

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В05

**Изменение № 3 ГОСТ 8713—79 Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 03.07.90 № 2074**

**Дата введения 01.01.91**

Пункт 3 Таблица 1. Графа «Толщина свариваемых деталей, мм». Для соединения С29 заменить значение: 22,0 на 32,0.

Пункт 4. Таблица 3. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значение:  $a \geq 0,65s$  на  $0,6s \geq a \leq 0,7s$ .

Таблица 4. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значение:  $6 \pm 2$  на  $e_1$ ;

примечание изложить в новой редакции: «**Примечание.** Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок. Значение  $e_1$  должно быть от 4 мм до 0,5e».

Таблица 5. Графа «Конструктивные элементы сварного шва». Чертеж. Заменить значение:  $4 \pm 2$  на  $e_1$ ;

примечание изложить в новой редакции: «**Примечание.** Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок. Значение  $e_1$  должно быть от 4 мм до 0,5e».

Таблицу 6 дополнить примечанием: «**Примечание.** Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок».

Таблица 7. Графа «Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей». Чертеж. Исключить значение: 3 min;

примечание дополнить абзацем: «Толщина подкладки должна быть не менее 0,25s, но не менее 1,5 мм».

*(Продолжение см. с. 68)*

Таблицу 10 дополнить значениями конструктивных элементов для сварных соединений и сноской:

Способ сварки	$s = s_1$	$b$		$e$ , не более	$g$	
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
АФф *	От 6 до 9	3	±1	22	2,5	±1,5
	Св. 9 до 16	4		26		
	Св. 16 до 24	5	±1,5	34		
	Св. 24 до 32	6		40		

\* Перед сваркой первого шва зазор на № 1/3 толщину основного металла необходимо заполнить флюсом, а затем на оставшиеся 2/3 крупкой из электродной проволоки, окатышами или другим гранулированным металлом.

Таблица 12. Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Допускается отсутствие выпуклости обратной стороны шва и местные вогнутости глубиной не более 0,1s при полном проплавлении кромок».

Таблица 34. Головка. Графа «g» (пред. откл. ±4). Заменить обозначение: g на e.

Пункт 5. Заменить слова: «высоты усиления» на «выпуклости».

Приложение 1. Примечание. Заменить слово: «Минимальное» на «Максимальное».

(ИУС № 10 1990 г.)