦ-1АПМ	0,09	0,10	АНЦ-1А, АНЦ-1АМ АНЦ-1АД, АНЦ-1АДМ, АНЦ-1АП, АНЦ-1АПМ	0,10 0,09	0,12 0,10
С. 4. Окончание таблицы 1	ОСЦ-45, ОСЦ-45М, ОСЦ-45Д, ОСЦ-45ДМ, ОСЦ-45П, ОСЦ-45ПМ	0,11	0,14	ОСЦ-45	0,11	0,14
			0,10	ОСЦ-45М		0,10
	0,10	0,12	ОСЦ-45Д, ОСЦ-45П,	0,10	0,10	
		0,10	ОСЦ-45ПМ			

(ИУС № 4 2005 г.)