

**В05. СВАРКА И РЕЗКА МЕТАЛЛОВ. ПАЙКА. КЛЕПКА**

**ГОСТ 2523—51 Электроды стальные для дуговой сварки и наплавки**

**Изменение № 1**

**Раздел I. «Типы электродов и их основные свойства»**

Пункт 2, таблица 1 и пункт 3, таблица 2.

Заголовок таблиц 1 и 2 изложен в новой редакции, как указано ниже.

4\*

**В05**

Пункт 3. Таблица 2 дополнена новым типом электродов:

Тип электродов	Тип наплавленного металла	При применении электродов диаметром более 3 мм			При применении электродов диаметром 3 мм и менее		Основное назначение и группа электродов
		Металл шва		Сварное соединение			
		Предел прочности при растяжении кг/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $\delta_5$ %	Удельная ударная вязкость кгм/см <sup>2</sup>	Предел прочности при растяжении кг/мм <sup>2</sup>	Угол загиба град.	
н е м е н е е							
ЭА1Г	Хромоникельмарганцовистая сталь типа Х20Н10Г6	55	20	9	55	160	Для сварки аустенитных жаропрочных и жаростойких нержавеющей сталей, а электроды типов ЭА1Г, ЭА2 и ЭА3 также для конструкционных специальных сталей .А

Пункт 4. Таблица 3.

Тип электродов ЭНХ50 и показатели по нему исключены.

Раздел II. «Размеры»

Пункт 7. Примечание 3 изложено в новой редакции:

«3. Допускаемые отклонения по длине электродов  $\pm 3$  мм».

Раздел III. «Технические условия»

Пункт 9. Примечание изложено в новой редакции:

«Примечание. На поверхности электрода не допускаются:

а) оголенность от покрытия для электродов диаметром до 6 мм на расстоянии более 0,5 диаметра стержня, а для электродов диаметром свыше 6 мм — более 3 мм от торца;

б) шероховатость поверхности, продольные риски и отдельные задиры глубиной более  $\frac{1}{4}$  толщины покрытия;

в) более двух местных вмятин, причем длина каждой вмятины не должна превышать 12 мм, а глубина не должна превышать 0,5 толщины покрытия».

Пункт 12. Примечание дополнено словами:

«В металле, наплавленном электродами типа ЭА1Г, содержание фосфора допускается не более 0,040%».

Раздел V. «Методы испытаний»

Пункт 20. Первый абзац изложен в новой редакции:

«20. Для определения механических свойств металла шва, выполненного электродами диаметром 3 мм и менее, сваривают пластины толщиной 1,5—2 мм в стыковое соединение, из которого изготовляют три образца

для испытания на растяжение и три — для испытания на загиб, согласно схеме черт. 3. Допускается определение механических свойств электродов диаметром 3 мм и менее согласно п. 19; в этом случае виды испытаний и нормы механических свойств должны соответствовать установленным для электродов диаметром более 3 мм».

Пункт 21. Подпункт *а* дополнен словами:

«допускается испытание электродов диаметром 3 мм и менее на пластинах (черт. 3) из стали, для которой предназначены данные электроды».

Пункт 21. Подпункты *а* и *б*. Заменена ссылка:

«ГОСТ В-1050—41» на «ГОСТ 1050—52».

Пункт 21. Подпункт *г* изложен в новой редакции:

«г) для испытания электродов группы «А» (табл. 2) из стали марки Х18Н9Т или из конструкционной стали, для которой они предназначены»

Пункт 23. Подпункт *б* дополнен словами:

«и ГОСТ 1524—42».

Пункт 23. Примечание дополнено словами:

«или нагрев при температуре не выше 200°С в течение 2 час.».

Пункт 24 изложен в новой редакции:

«24. Испытание образцов из заготовок по черт. 3, п. 20, производится по ГОСТ 3242—46, пп. 47—53»

#### Раздел VI. «Упаковка, маркировка и документация»

Пункт 35 дополнен примечанием:

«Примечание. Допускается с согласия потребителя:

а) упаковка пачек и коробок в контейнеры, вместо ящиков;

б) обертка электродов пачками в оберточную бумагу с последующей упаковкой этих пачек в ящики, выложенные внутри водонепроницаемым прокладочным материалом».

(Приказ № 601 11/VIII—53 г.).