

Изменение № 2 ГОСТ 9466—75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.06.90 № 1964

Дата введения 01.01.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 6568—89).

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на изготовленные способом опрессовки покрытые металлические электроды для ручной дуговой сварки сталей и наплавки поверхностных слоев из сталей и сплавов.

Стандарт не распространяется на электроды для наплавки поверхностных слоев из цветных металлов и их сплавов».

Пункт 2.1. Таблица 2. Примечание 2. Заменить значение: 3,15 на 3,15; 3,25.

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. На поверхности покрытия электродов допускаются поверхностные продольные трещины и местные сетчатые растрескивания, протяженность (максимальный размер) которых не превышает трехкратный номинальный диаметр электрода, если минимальное расстояние

(Продолжение см. с. 68)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9466—75)

между ближайшими концами трещины или (и) краями участков местного сетчатого растрескивания более трехкратной длины более протяженной трещины или участка растрескивания».

Пункт 3.11 дополнить словами: «но не более 20 мм».

Пункт 3.13. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «увеличение протяженности поверхностных продольных трещин и участков местного сетчатого растрескивания на поверхности покрытия до значений, превышающих нормы по п. 3.4, но не более чем на 50%».

Пункт 4.1. Третий абзац. Исключить слова: «коэффициента наплавки, расхода электродов на 1 кг наплавленного металла», «и валовых выделений при использовании электродов наиболее вредных веществ».

Пункт 4.6 после слов «но не менее 10» дополнить словами: «и не более 50».

Пункт 4.7 после слов «но не менее пяти» дополнить словами: «и не более 25».

Пункты 5.7, 5.14, 5.23, 5.29, 5.30, 5.32, 5.33. Заменить слово: «паспортом» на «стандартом».

Пункт 6.1. Заменить слова: «в самоусаживающуюся пленку» на «в полиэтиленовую термоусадочную пленку по ГОСТ 25951—83».

Пункт 6.3 дополнить словами: «в сторону уменьшения и расчетной массы двух электродов в сторону увеличения».

(ИУС № 10 1990 г.)