Государственный стандарт Союза ССР ГОСТ 23518-79 "Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры" (введен в действие постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 марта 1979 г. N 870)

Cas-shielded arc welding. Welded joints. Main types, design elements and dimensions

Срок действия установлен с 1 января 1980 г. до 1 января 1995 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых дуговой сваркой в защитных газах.

2. Приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН - в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного металла;

ИНп - в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом;

ИП - в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом плавящимся электродом;

УП - в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.

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

4. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 2-20.

Таблица 1

Продолжение табл. 1

Продолжение табл. 1

Продолжение табл. 1

Продолжение табл. 1

Продолжение табл. 1

Таблица 2

Размеры, мм

Таблица 3

Размеры, мм

Таблица 4

Размеры, мм

Таблица 5

Размеры, мм

Таблица 6

Размеры, мм

Таблица 7

Размеры, мм

Таблица 8

Размеры, мм

Таблица 9

Размеры, мм

Таблица 10

Размеры, мм

Таблица 11

Размеры, мм

Таблица 12

Размеры, мм

Таблица 13

Размеры, мм

Таблица 14

Размеры, мм

Таблица 15

Размеры, мм

Таблица 16

Размеры, мм

Таблица 17

Размеры, мм

Таблица 18

Размеры, мм

Таблица 19

Размеры, мм

Таблица 20

Размеры, мм

5. Для сварных соединений У7, У5, У6, У8, Т7, Т8, Т9, выполняемых сваркой в углекислом газе, допускается притупление мм.

6. Сварка деталей неодинаковой толщины в случае разницы по толщине, не превышающей значений, указанных в табл. 21, должна производиться также как для деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 21

мм

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
2-3	1
4-30	2
32-40	4
Свыше 40	6

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 21 на детали, имеющей большую толщину , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали под углом 15°, как указано на черт. 1 и 2.

7. Размеры выполненных швов на участке перекрытия для замкнутых соединений, а также в местах, исправленных подваркой, могут отличаться от установленных настоящим стандартом. В этом случае они должны соответствовать нормативно-технической документации.

8. При переменном угле сопряжения деталей бета шов делится на участки.

Каждый участок сопрягаемых элементов выполняется в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

9. При сварке в углекислом газе проволокой диаметром 0,8-1,4 мм допускается применять основные типы сварных соединений и их конструктивных элементов по ГОСТ 11534-75.