НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ 16130—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА И ПРУТКИ ИЗ МЕДИ И СПЛАВОВ НА МЕДНОЙ ОСНОВЕ СВАРОЧНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МКС 25.160.20

Поправка к ГОСТ 16130—90 Проволока и прутки из меди и сплавов на медной основе сварочные. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 5. Головка таблицы	Марка сплава сварочной проволоки	Марка сплава сварочной проволоки и прутков

(ИУС № 5 2018 г.)

УДК 621.791:006.354 Группа В05

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА И ПРУТКИ ИЗ МЕДИ И СПЛАВОВ НА МЕДНОЙ ОСНОВЕ СВАРОЧНЫЕ

Технические условия

Welding wire and rods of copper and copper alloys. Specifications

ГОСТ 16130—90

ОКП 18 4470, 18 4490

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на холоднодеформированную (тянутую) круглую сварочную проволоку и круглые сварочные прутки тянутые и прессованные из меди и сплавов на медной основе.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Сварочную проволоку и прутки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Диаметры проволоки и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл.1.

1.2.2. Диаметры тянутых и прессованных прутков и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 2.

1.2.3. Овальность проволоки и прутков не должна превышать предельного отклонения по диаметру.

1.2.4. Назначение проволоки и прутков приведено в приложении 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1990
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Таблица 1

Номинальный диаметр, мм	Предельное отклонение, мм, для сварочной проволоки из сплавов марок									
	МНЖКТ5—1—0,2—0,2	БрХ0,7	М1, М1р БрКМЦ3—1 БрОЦ4—3, Л63	БрХНТ БрНЦр	БрОФ6,5—0,15	МСр1 ЛК62—0,5 ЛКБО62—0,2—0,04—0,5	ЛО60—1	БрАМц9—2	БрАЖМц10—3—1,5	МНЖ5—1
0,8	—0,07	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1,0	—0,09	—0,06		—0,06						
1,2			—0,09							
1,4	—0,12		—0,12		—0,12					
1,6						—0,12	—0,12			
1,8										
2,0										
2,5								—0,12		
3,0										—0,12
3,5	—	—0,08	—	—0,08	—	—	—	—		—
4,0	—0,16		—0,16		—0,16	—0,16	—0,16	—0,16		—0,16
5,0				—	—					
6,0	—								—0,16	—
8,0			—0,20			—	—0,20	—0,20	—0,20	