

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ  
ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И  
РАЗМЕРЫ

ГОСТ 16098—80

Издание официальное

9 р. 10 к. БЗ 9—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ**

**Основные типы, конструктивные элементы  
и размеры**

Welded joints of clad corrosionresistant steel.  
Main types, design elements and dimensions

**ГОСТ****16098—80\*****Взамен****ГОСТ 16098—70**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.09.80  
№ 4818 срок введения установлен

с 01.01.82

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали по ГОСТ 10885—85, выполняемых дуговой и электрошлаковой сваркой.

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

Р — ручная дуговая сварка;

АФ — автоматическая сварка под флюсом на весу;

АФф — автоматическая дуговая сварка под флюсом на флюсовой подушке;

З — дуговая сварка в защитных газах;

Ш — электрошлаковая сварка.

Разновидность сварки в среде защитных газов обозначается по ГОСТ 14771—76, а электрошлаковой сварки по ГОСТ 15164—78.

3. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—42.

3; 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

**Издание официальное**



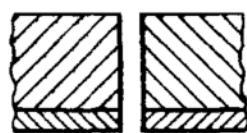
\* Переиздание (июнь 1992 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в феврале 1989 г. (ИУС 5—89).

© Издательство стандартов, 1980

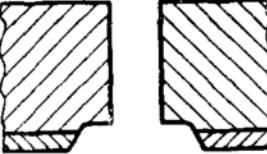
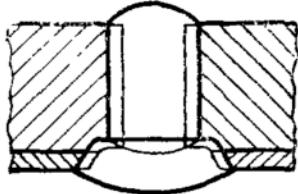
© Издательство стандартов, 1992

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,  
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России**

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
		подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Форма подготавленных кромок	Характер сварного шва				
	Без скоса кромок	Двусторонний		$\frac{A\Phi\phi + A\Phi}{A\Phi}$ $\frac{A\Phi\phi + A\Phi}{3}$	8—16	C1

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготавленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса кромок, со снятием пластирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi} ; \frac{A\Phi\phi}{A\Phi}$	10—20	C2
					$\frac{III}{A\Phi} ; \frac{III}{P}$	30—160	C3