



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. ГОСТ
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ. 5264-80**

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

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

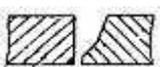
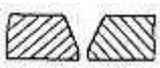
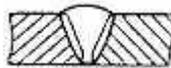
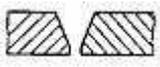
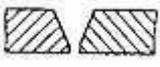
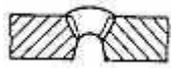
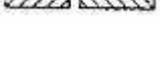
Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037-80.

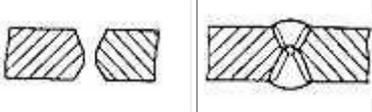
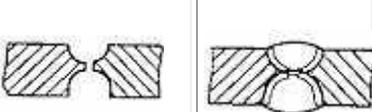
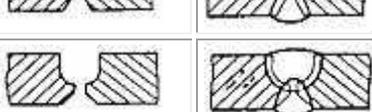
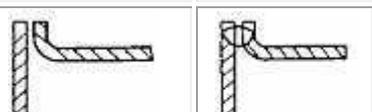
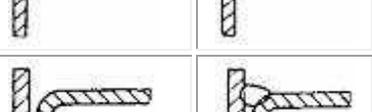
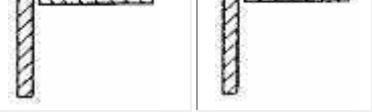
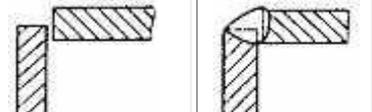
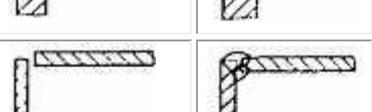
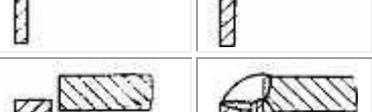
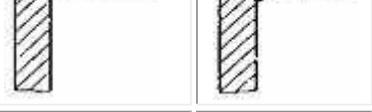
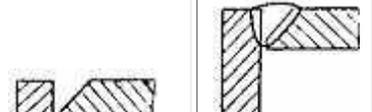
2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2 - 54.

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1-4	C1	
					1-12	C28	
	С отбортовкой одной кромки			1-4	C3		
Стыковое	Без скоса кромок	Односторонний на съемной подкладке			1-4	C2	
						C4	
		Односторонний на остающейся подкладке				C5	
		Односторонний замковый				1-4	C6
				2-5		C7	
Стыковое	Без скоса кромок последующей дорожкой	Двухсторонний			6-12	C42	
Стыковое	Со скосом одной кромки	Односторонний				C8	
		Односторонний на съемной подкладке			C9		

		подкладке				
		Односторонний на остающейся подкладке			3-60	C10
		Односторонний замковый				C11
						C12
Стыковое	С криволинейным скосом одной кромки	Двухсторонний			15-100	C13
Стыковое	С ломаным скосом одной кромки					C14
Стыковое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двухсторонний			8-100	C15
Стыковое	С двумя симметричными криволинейным и скосами одной кромки				30-120	C16
Стыковое	С двумя симметричными скосами одной кромки				12-100	C43
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний			3-60	C17
		Односторонний на съемной подкладке				C18
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний на остающейся подкладке			6-100	C19
Стыковое		Односторонний замковый			3-60	C20
Стыковое		Двусторонний				C21
Стыковое	Со скосом кромок с последующей дорожкой	Двусторонний			8-40	C45
Стыковое						
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний			15-120	C23
Стыковое	С ломаным скосом кромок	Двусторонний				C24

Стыковое	С двумя симметричными скосами кромок	Двусторонний		8-120	C25
Стыковое	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок	Двусторонний		30-175	C26
Стыковое	С двумя симметричными ломаными скосами кромок	Двусторонний		30-75	C27
Стыковое	С двумя несимметричным и скосами кромок	Двусторонний		12-120	C39
Стыковое		Двусторонний			C40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний		1-4	У1
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний		1-12	У2
				1-6	У4
				1-30	
Угловое	Без скоса кромок	Двусторонний		2-8	У5
				2-30	
Угловое	Со скосом одной кромки	Односторонний		3-60	У6
		Двусторонний			У7
Угловое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний		8-100	У8

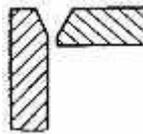
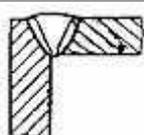
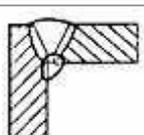
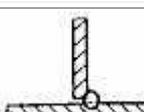
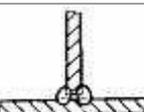
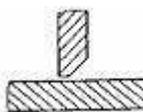
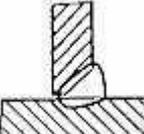
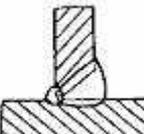
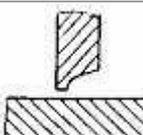
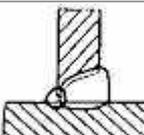
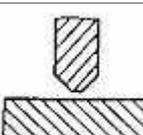
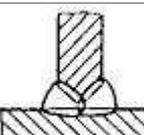
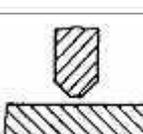
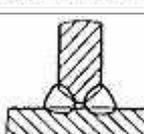
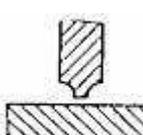
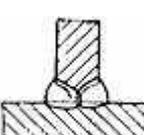
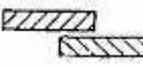
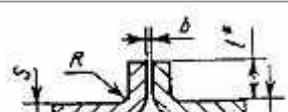
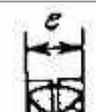
Угловое	Со скосом кромок	Односторонний			3-60	У9
		Двусторонний				
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний			2-10	Т1
		Двусторонний				
Тавровое	Со скосом одной кромки	Односторонний			3-60	Т6
		Двусторонний				
Тавровое	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			15-100	Т2
Тавровое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8-100	Т8
					12-100	Т9
Тавровое	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки	Двусторонний			30-120	Т5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2-60	Н1
		Двусторонний				

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e , не более
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
С1			От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s + 3$

			Св. 2 до 4		+1,0			
--	--	--	---------------------	--	------	--	--	--

* размер для справок

Таблица 3

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R	e, не более	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин	Пред. откл.
C28			От 1 до 2	От s до 2s	3s + 2	0	
			Св. 2 до 6		2s + 3		
			Св. 6 до 9				
			Св. 9 до 12		2s + 4		

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	i	e, не более
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
C3			От 1 до 2	0	+0,5	От s до 2s	От s до 3s	2s + 3
			Св. 2 до 4		+1,0			

* размер для справок

Таблица 5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s=s1	b		e, не более	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s=s1	b		e, не более	e1, не более	g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин	Пре д откл			Номин	Пре д откл
				.	.	е	е	.	.

соединения	кромки свариваемых деталей						
С42			От 6 до 8	4	7	10	12
			Св.8 до 10	6	9	12	14
			Св.10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С8			От 3 до 5	8	+0,5	1,0	±0,5
			Св.5 до 8	12	±2		±1,5
			Св.8 до 11	16			-0,5 +2,0
			Св.11 до 14	20		±3	0,5
			Св.14 до 17	24			
			Св.17 до 20	28			
			Св.20 до 24	32	±4	-0,5	
			Св.24 до 28	35			
			Св.28 до 32	38			
			Св.32 до 36	41	±4	-0,5	
			Св.36 до 40	44			
			Св.40 до 44	49			
			Св.44 до 48	53	±4	-0,5	
			Св.48 до 52	56			
			Св.52 до 56	60			
			Св.56 до 60	64			

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	$b\pm 1$	e			g	
	подготавливаемых кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	$e_1\pm 2$	Номин.	Пред. откл.
С9			От 3	3	10	±2	4	0,5	+1,5

			до 5						-0,5
			Св.5 до 8		14				
			Св.8 до 11	4	18				
			Св.11 до 14		22				
			Св.14 до 17	5	26	±3	6		
			Св.17 до 20		30				
			Св.20 до 24		34				
			Св.24 до 28		38				
			Св.28 до 32		41				
			Св.32 до 36		44				
			Св.36 до 40		49				
			Св.40 до 44		53				
			Св.44 до 48		56				
			Св.48 до 52		60				
			Св.52 до 56	64	±4	8			
			Св.56 до 60	68					
									+2,0 -0,5

Таблица 13

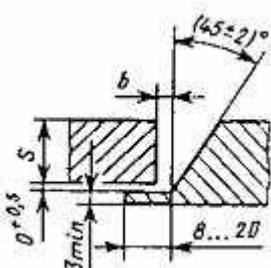
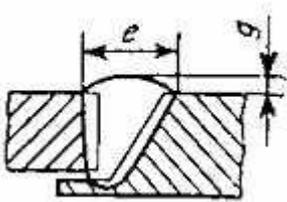
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm l$	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	
С10			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св.5 до 8		14				
			Св.8 до 11		18				
			Св.11 до 14	4	22				±3
			Св.14 до 17		26				
			Св.17 до 20		30				
			Св.20 до 24		34				
			Св.24 до 28		38				
			Св.28 до 32		41				

			Св.32 до 36		44			
			Св.36 до 40		49			
			Св.40 до 44		53			
			Св.44 до 48		56			
			Св.48 до 52	5	60			+2,0 -0,5
			Св.52 до 56		64	±4		
			Св.56 до 60		68			

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b±l	e		g									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.								
С11			От 3 до 5	3	10	±2	0,5									
			Св.5 до 8		14											
			Св.8 до 11		18											
			Св.11 до 14	4	22				±3							
			Св.14 до 17		26											
			Св.17 до 20		30											
			Св.20 до 24	4	34						±4					
			Св.24 до 28		38											
			Св.28 до 32		41											
			Св.32 до 36	5	44								±4			
			Св.36 до 40		49											
			Св.40 до 44		53											
			Св.44 до 48	5	56										±4	
			Св.48 до 60		60											

			52				
			Св.5 2 до 56		64		
			Св.5 6 до 60		68		

Таблица 15

Размеры, мм

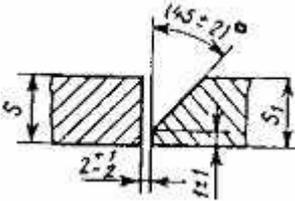
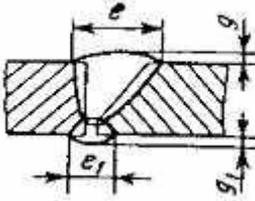
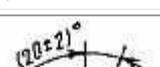
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С12			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 -0,5
			Св.5 до 8	12				
			Св.8 до 11	16				
			Св.11 до 14	20				
			Св.14 до 17	24				
			Св.17 до 20	28				
			Св.20 до 24	32	±3	10	+2,0 -0,5	
			Св.24 до 28	35				
			Св.28 до 32	38				
			Св.32 до 36	41	±4	12	+2,0 -0,5	
			Св.36 до 40	44				
			Св.40 до 44	49				
			Св.44 до 48	53	±4	12	+2,0 -0,5	
			Св.48 до 52	56				
			Св.52 до 56	60				
Св.56 до 60	64							

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R \pm 1$	e		$e_1 \pm 2$	$s = s_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С13			От 15 до	8	16	±3	10	0,5	+2,0

обозначение сварного соединения	подготовленных крамок свариваемых деталей	сварного шва	s_1	1	Номин	Пред откл.	2	Номин	Предв откл.					
С14			От 15 до 17	10	16	±3	10							
			Св.1 7 до 20		17									
			Св.2 0 до 24		18									
			Св.2 4 до28		19									
			Св.2 8 до32		20									
			Св.3 2 до 36		22									
			Св.3 6 до 40		24									
			Св.4 0 до 44		26									
			Св.4 4 до 48		28									
			Св.4 8 до 52		30									
			Св.5 2 до 56	32	12									
			Св.5 6 до 60	34								±4	12	
			Св.6 0 до 64	36										
			Св.6 4 до70	38										
			Св.7 0 до 76	40										
			Св.7 6 до 82	42										
			Св.8 2 до 88	44								±5	14	
			Св.8 8 до94	46										
			Св.9 4 до10	48										

+2,0
-0,5

+3,0
-0,5

Размеры, мм

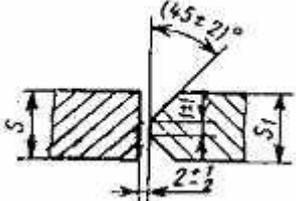
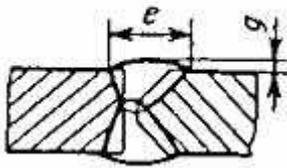
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С15			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.11 до 14	12			
			Св.14 до 17	14			
			Св.17 до 20	16			
			Св.20 до 24	18			
			Св.24 до 28	20			
			Св.28 до 32	22			
			Св.32 до 36	24	±3	0,5	+2,0 -0,5
			Св.36 до 40	26			
			Св.49 до 44	28			
			Св.44 до 48	30			
			Св.48 до 52	32			
			Св.52 до 56	34			
			Св.56 до 60	36			
			Св.60 до 64	39	±4	0,5	-3,0 -0,5
			Св.64 до 70	42			
			Св.70 до 76	45			
			Св.76 до 82	48			
			Св.82 до 88	51			
			Св.88 до 94	54			
Св.94 до 100	58						

Таблица 19

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$R \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.

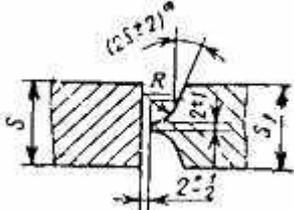
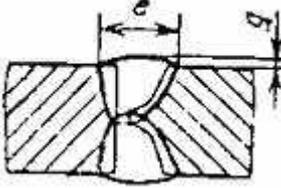
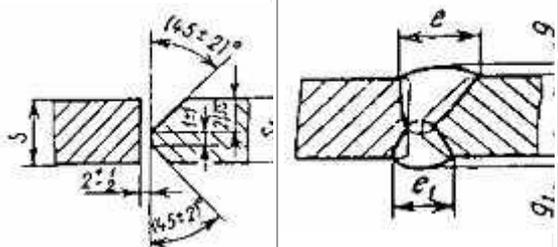
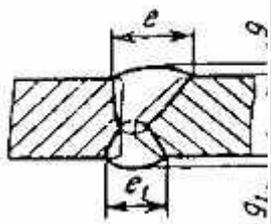
C16			От 30 до 32	8	16	±3			
			Св.3 2 до 36		17				
			Св. 36 до 40		18				
			Св. 40 до 44		19				
			Св. 44 до 48		20				
			Св. 48 до 52		21				
			Св. 52 до 56		22				
			Св. 56 до 60		23				
			Св. 60 до 64	10	24	±4	0,5		
			Св. 64 до 70		25				
			Св. 70 до 76		26				
			Св. 76 до 82		27				
			Св. 82 до 88		28				
			Св. 88 до 94		29				
			Св. 94 до 100		30				
			Св. 100 до 106		32				
			Св. 106 до 112		34				
			Св. 112 до 118		36				
			Св. 118 до 120	38					

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$									
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номи н	Пре д. откл .	Номи н	Пре д. откл .	Номи н	Пре д. откл .								
С43			От 12 до 14	18	±2	15	±2	0,5	+1,5 -0,5								
			Св.1 4 до 17	19		16											
			Св.1 7 до 20	20		17											
			Св.2 0 до 24	22	±3	18			±2	0,5							
			Св.2 4 до 28	24		19											
			Св.2 8 до 32	27		20											
			Св.3 2 до 36	30	±3	21					±2	0,5					
			Св.3 6 до 40	33		22											
			Св.4 0 до 44	36		23											
			Св.4 4 до 48	39	±3	25							±2	0,5	+2,0 -0,5		
			Св.4 8 до 52	42		27											
			Св.5 2 до 56	45		29											
			Св.5 6 до 60	48	±3	31									±2	0,5	
			Св.6 0 до 64	51		33											
			Св.6 4 до 70	54		35											
			Св.7 0 до 76	57	±3	37											±2
Св.7 6 до 82	60	39															
Св.8 2 до	63	41															
		±4		±3		+3,0 -0,5											

			88						
			Св.8 8 до 94	66		43			
			Св.9 4 до 100	69		45			

Таблица 21

Размеры, мм

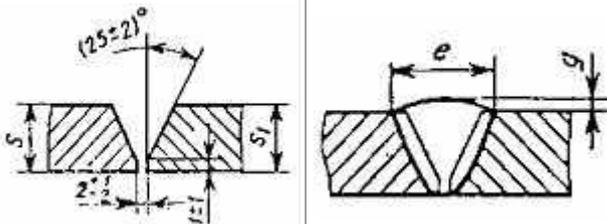
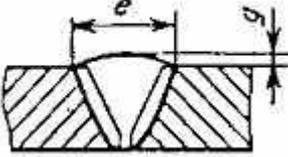
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С17			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.5 до 8	12			
			Св.8 до 11	16			
			Св.11 до 14	19			
			Св.14 до 17	22			
			Св.17 до 20	26	±3		+2,0 -0,5
			Св.20 до 24	30			
			Св.24 до 28	34			
			Св.28 до 32	38			
			Св.32 до 36	42			
			Св.36 до 40	47	±4		
			Св.49 до 44	52			
			Св.44 до 48	54			
			Св.48 до 52	56			
			Св.52 до 56	60			
Св.56 до 60	65						

Таблица 22

Размеры, мм

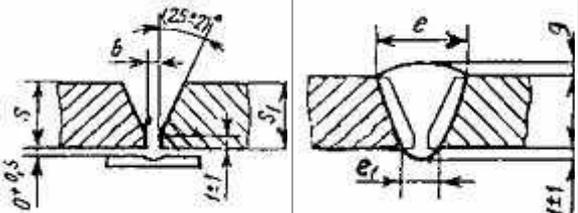
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		$e_1 \pm 1$	g																								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номи н.	Пред . откл.		Номи н.	Пред . откл.																							
С18		От 3 до 5	3	10	±2	4	0,5																									
		Св.5 до 8		16																												
		Св.8 до 11	4	20																												
		Св.11 до 14		24																												
		Св.14 до 17	4	28		±3				6																						
		Св.17 до 20		32																												
		Св.20 до 24		36																												
		Св.24 до 28	4	40									±4																			
		Св.28 до 32		44																												
		Св.32 до 36	5	48																												
		Св.36 до 40		50																												
		Св.40 до 44	5	54																												
		Св.44 до 48		56																												
		Св.48 до 52	5	60																												
		Св.52 до 56		63																												
		Св.56 до 60	5	68																												
		Св.60 до 64		72																												

Таблица 23

Размеры, мм

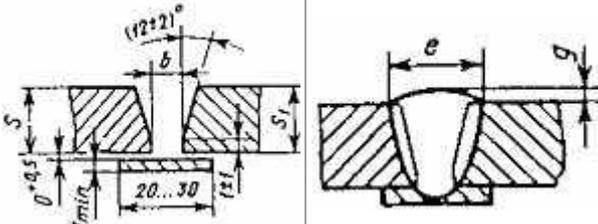
Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$b \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.
С19		От 6 до 10	8	17	±2	0,5	+1,5 -0,5	
		Св. 10 до 14		19				
		Св. 14 до 18		22				
		Св. 18 до 22		24				
		Св. 22 до 26		26				
		Св. 26 до 30		28				
		Св. 30 до 35		30	±3			
		Св. 35 до 40		32				
		Св. 40 до 47		34				
		Св. 47 до 54		36	±4		+2,0 -0,5	
		Св. 54 до 60		38				
		Св. 60 до 66		40				
		Св. 66 до 72		44	12		±5	+3,0 -0,5
		Св. 72 до 78		48				
		Св. 78 до 85		52				
		Св. 85 до 92		56				
		Св. 92 до 100		60				

Таблица 24

Размеры, мм

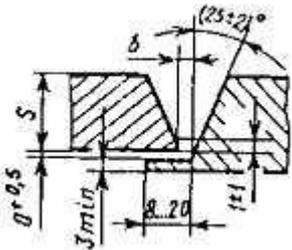
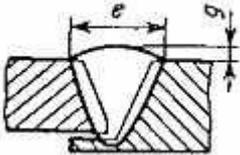
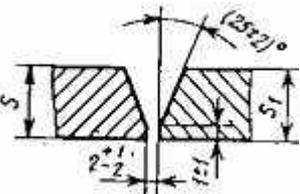
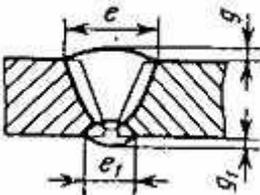
Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	b±1	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
C20			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.5 до 8		16			
			Св. 8 до 11		20			
			Св. 11 до 14	24				
			Св. 14 до 17	28				
			Св. 17 до 20	32				
			Св. 20 до 24	4	36	±3		
			Св. 24 до 28		40			
			Св. 28 до 32		44			
			Св. 32 до 36	5	48			±4
			Св. 36 до 40		50			
			Св. 40 до 44		54			
			Св. 44 до 48	5	56	±4		
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		63			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s = s ₁	e		e ₁ ±2	g = g ₁	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
C21			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 -0,5
			Св.5 до 8	12				
			Св.8 до 11	16				
			Св.11 до 14	19				
			Св.14 до 17	22				
			Св.17 до 20	26				
			Св.20	30		10		

			до 24										
			Св. 24 до 28	34									
			Св. 28 до 32	38									
			Св.32 до 36	42			±3						
			Св.36 до 40	47									
			Св.40 до 44	52									
			Св.44 до 48	54									
			Св.48 до 52	56					12				
			Св.52 до 56	60			±4						+2,0 -0,5

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	+ с 2 -1	+ h 2 -1	+ f 2 -1	e		$e_1 \pm 2$	g = g_1	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номи н.	Пред . откл.		Номи н.	Пред . откл.
С 45			От 8 до 11				14				
			Св. 11 до 14	4	6	12	16		18		
			Св.14 до 17				20	±2			+1,5 -0,5
			Св.17 до 20				24				
			Св.20 до 24				27		0,5		
			Св.24 до 28	7	9	14	30		20		
			Св.28 до 32				34	±3			+2,0 -0,5
			Св.32 до 36				36				
Св.36 до 40	10	12	16	38		22					

Таблица 27

Размеры, мм

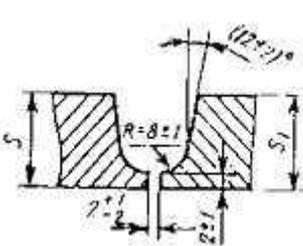
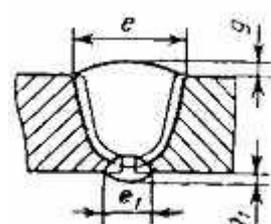
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		$e_1 \pm 2$	$g = g_1$					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.				
С23			От 15 до 17	26	±3	10						
			Св.17 до 20	28								
			Св.20 до 24	30								
			Св.24 до 28	32								
			Св.28 до 32	33								
			Св.32 до 36	34								
			Св.36 до 40	35								
			Св. 40 до 44	36	±4	12						
			Св. 44 до 48	38								
			Св.48 до 52	40								
			Св.52 до 56	42								
			Св.56 до 60	44								
			Св.60 до 64	46								
			Св.64 до 70	48								
			Св.70 до 76	50								
			Св.76 до 82	52					±5	14		
			Св.82 до 88	54								
			Св.88 до 94	56								
			Св.94 до 100	60								

Таблица 28

Размеры, мм

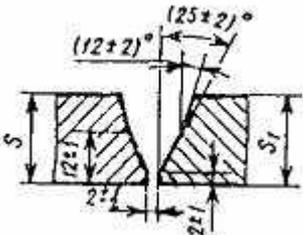
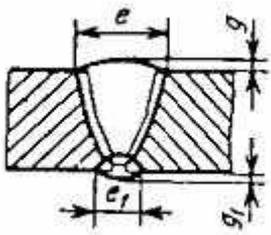
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		$e_1 \pm 2$	$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С24			От 15 до 17	24	±3	10		
			Св.17 до 20	26				
			Св.20 до 24	28				
			Св.24 до 28	30				
			Св.28 до 32	32				
			Св.32 до 36	34				
			Св.36 до 40	36				
			Св. 40 до 44	38	±4	12		
			Св. 44 до 48	40				
			Св.48 до 52	42				
			Св.52 до 56	44	±5	14		
			Св.56 до 60	46				
			Св.60 до 64	48				
			Св.64 до 70	50				
			Св.70 до 76	52	±5	14		
			Св.76 до 82	54				
			Св.82 до 88	56				
Св.88 до 94	58	±5	14					
Св.94 до 100	60							

Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных	сварного шва		Номин.	Пред.	Номин.	Пред.

сварного соединения	кромки свариваемых деталей				откл.		откл.
С25			Св.8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.11 до 14	12			
			Св.14 до 17	14			
			Св.17 до 20	16			
			Св.20 до 24	18			
			Св.24 до 28	20			
			Св.28 до 32	22	±3		+2,0 -0,5
			Св.32 до 36	24			
			Св.36 до 40	26			
			Св.49 до 44	28			
			Св.44 до 48	30			
			Св.48 до 52	32			
			Св.52 до 56	34	±4		+3,0 -0,5
			Св.56 до 60	36			
			Св.60 до 64	39			
			Св.64 до 70	42			
			Св.70 до 76	45			
			Св.76 до 82	48			
			Св.82 до 88	51			
			Св.88 до 94	54			
Св.94 до 100	57						
Св.100 до 106	60						
Св.106 до 112	63						
Св.112 до 118	66						
Св.118 до 120	68						

Таблица 30

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С26			От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0 -0,5
			Св.34 до 38	24			
			Св.38 до 42	25			
			Св.42 до 46	26			
			Св.46 до 50	27			
			Св.50 до 54	28			
			Св.54 до 60	29			
			Св.60	31			

			до 66				
			Св.66 до 72	33			
			Св.72 до 78	34			
			Св.78 до 84	36			
			Св.84 до 90	38	±4		
			Св.90 до 96	40			
			Св.96 до 100	42			
			Св.100 до 108	44			
			Св.108 до 116	46			
			Св.116 до 124	48			
			Св.124 до 132	50			
			Св.132 до 140	52			
			Св.140 до 148	54			
			Св.148 до 156	56	±5		
			Св.156 до 164	60			
			Св.164 до 170	64			
			Св.170 до 175	68			
							+3,0 -0,5

Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	$h \pm 1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С27			От 30 до 34	8	17	±3	0,5	+2,0 -0,5
			Св.34 до 38		18			
			Св.38 до 42		20			
			Св.42 до 46		21			
			Св.46 до 50		22			
			Св.50 до 54		23			
			Св.54 до 60		25			
			Св.60 до 66		28			
			Св.66 до 72		30			

			Св.72 до 78		32					
			Св.78 до 84		34					
			Св.84 до 90		36					
			Св.90 до 96		38					
			Св.96 до 100	12	40					
			Св.100 до 108		42					
			Св.108 до 116		44	±4				
			Св.116 до 124		46					
			Св.124 до 132		50					
			Св.132 до 140	20	54					
			Св.140 до 148		57					
			Св.148 до 156		60	±5				
			Св.156 до 164		64					
			Св.164 до 170		68					
			Св.170 до 175	72					+3,0 -0,5	

Таблица 32

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.
С39			От 12 до 14	16	±2	11	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.14 до 17	18		12			
			Св.17 до 20	20		13			
			Св.20 до 24	22		14			
			Св.24 до 28	25		16			
			Св.28 до 32	28	18				
			Св.32 до 36	30	20				
			Св.36 до 40	32	±3	22			+2,0 -0,5
			Св.40 до 44	35		24			
			Св.44 до 48	38		25			

			Св.48 до 52	41		26			
			Св.52 до 56	44		27			
			Св.56 до 60	47		28			
			Св.60 до 64	49		29			
			Св.64 до 70	51		30			
			Св.70 до 76	53		31			
			Св.76 до 82	55		32			
			Св.82 до 88	57		33			
			Св.88 до 94	60	±4	34	±3		+3,0 -0,5
			Св.94 до 100	63		35			
			Св.100 до 106	66		36			
			Св.106 до 112	69		38			
			Св.112 до 118	72		40			
			Св.118 до 120	75		42			

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		$s = s_1$	e		e_1		$g = g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.
С40			От 12 до 14	20	±2	10	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.14 до 17	22		11			
			Св.17 до 20	23		12			
			Св.20 до 24	24		13			
			Св.24 до 28	25		14			
			Св.28 до 32	26		15			
			Св.32 до 36	27		16			
			Св.36 до 40	28	±3	18		+2,0 -0,5	
			Св.40 до 44	29		20			

У2			От 1 до 2	От s до 2s	5	0	+1
			Св.2 до 6		7		+2
			Св.6 до 9		13		
			Св.9 до 12		17		

Таблица 36

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У4			От 0,1 до 1,5	От 0 до 0,5s	0	+0,5	6
			Св.1,5 до 3,0			+1,0	8
			Св.3,0 до 5,0			+1,0	10
			Св.5,0 до 6,0			+2,0	12

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У4			От 0,1 до 1,5	От 0,5 до s	0	+0,5
			Св.1,5 до 3,0			+1,0
			Св.3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b		e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
У5			От 2 до 3	От 0 до 0,5 s	0	+1	8
			Св.3 до 5				10
			Св.5 до 6				12
			Св.6 до 8				14

Таблица 39

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	n	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
У5			От 2 до 3	От 0,5 до s	0	+1
			Св.3 до 30			+2

Таблица 40

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У6			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5	
			Св.5 до 8	12				
			Св.8 до 11	16				
			Св.11 до 14	20				
			Св.14 до 17	24				
			Св.17 до 20	28				
			Св.20 до 24	32				
			Св.24 до 28	35				
			Св.28 до 32	38			±3	+2,0 -0,5
			Св.32 до 36	41				
Св.36 до 40	44							

			Св.40 до 44	49		
			Св.44 до 48	53		
			Св.48 до 52	56	±4	
			Св.52 до 56	60		
			Св.56 до 60	64		

Таблица 41

Размеры, мм

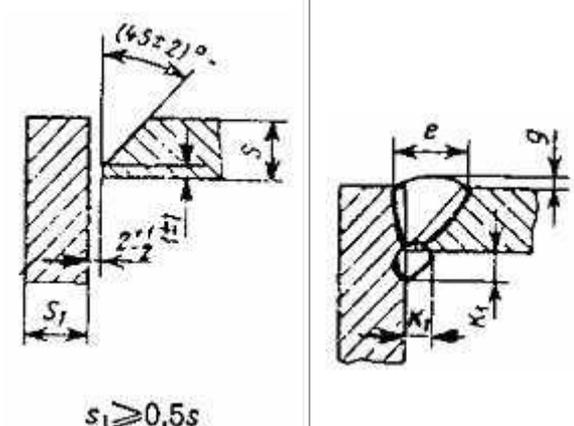
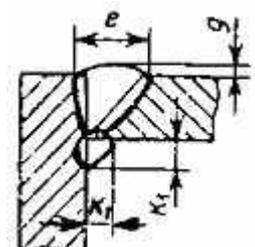
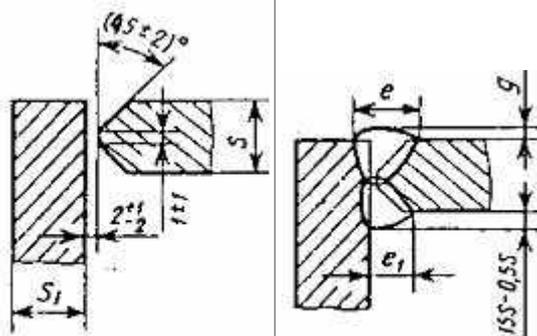
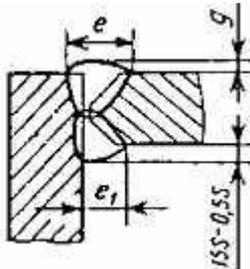
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. окл.	Номин.	Пред. откл.
У7	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.5 до 8	12			
			Св.8 до 11	16			
			Св.11 до 14	20			
			Св.14 до 17	24			
			Св.17 до 20	28			
			Св.20 до 24	32	±3		+2,0 -0,5
			Св.24 до 28	35			
			Св.28 до 32	38			
			Св.32 до 36	41			
			Св.36 до 40	44			
			Св.40 до 44	49			
			Св.44 до 48	53	±4		
			Св.48 до 52	56			
			Св.52 до 56	60			
			Св.56 до 60	64			

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	e		e ₁		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.
У8	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 8 до 11	10	±2	9	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.1 1 до 14	12		11			
			Св.1 4 до 17	14		12			
			Св.1 7 до 20	16		14			
			Св.2 0 до 24	18		16			
			Св.2 4 до 28	20		18			
			Св.2 8 до 32	22		20			
			Св.3 2 до 36	24	±3	22	±2		+2,0 -0,5
			Св.3 6 до 40	26		24			
			Св.4 0 до 44	28	26				
			Св.4 4 до 48	30	28				
			Св.4 8 до 52	32	30				
			Св.5 2 до 56	34	32				
			Св.5 6 до 60	36	34				
			Св.6 0 до 64	39	37				
			Св.6 4 до 70	42	40				
			Св.7 0 до 76	45	43				
			Св.7 6 до 82		46				
			Св.8		±4	48	±4	+3,0 -0,5	

			2 до 88					
			Св.8 8 до 94	54		52		
			Св.9 4 до 100	58		56		

Таблица 43

Размеры, мм

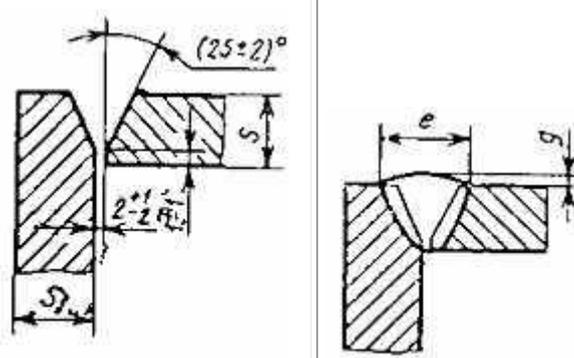
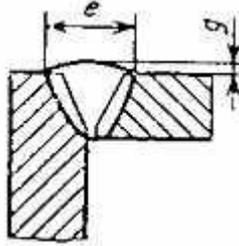
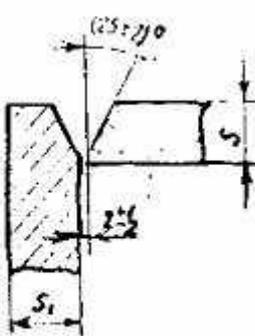
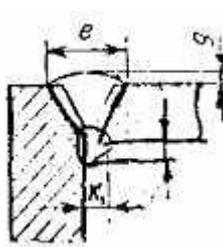
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У9	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.5 до 8	12			
			Св.8 до 11	16			
			Св.11 до 14	19			
			Св.14 до 17	22			
			Св.17 до 20	26			
			Св.20 до 24	30	±3		+2,0 -0,5
			Св.24 до 28	34			
			Св.28 до 32	38			
			Св.32 до 36	42			
			Св.36 до 40	47			
			Св.40 до 44	52			
			Св.44 до 48	54	±4		
			Св.48 до 52	56			
Св.52 до 56	60						
Св.56 до 60	65						

Таблица 44

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У10	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 -0,5
			Св.5 до 8	12			
			Св.8 до 11	16			
			Св.11 до 14	19			
			Св.14 до 17	22			
			Св.17 до 20	26			
			Св.20 до 24	30	±3		+2,0 -0,5
			Св.24 до 28	34			
			Св.28 до 32	38			
			Св.32 до 36	42			

			Св.36 до 40	47		
			Св.40 до 44	52		
			Св.44 до 48	54		
			Св.48 до 52	56	±4	
			Св.52 до 56	60		
			Св.56 до 60	64		

Таблица 45

Размеры, мм

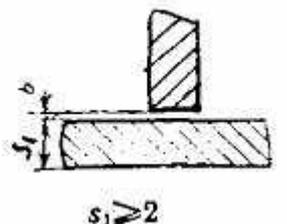
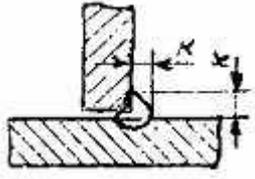
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т1			От 2 до 3	0	+1
			Св.3 до 15		+2
			Св.15 до 40		+3

Таблица 46

Размеры, мм

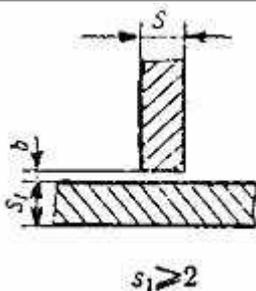
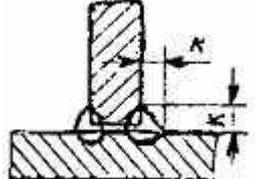
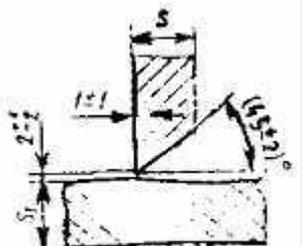
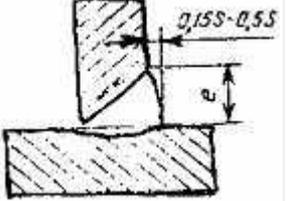
Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>b</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т3			От 2 до 3	0	+1
			Св.3 до 15		+2
			Св.15 до 40		+3

Таблица 47

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		<i>s</i>	<i>e</i>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т6			От 3 до 5	7	±2
			Св.5 до 8	10	
			Св.8 до 11	14	
			Св.11 до 14	18	
			Св.14 до 17	22	
			Св.17 до 20	26	
			Св.20 до 24	30	

			Св.24 до 28	33	
			Св.28 до 32	36	
			Св.32 до 36	40	
			Св.36 до 40	44	±3
			Св.40 до 44	47	
			Св.44 до 48	50	
			Св.48 до 52	54	
			Св.52 до 56	58	±4
			Св.56 до 60	62	

Таблица 48

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т7			От 3 до 5	7	±2
			Св.5 до 8	10	
			Св.8 до 11	14	
			Св.11 до 14	18	
			Св.14 до 17	22	
			Св.17 до 20	26	
			Св.20 до 24	30	
			Св.24 до 28	33	
			Св.28 до 32	36	
			Св.32 до 36	40	
			Св.36 до 40	44	
			Св.40 до 44	47	
			Св.44 до 48	50	
			Св.48 до 52	54	
			Св.52 до 56	58	
			Св.56 до 60	62	
					±3
					±4

Таблица 49

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	R ±1	e				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.			
Т2			От 15 до 17	8	14	±3			
			Св.17 до 20		15				
			Св.20 до 24		16				
			Св.24 до 28		17				
			Св.28 до 32		18				
			Св.32 до 36		20				
			Св.36 до 40		22				
			Св.40 до 44		24				
			Св.44 до 48		25				
			Св.48 до 52		28				
			Св.52 до 56		30				
			Св.56 до 60		32				
									±4

			Св.60 до 64		34	
			Св.64 до 70		36	
			Св.70 до 76		38	
			Св.76 до 82	10	40	±5
			Св.82 до 88		42	
			Св.88 до 94		44	
			Св.94 до 100		46	

Таблица 50

Размеры, мм

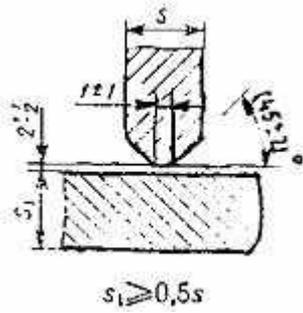
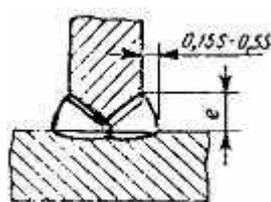
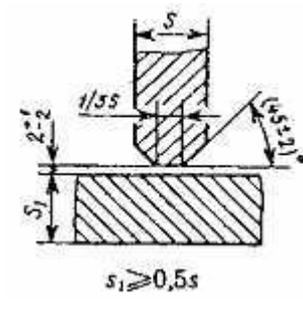
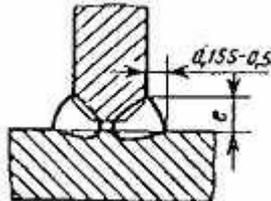
Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т8	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 8 до 11	9	±2
			Св.11 до 14	11	
			Св.14 до 17	12	
			Св.17 до 20	14	
			Св.20 до 24	16	
			Св.24 до 28	18	
			Св.28 до 32	20	
			Св.32 до 36	22	±3
			Св.36 до 40	24	
			Св.40 до 44	26	
			Св.44 до 48	28	
			Св.48 до 52	30	
			Св.52 до 56	32	
			Св.56 до 60	34	
			Св.60 до 64	37	±4
			Св.64 до 70	40	
			Св.70 до 76	43	
			Св.76 до 82	46	
			Св.82 до 88	48	
			Св.88 до 94	52	
Св.94 до 100	56				

Таблица 51

Размеры, мм

Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
Т9	 <p>$s_1 \geq 0,5s$</p>		От 12 до 14	8	±2
			Св.14 до 17	10	
			Св.17 до 20	12	
			Св.20 до 24	14	
			Св.24 до 28	16	
			Св.28 до 32	17	
			Св.32 до 36	18	
			Св.36 до 40	19	±3
			Св.40 до 44	20	
			Св.44 до 48	21	

			Св.48 до 52	22	
			Св.52 до 56	24	
			Св.56 до 60	26	
			Св.60 до 64	28	
			Св.64 до 70	30	
			Св.70 до 76	32	
			Св.76 до 82	34	
			Св.82 до 88	36	
			Св.88 до 94	38	
			Св.94 до 100	40	

Таблица 52

Размеры, мм

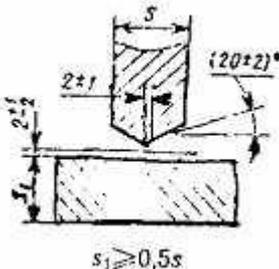
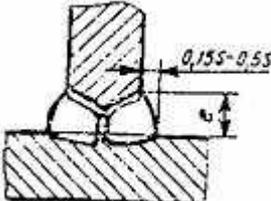
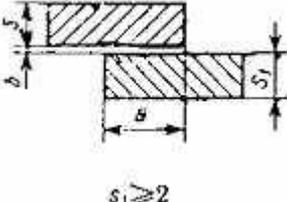
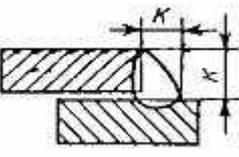
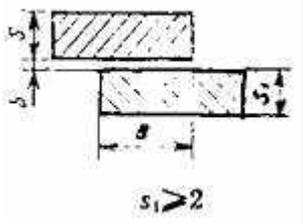
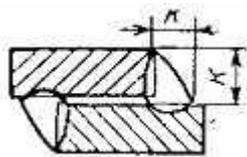
Условное обозначение сварного элемента	Конструктивные элементы		s	$R \pm 1$	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Т5			От 30 до 32	8	14	±3
			Св.32 до 36		15	
			Св.36 до 40		16	
			Св.40 до 44		17	
			Св.44 до 48		18	
			Св.48 до 52		19	
			Св.52 до 56		20	
			Св.56 до 60		21	
			Св.60 до 64		22	
			Св.64 до 70		23	
			Св.70 до 76	24		
			Св.76 до 82	10	25	±4
			Св.82 до 88		26	
			Св.88 до 94		27	
			Св.94 до 100		28	
			Св.100 до 106		30	
			Св.106 до 112		32	
			Св.112 до 118		34	
			Св.118 до 120		36	

Таблица 53

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н1			От 2 до 5	3-20	0	+1,0
			Св.5 до 10	8-40		+1,5
			Св.10 до 29	12-100		
			Св.29 до 60	30-240		+2,0

Размеры, мм

Условное обозначение свариваемого соединения	Конструктивные элементы		s	B	b	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
Н2			От 2 до 5	3-20	0	+1,0
			Св.5 до 10	8-40		+1,5
			Св.10 до 29	12-100	+2,0	
			Св.29 до 60	30-240		

4. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 55, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 55

мм

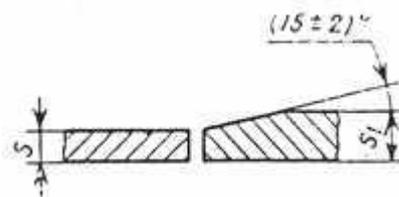
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).

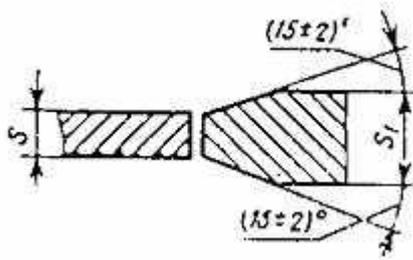


Черт. 1

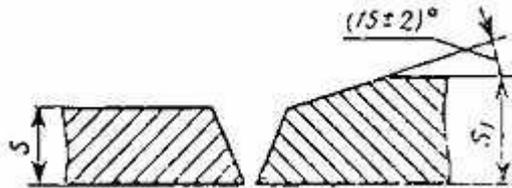
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s , как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

5. Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:

0,5 мм - для деталей толщиной до 4 мм;

1,0 мм - для деталей толщиной 4 - 10 мм;

0,1 s , но не более 3 мм - для деталей толщиной 10-100мм;

0,01 s + 2 мм, но не более 4 мм - для деталей толщиной более 100мм.

6. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения b до 4 мм. При этом соответственно может быть увеличена ширина шва e , e_1 .

(Измененная редакция, Изм. №1).

7. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размера g и g_1 не более:

1,0 мм - для деталей толщиной до 60 мм;

2,0 мм - для деталей толщиной свыше 60 мм.

8. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла.

Для несимметричных соединений с двусторонним швом в случае строжки корня первого шва допускается увеличение размеров подварочного шва до размеров первого шва.

9. Размер и предельные отклонения катета углового шва K , K_1 должны быть установлены при проектировании. При этом размер катета должен быть не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм. Предельные отклонения размера катета угловых швов от номинального значения приведены в приложении3.

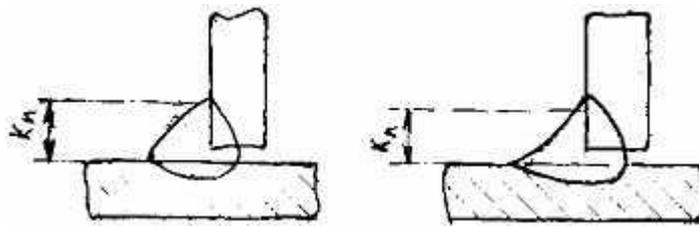
8,9. (Измененная редакция, Изм. №1).

10. (Исключен, Изм. № 1).

11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в приложении1.

12. При применении электродов с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в приложении2.

13. Допускается выпуклость и вогнутость углового шва до 30% его катета. При этом вогнутость не должна приводить к уменьшению значения катета K_n (черт. 5), установленного при проектировании.



Черт. 5

Примечание. Катетом K_n является катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. При симметричном шве за катет K_n принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве - меньший.

(Измененная редакция, Изм. №1).

14. Допускается применять установленные настоящим стандартом основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры сварных соединений при сварке в двуокиси углерода электродной проволокой диаметром 0,8-1,4 мм (УП).

15. Допускается в местах перекрытия сварных швов и в местах исправления дефектов увеличение размеров швов до 30% номинального значения.

16. При подготовке кромок с применением ручного инструмента предельные отклонения угла скоса кромок могут быть увеличены до (5(.

При этом соответственно может быть изменена ширина шва e, e_1 .

15, 16. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

мм

Предел текучести свариваемой стали, МПа	Минимальный катет углового шва для толщины более толстого из свариваемых элементов							
	От 3 до 4	Св.4 до 5	Св.5 до 10	Св.10 до 16	Св.16 до 22	Св.22 до 32	Св.32 до 40	Св.40 до 80
До 400	3	4	5	6	7	8	9	10
Св.400 до 450	4	5	6	7	8	9	10	12

Примечание. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

мм

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла				
1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9

13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

мм

Номинальный размер катета углового шва	Предельные отклонения размера катета углового шва от номинального значения
От 3 до 5 включ.	+1,0 -0,5
Св. 5 до 8 включ.	+2,0 -1,0
Св.8 до 12 включ.	+2,5 -1,5
Св. 12	+3,0 -2,0

(Введено дополнительно, Изм. №1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.80 № 3827

2. Срок проверки 1990 г. Периодичность проверки 5 лет

3. Взамен ГОСТ 5264-69

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 16037-80	1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1993 г.) с Изменением №1, утвержденным в январе 1989 г. (ИУС 4-89)

6. Срок действия продлен до 01.07.96 (Постановлением Госстандарта СССР от 03.05.90 № 1079)

Источник: <http://www.gosthelp.ru/text/GOST526480Ruchnayadugovay.html>