

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

Изменение № 1 ГОСТ 16098—80 Соединения сварные из двухслойной коррозионно-стойкой стали. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.02.89 № 172

Дата введения 01.07.89

Пункт 3. Таблица 1. Графа «Толщина свариваемых деталей, мм». Для соединения С4 заменить значения: 14—20 на 8—20; для соединения С7 заменить значение: 14 на 10.

Пункт 4. Таблица 2. Графа «*e*, не более». Заменить значения: 20 на 24; 22 на 26; 24 на 28; 26 на 30;

(Продолжение см. с. 44)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16098—80)

таблица 3. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Для ширины e заменить значение: $2,0 \pm 1,5$ на $3,0 \pm 1,5$;

графа « e , не более». Заменить значения: 20 на 24; 22 на 26; 24 на 28;

таблица 4. Графа « e , не более». Заменить значения: 24 на 28 (2 раза), 26 на 30 (2 раза);

графа « e_1 , не менее». Заменить значения: 30 на 26 (2 раза), 32 на 28 (2 раза), 35 на 30 (2 раза);

графа « g . Номин». Заменить значение: 1 на 2;

графа « g . Пред. откл.». Заменить значение: $\begin{matrix} +1,5 \\ -0,5 \end{matrix}$ на $\pm 1,5$ (2 раза). $\begin{matrix} +2,0 \\ -0,5 \end{matrix}$ на $\pm 1,5$ (2 раза);

таблица 5. Графа « f (пред. откл. ± 2)». Заменить значения: 10 на 14; 15 на 14; 25 на 14; 35 на 14;

(Продолжение см. с. 45)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16098—80)

графа « e_1 (пред. откл. ± 5)». Заменить значения: 56 на 60; 95 на 85; 115 на 95;

таблица 6. Графа « e_1 , не менее». Для способа сварки $\frac{P}{P}$ заменить значения: 18 на 16; 22 на 18; 28 на 24;

сварное соединение С4. Способ сварки $\frac{A\Phi}{A\Phi}$ дополнить значениями:

$s=s_1$	b		c		α (пред. откл. 5)	e		e_1		g		g_1	
	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		не более	не менее	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		
8—12	0	+1	6	± 1	40°	14	16	1,0	+1,5 -0,5	1,0	+1,5 -0,5		

таблица 8. Головка. Графа « α (пред. откл. ± 1)». Заменить значение: ± 1 на ± 3 ;

графа « e , не более». Для способа сварки $\frac{A\Phi}{A\Phi}$ заменить значения: 25 на 30; 30 на 32; 35 на 37;

таблицу 9 изложить в новой редакции (кроме чертежей):

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		α (пред. откл. $\pm 3^\circ$)	e		e_1		g		g_1	
		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		не бо- лее	не ме- нее	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.		
$\frac{P}{P}$	8—10	1	± 1	1	± 1	45°	20	22	1,0	+1,0 -0,5	1,0	2 \pm 1,5		
	12—14	2	+1 -2	2	+1 -2	35°	26	26						
	16—18					30°		32						
	20—22					34								
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	8					0		+1	2	± 1	45°	16	18	
	10—12	3	18	21										
	14	22	25											
	16	24	28											
	18	26	28											
	20	28	28											
$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10—12	2	+1 -2	5	± 1	45°	18	25						
	14			24			27							
	16			26			30							
	18			28										
	20			30										
	22			32										

(Продолжение см. с. 46)

Таблица 10. Графа «e, не более». Для способа сварки $\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$ заменить значения: 24 на 30; 27 на 33; 30 на 36; 35 на 40; для способа сварки $\frac{A\Phi}{A\Phi}$ заменить значения: 20 на 22; 24 на 28; 27 на 31; 30 на 34;

графа «g. Номин.». Заменить значение: 1,5 на 2;

графа «g. Пред. откл.». Заменить значения: $\pm 1,0$ на $\pm 1,5$ (2 раза); $\frac{+1,5}{-1,0}$ на $\pm 1,5$ (2 раза); $\frac{+2,0}{-1,0}$ на $\pm 1,5$ (2 раза);

таблица 18. Графа «Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей». Чертеж. Заменить значения: 6 ± 1 на $4 \frac{+2}{-1}$; 14 ± 2 на $8 \frac{+2}{-}$;

таблица 21. Графа «h (пред. откл. ± 1)». Для способа сварки $\frac{A\Phi}{A\Phi}$ заменить значение: 10 на 12 (для $s=s_1$ равной 22—26 мм); 10 на 14 (для $s=s_1$ равной 28—30 мм); 12 на 15; 15 на 17;

таблица 22. Головка. Графы α , α_1 после слов «Пред. откл.» дополнить значением: ± 3 ;

графа «с (пред. откл. ± 1)». Для $s=s_1$ равной 18—20 и 22—26 мм заменить значение: 6 на 4;

графа «g. Номин.». Заменить значение: 2,0 на 3,0;

графа «g. Пред. откл.». Заменить значения: $\frac{+2,5}{-1,0}$ на $\pm 1,5$; $\frac{+3,0}{-1,0}$ на $\pm 1,5$;

таблица 26. Графа «Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей». Заменить значения: 6 ± 1 на 4 ± 2 ; 14 ± 2 на 8 ± 2 ;

таблица 27. Графа «K₁, не более». Заменить значения: 6 на 12 (2 раза); 8 на 12 (2 раза).

(ИУС № 5 1989 г.)