

**ЭЛЕКТРОДЫ ПОКРЫТЫЕ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ
ДУГОВОЙ СВАРКИ СТАЛЕЙ
И НАПЛАВКИ**

КЛАССИФИКАЦИЯ И ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

к ГОСТ 9466—75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия
(Издания 1997 г., 2002 г., 2003 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 5.6. Формула	$K_{\Pi} = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \cdot 100,$	$K_{\Pi} = \frac{m_1 - m_2}{m_2} \cdot 100,$

(ИУС № 3 2004 г.)

**ЭЛЕКТРОДЫ ПОКРЫТИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ
ДУГОВОЙ СВАРКИ СТАЛЕЙ И НАПЛАВКИ**

**ГОСТ
9466—75**

Классификация и общие технические условия

Covered metal electrodes for manual arc welding of steels and deposition.
Classification and general specifications

МКС 25.160.20
ОКП 12 7200, 12 7300

Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на изготовленные способом опрессовки покрытие 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.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Классификация электродов должна соответствовать указанной ниже.

1.2. По назначению электроды подразделяются:

для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с временными сопротивлением разрыву до 60 кгс/мм² — У (условное обозначение);

для сварки легированных конструкционных сталей с временными сопротивлением разрыву выше 60 кгс/мм² — Л;

для сварки легированных теплоустойчивых сталей — Т;

для сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами — В;

для наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами — Н.

1.3. Подразделение электродов на типы — по ГОСТ 9467, ГОСТ 10051 и ГОСТ 10052.

1.4. Подразделение электродов на марки — по стандартам или техническим условиям.

При меч ани я:

1. Каждому типу электродов может соответствовать одна или несколько марок.

2. До 01.01.91 допускается подразделение электродов на марки по действующим паспортам.

1.5. По толщине покрытия в зависимости от отношения $\frac{D}{d}$ (D — диаметр покрытия, d — диаметр электрода, определяемый диаметром стержня) электроды подразделяются:

с тонким покрытием $\left(\frac{D}{d} \leq 1,20\right)$ — М;

со средним покрытием $\left(1,20 < \frac{D}{d} \leq 1,45\right)$ — С;

с толстым покрытием $\left(1,45 < \frac{D}{d} \leq 1,80\right)$ — Д;

с особо толстым покрытием $\left(\frac{D}{d} > 1,80\right)$ — Г.

С. 2 ГОСТ 9466—75

1.4, 1.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. (Исключен, Изм. № 1).

1.7. По видам покрытия электроды подразделяются:

с кислым покрытием — А;

с основным покрытием — Б;

с целлюлозным покрытием — Ц;

с рутиловым покрытием — Р;

с покрытием смешанного вида — соответствующее двойное условное обозначение;

с прочими видами покрытий — П.

П р и м е ч а н и е. При наличии в составе покрытия железного порошка в количестве более 20 % к обозначению вида покрытия электродов следует добавлять букву Ж.

1.8. По допустимым пространственным положениям сварки или наплавки электроды подразделяются:

для всех положений — 1;

для всех положений, кроме вертикального сверху вниз, — 2;

для нижнего, горизонтального на вертикальной плоскости и вертикального снизу вверх — 3;

для нижнего и нижнего в лодочку — 4.

1.9. По роду и полярности применяемого при сварке или наплавке тока, а также по номинальному напряжению холостого хода используемого источника питания сварочной дуги переменного тока частотой 50 Гц электроды подразделяются в соответствии с табл. 1.

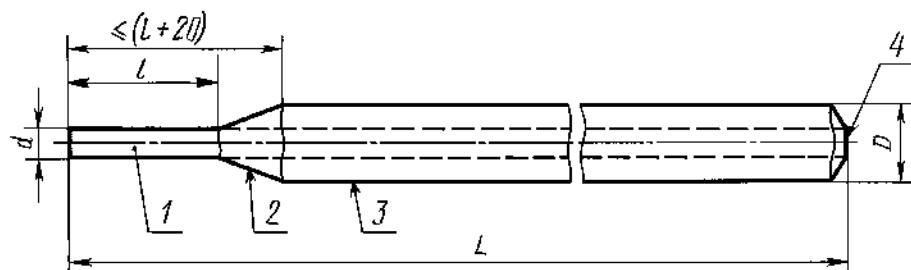
Т а б л и ц а 1

Рекомендуемая полярность постоянного тока	Напряжение холостого хода источника переменного тока, В		Обозначение
	Номин.	Пред. откл.	
Обратная	—	—	0
Любая			1
Прямая	50	±5	2
Обратная			3
Любая			4
Прямая	70	±10	5
Обратная			6
Любая			7
Прямая	90	±5	8
Обратная			9

П р и м е ч а н и е. Цифрой 0 обозначают электроды, предназначенные для сварки или наплавки только на постоянном токе обратной полярности.

2. РАЗМЕРЫ

2.1. Размеры электродов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.



1 — стержень; 2 — участок перехода; 3 — покрытие; 4 — контактный торец без покрытия

Черт. 1