



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ  
ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ  
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И  
РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 16098—80**

**Издание официальное**

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ**

**Москва**

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ****ГОСТ  
16098—80\*****Основные типы, конструктивные элементы  
и размеры****Взамен  
ГОСТ 16098—70**Welded joints of clad corrosionresistant steel.  
Main types, design elements and dimensions

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.09.80  
№ 4818 срок введения установлен

с 01.01.82

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали по ГОСТ 10885—85, выполняемых дуговой и электрошлаковой сваркой.

2. В стандарте приняты следующие обозначения способов сварки:

Р — ручная дуговая сварка;

АФ — автоматическая сварка под флюсом на весу;

АФф — автоматическая дуговая сварка под флюсом на флюсовой подушке;

З — дуговая сварка в защитных газах;

Ш — электрошлаковая сварка.

Разновидность сварки в среде защитных газов обозначается по ГОСТ 14771—76, а электрошлаковой сварки по ГОСТ 15164—78.

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

4. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—42.

3; 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное



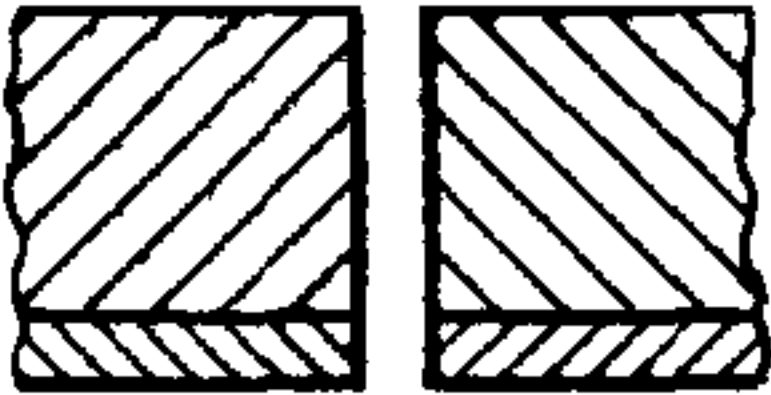
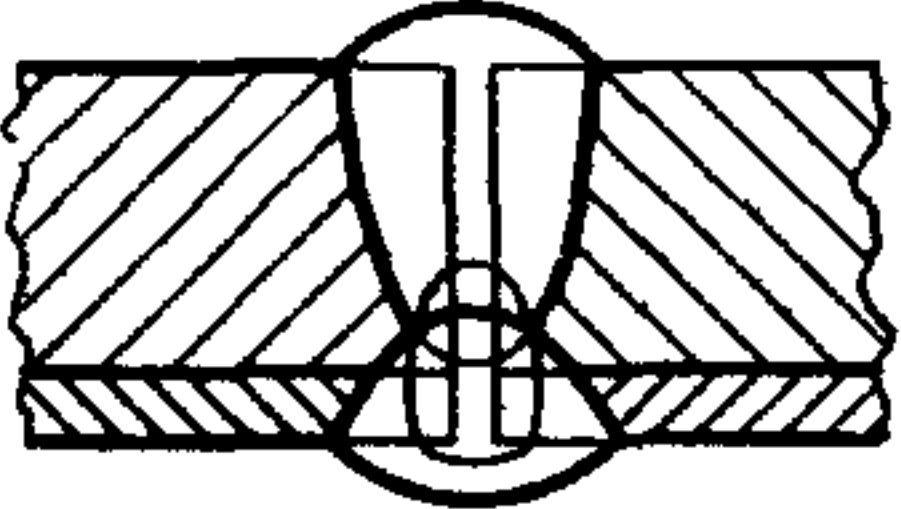
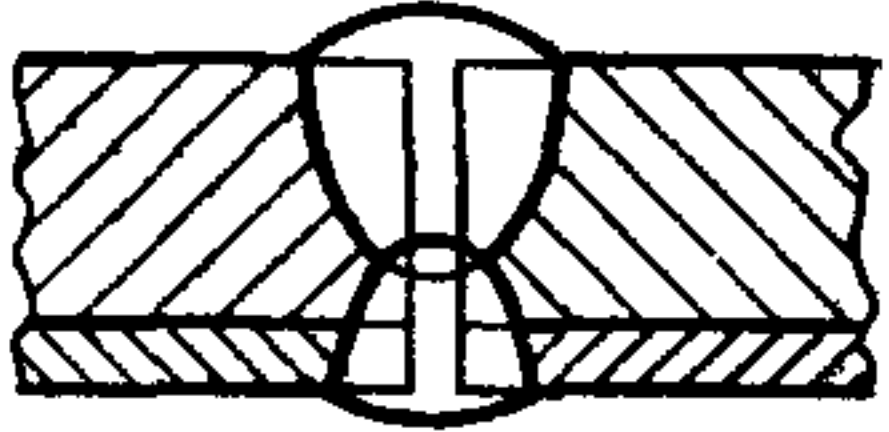
\* Переиздание (июнь 1992 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в феврале 1989 г. (ИУС 5—89).



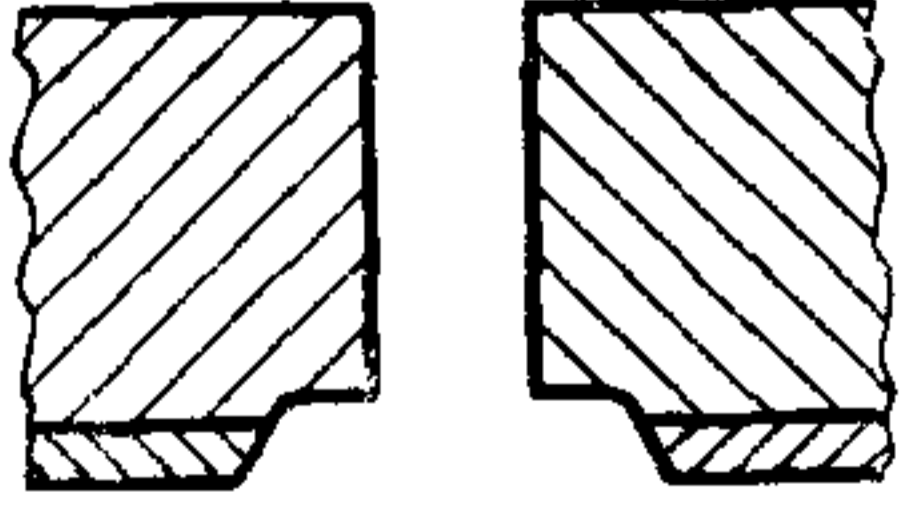
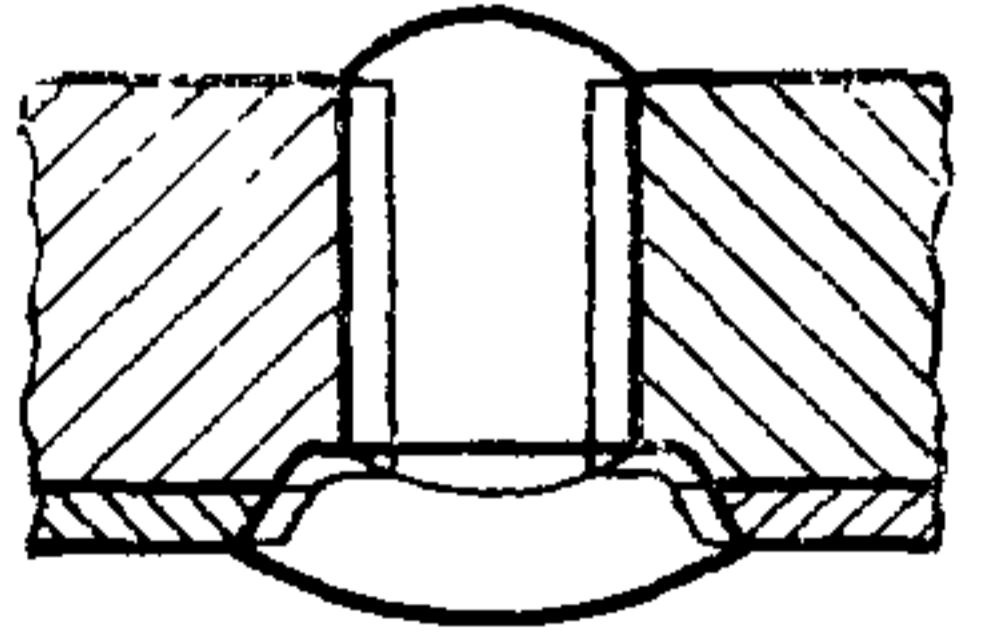
© Издательство стандартов, 1980

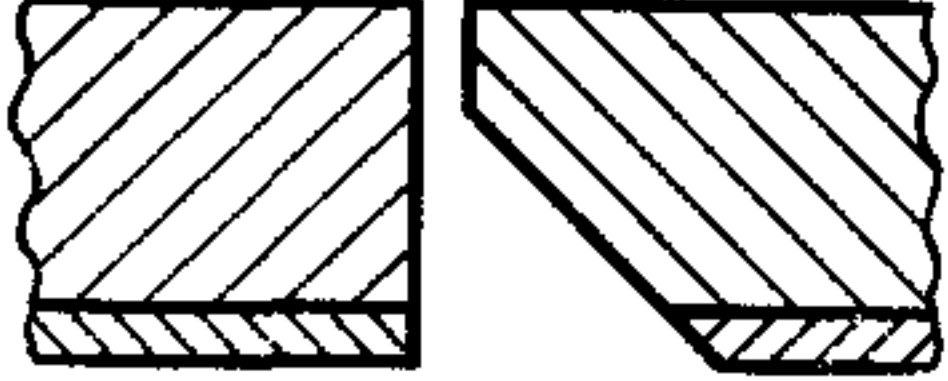
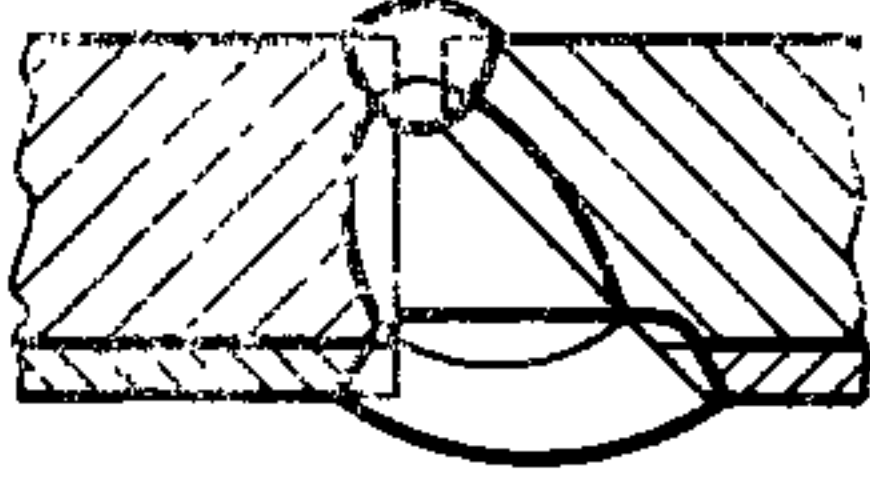
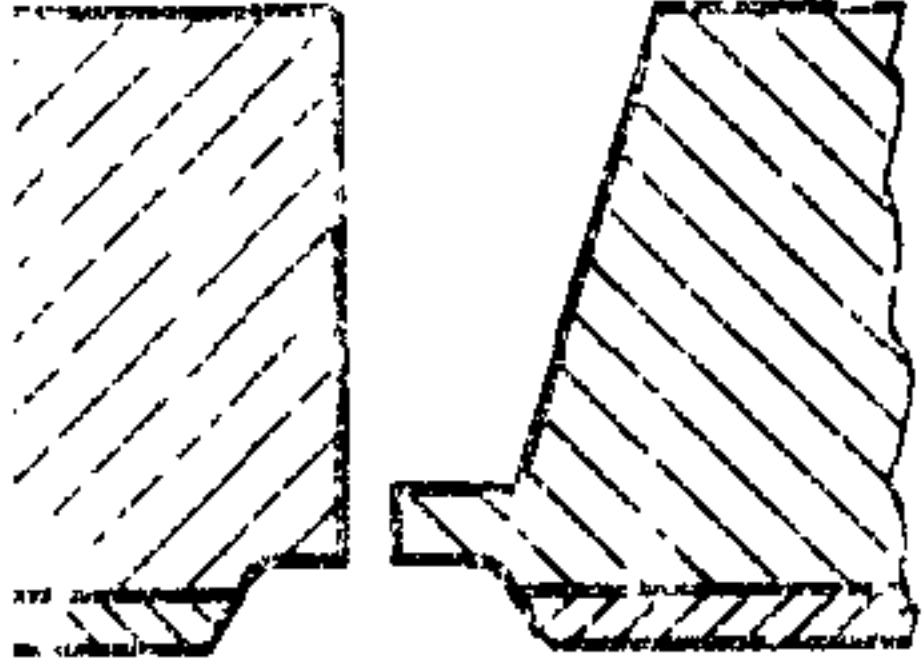
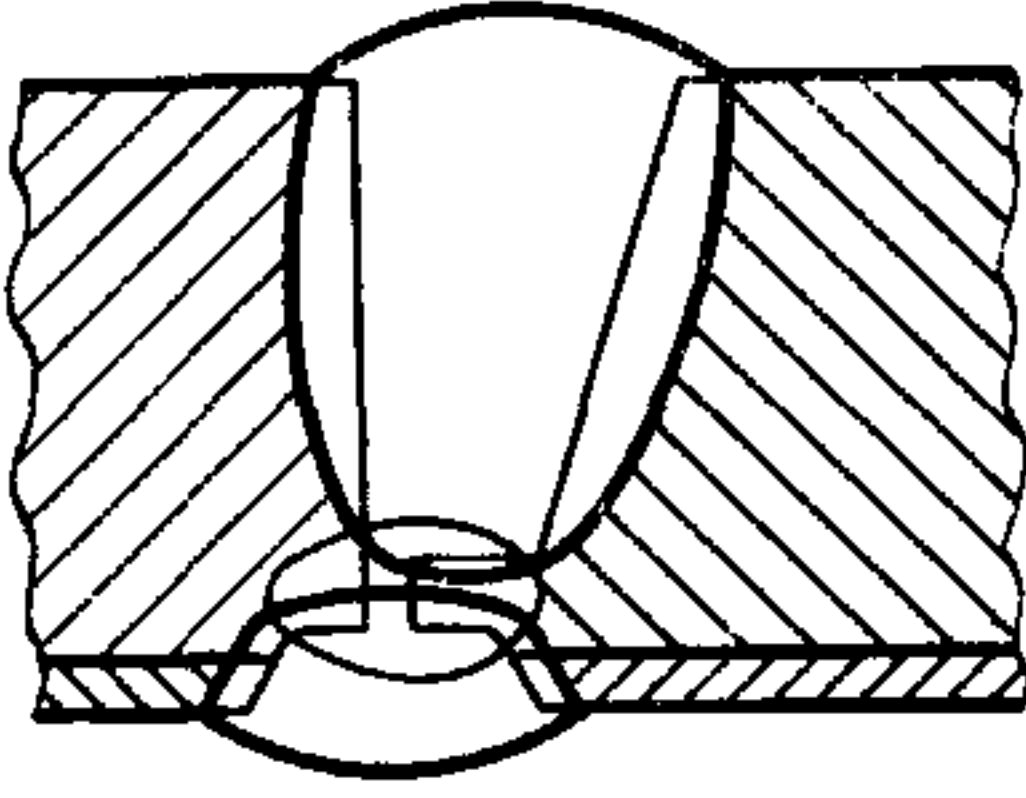
© Издательство стандартов, 1992

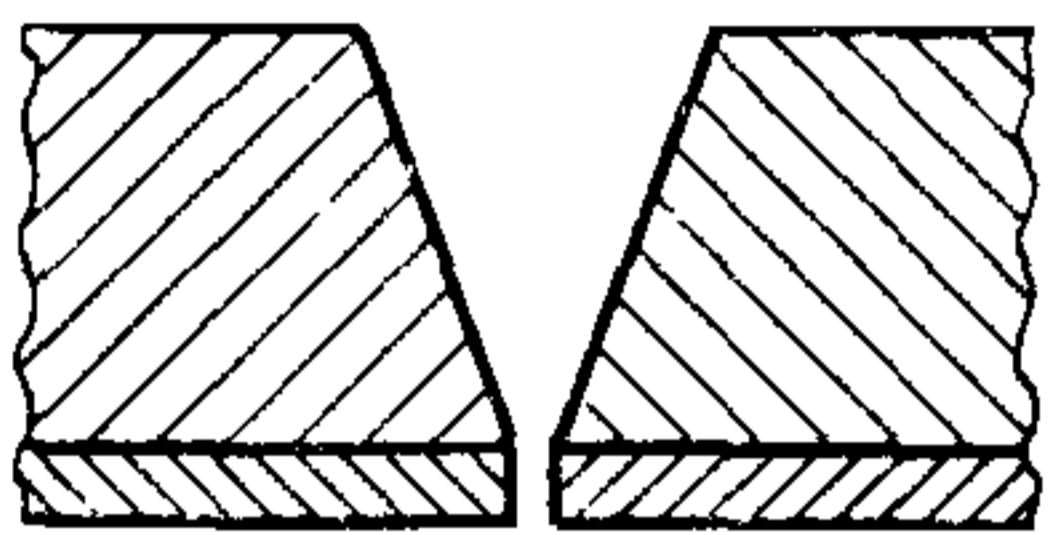
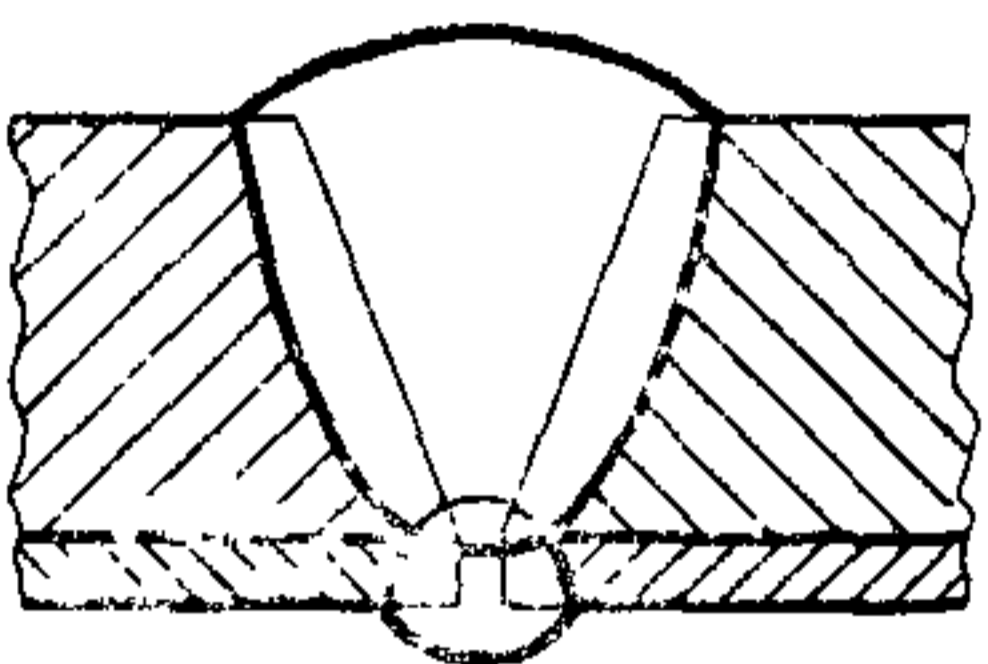
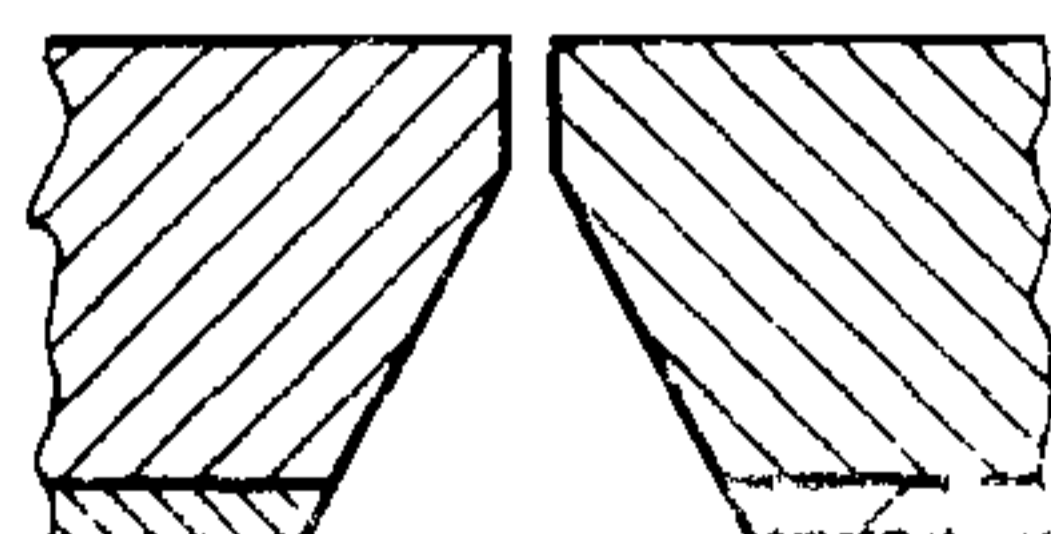
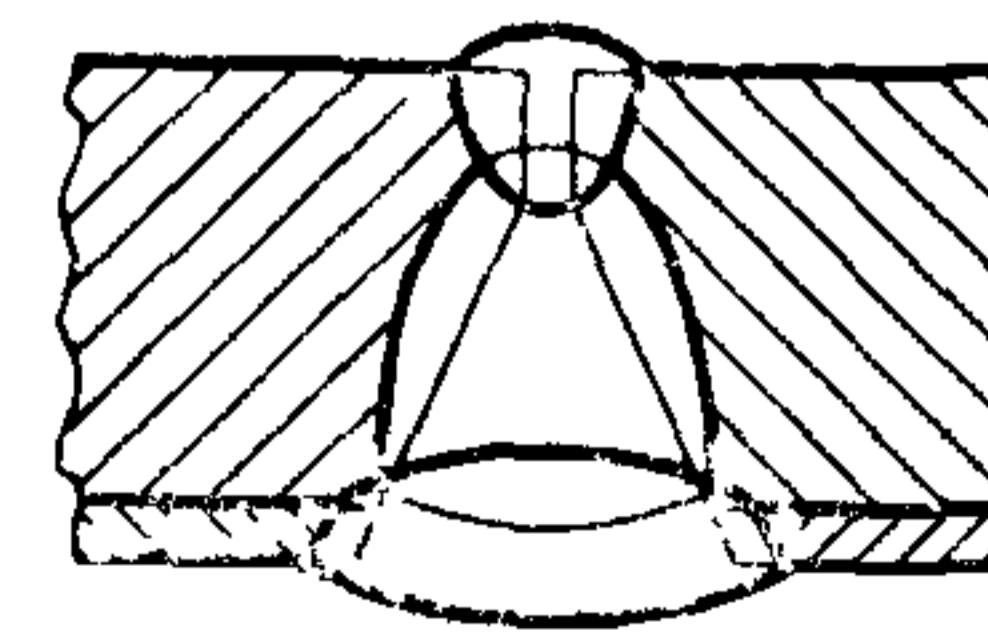
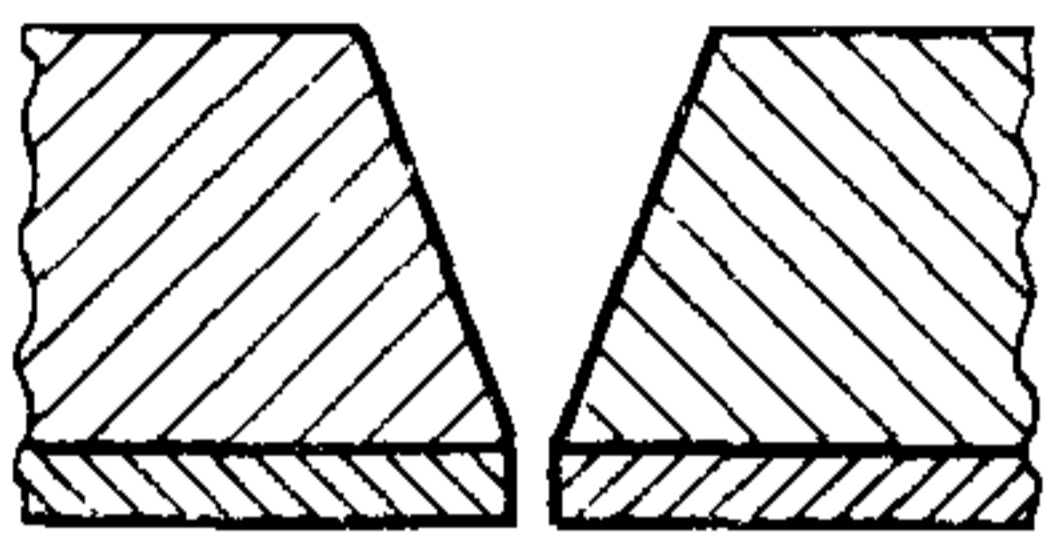
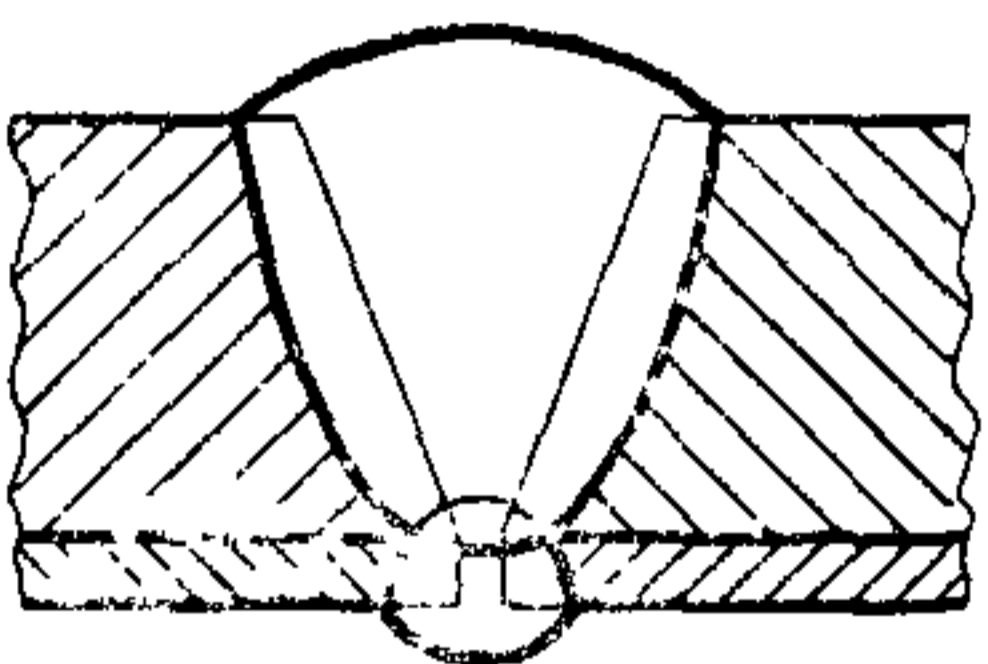
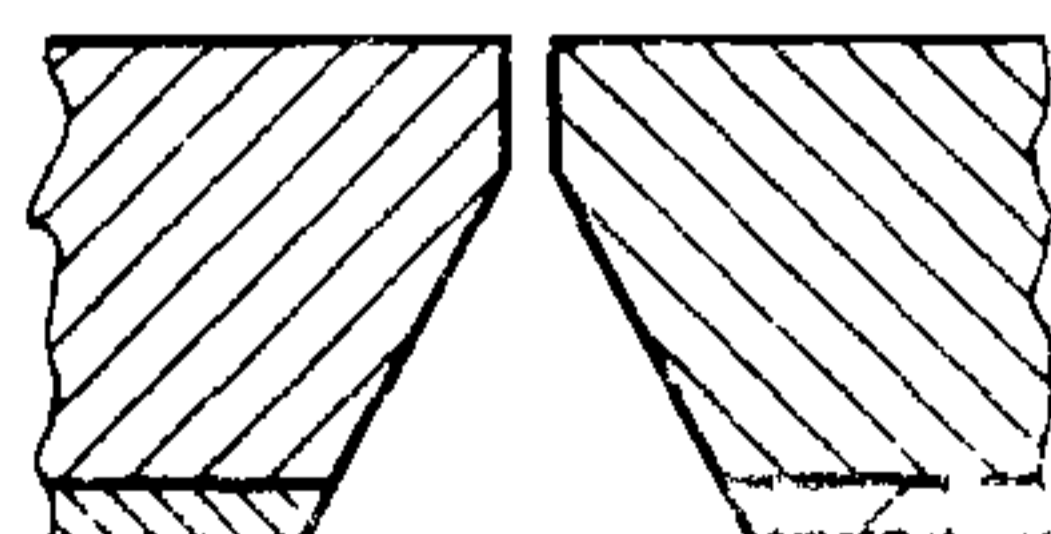
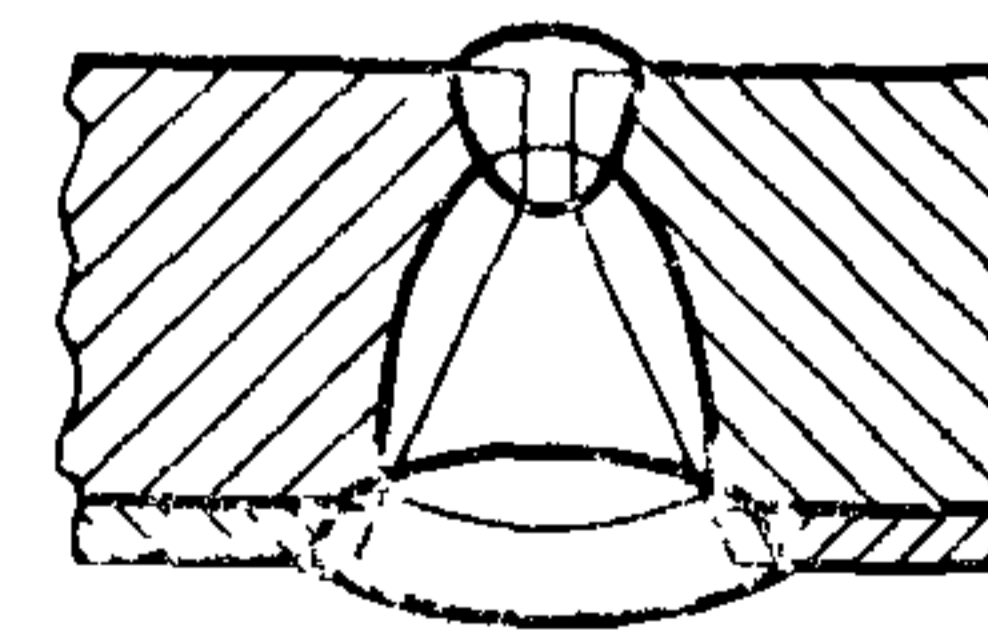
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,  
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России


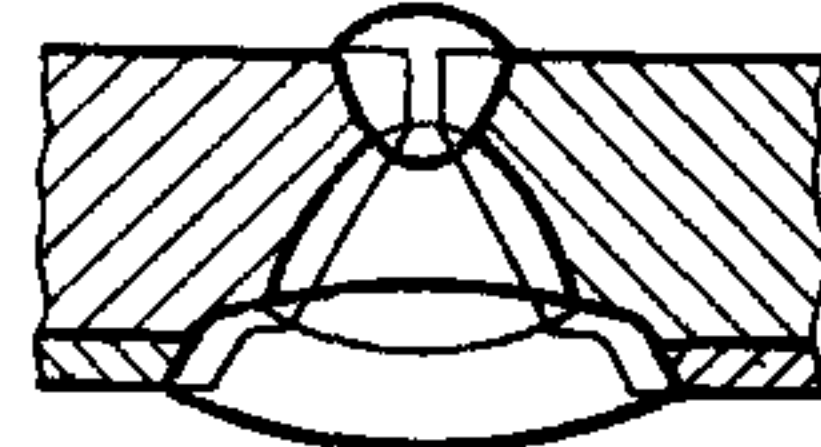

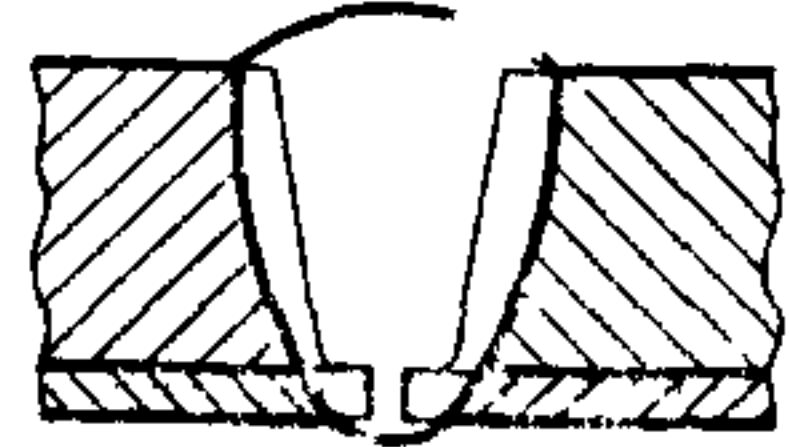
Таблица 1

Тип соеди- нения	Форма подго- товленных крамок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных крамок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса крамок	Двусторонний			$\frac{A\Phi\Phi + A\Phi}{A\Phi}$	8—16	C1
					$\frac{A\Phi\Phi + A\Phi}{3}$		
				$\frac{P}{P}$	4—6		
				$\frac{A\Phi}{3 + A\Phi}$	8—10		
				$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	8—14		

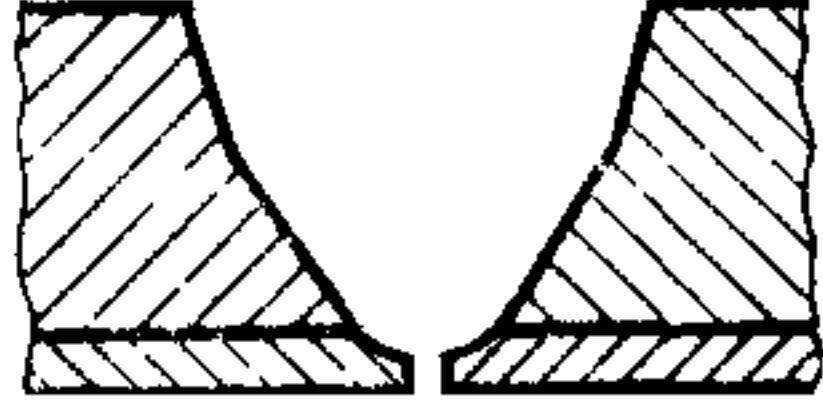
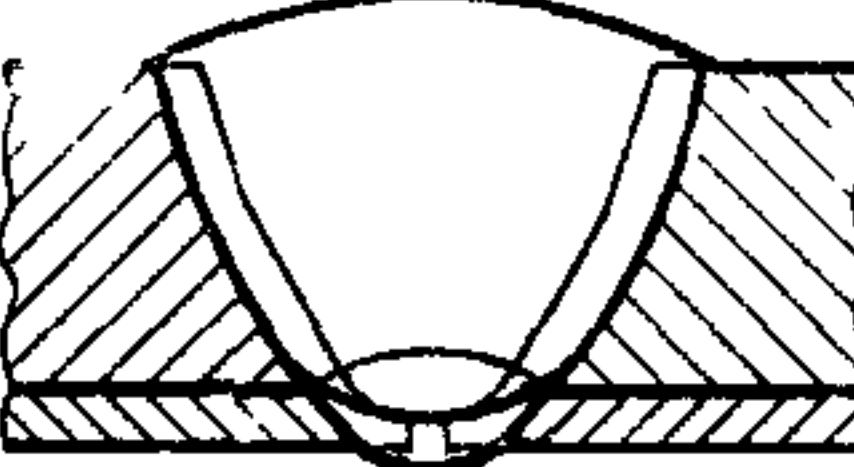
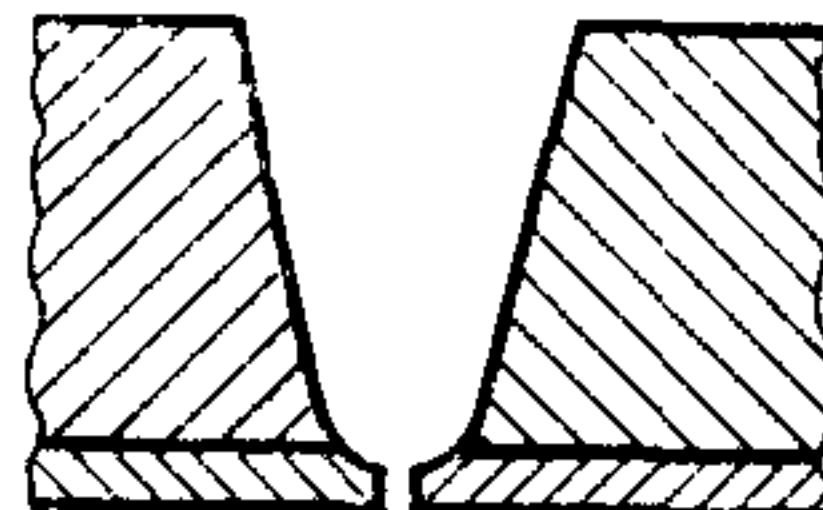
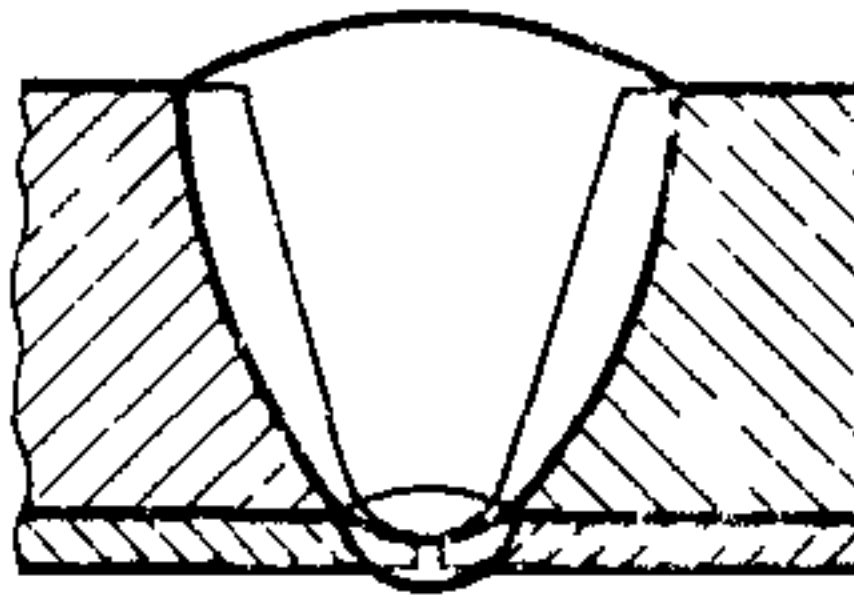
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Без скоса кромок, со снятием плакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{A\Phi\phi}{A\Phi}$	10—20	C2
					$\frac{\text{Ш}}{A\Phi}$ ; $\frac{\text{Ш}}{P}$	30—160	C3

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом одной кромки	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	8—20	C4
	Со скосом одной кромки по ломаной линии и снятием лакирующего слоя				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$		

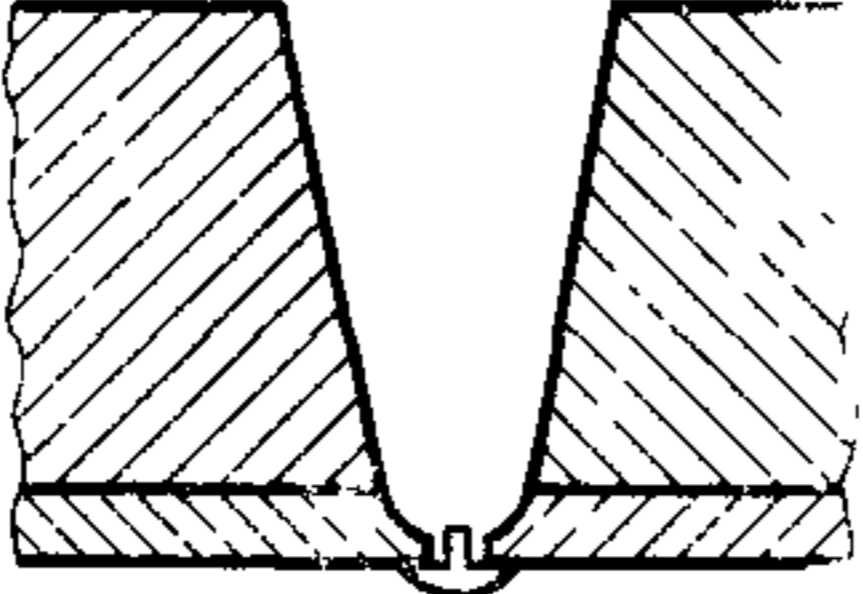
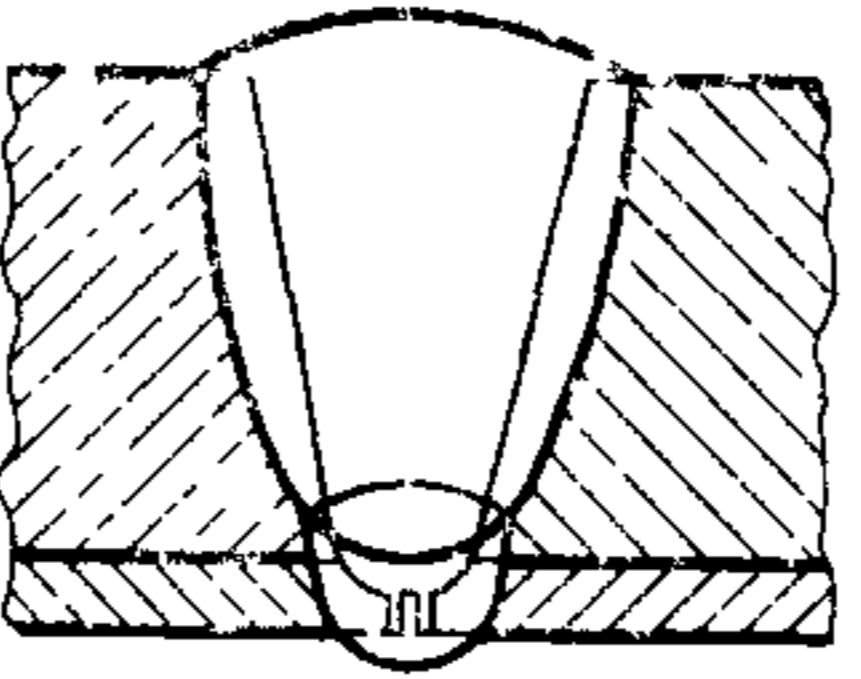
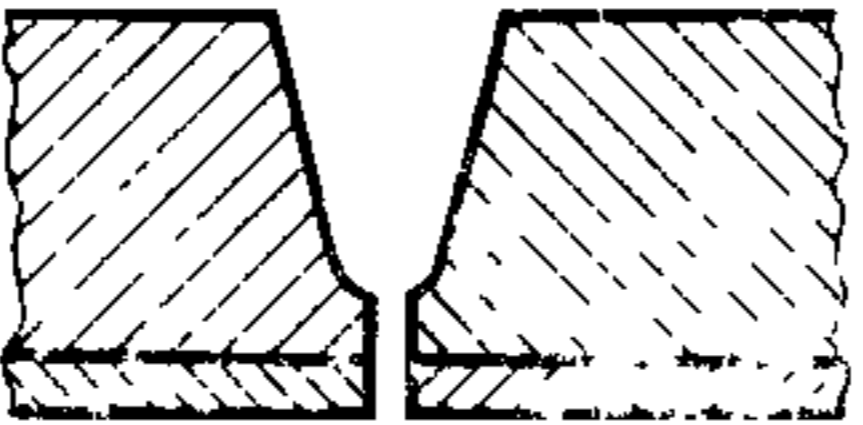
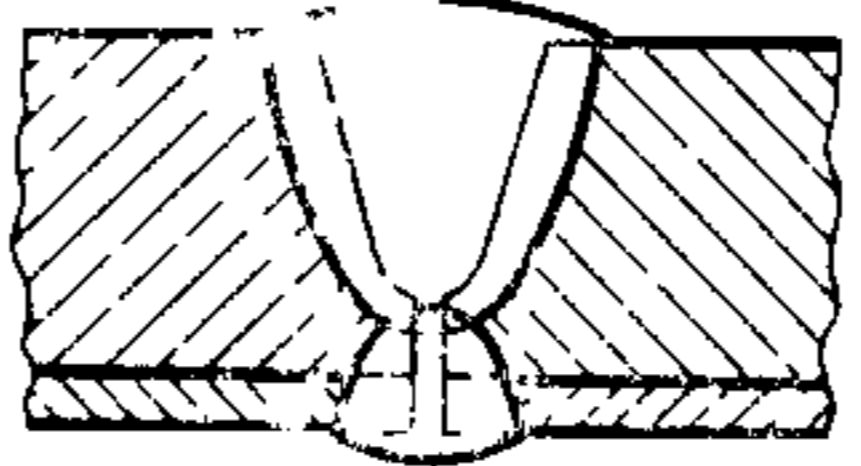
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—30	C6
					$\frac{P}{P}$	8—26	
					$\frac{P}{P}$	8—22	C7
					$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10—20	
					$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10—22	

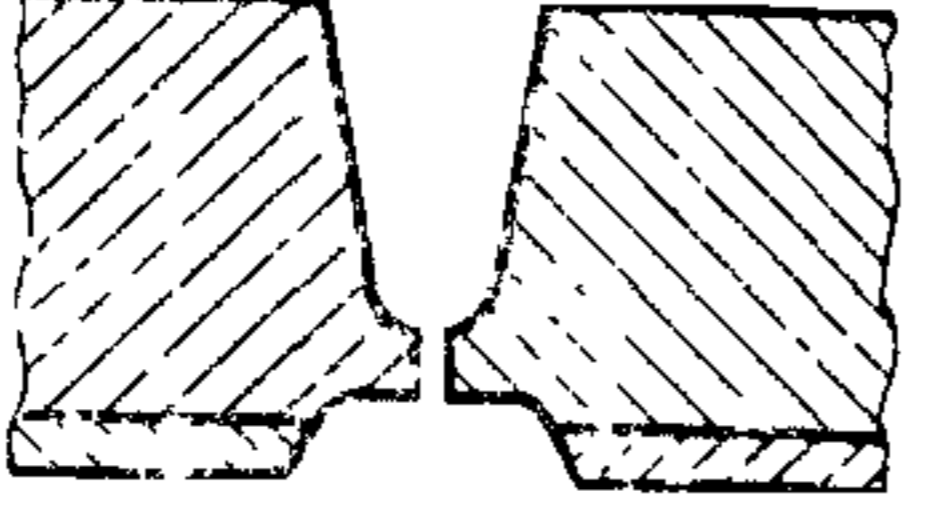
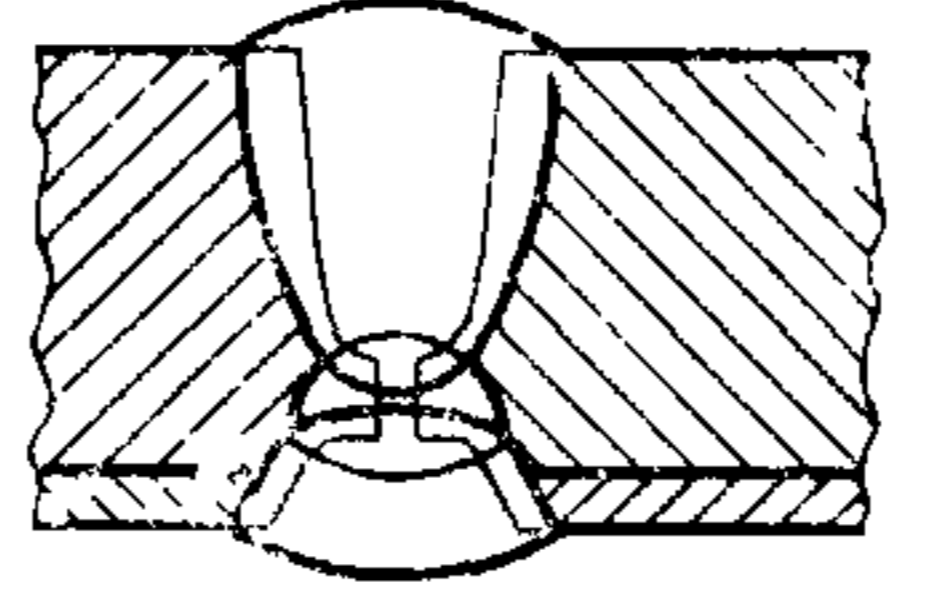
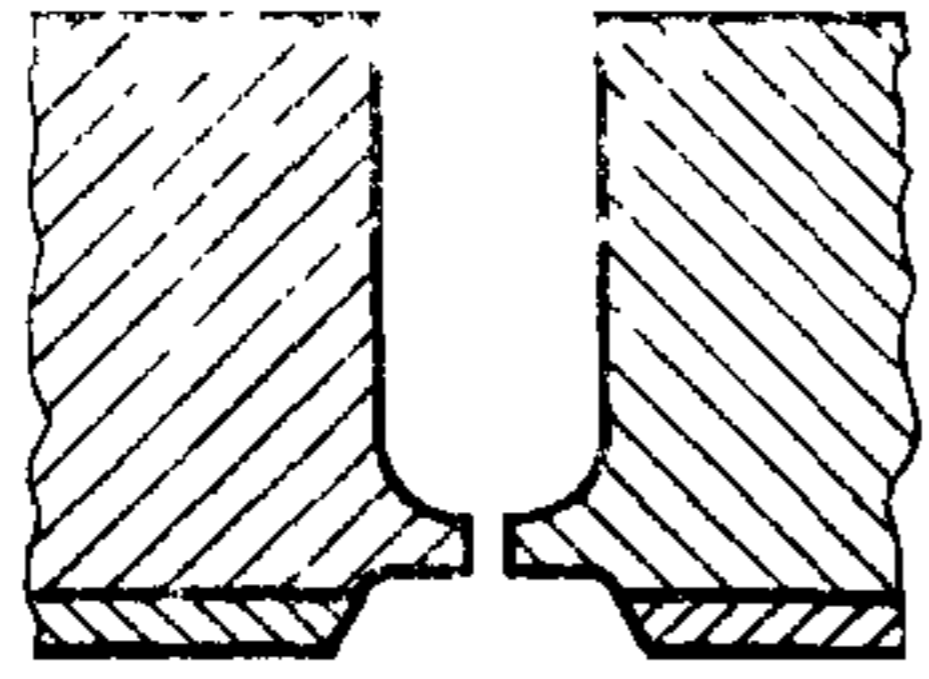
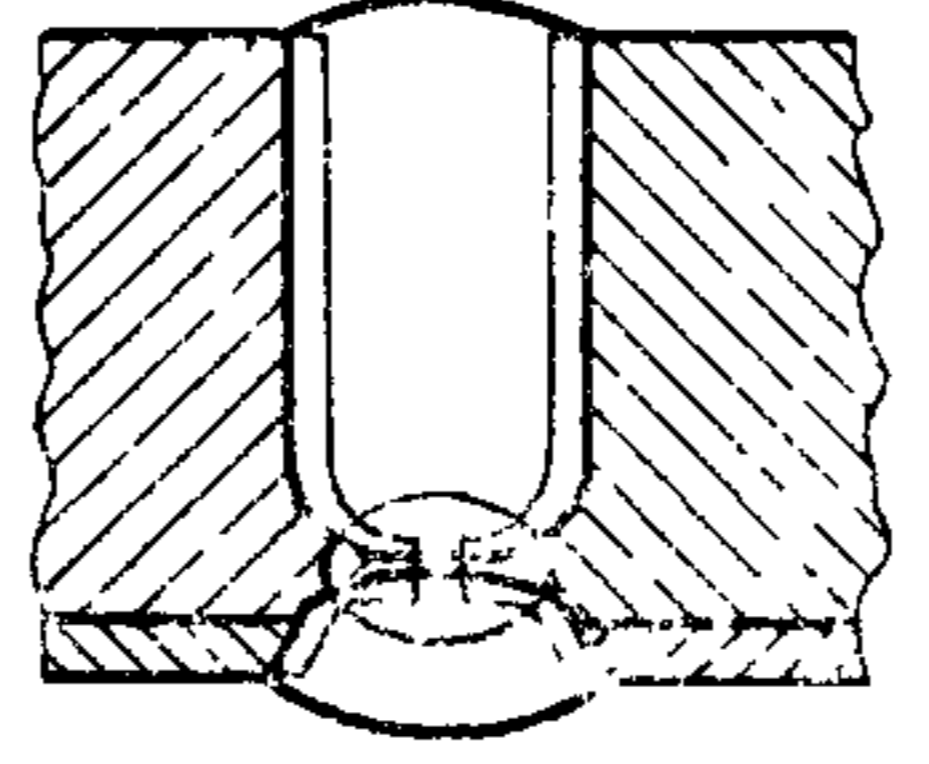
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения	
			подготовленных кромок	сварного шва				
Стыковое	Со скосом кромок по ломаной линии	Двусторонний			$\frac{A\Phi\phi}{A\Phi}$	18—40	С8	
						$\frac{A\Phi}{A\Phi}$		16—30
		Односторонний			$\frac{A\Phi}{3};$ $\frac{P}{3}$	8—30		С9


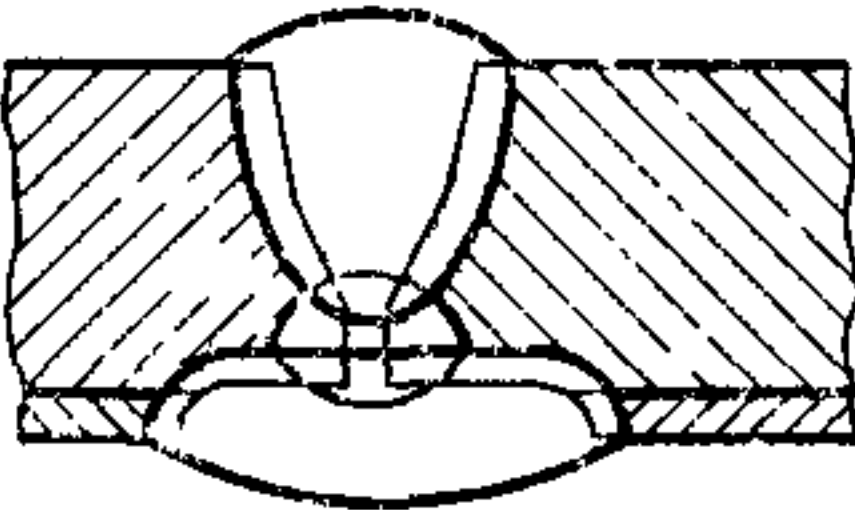
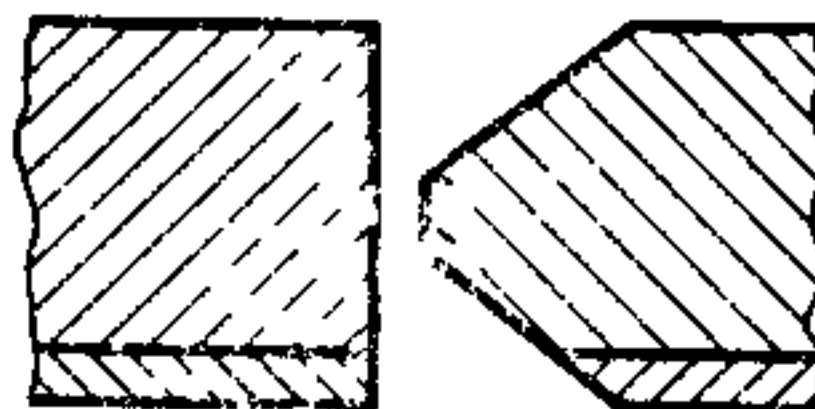
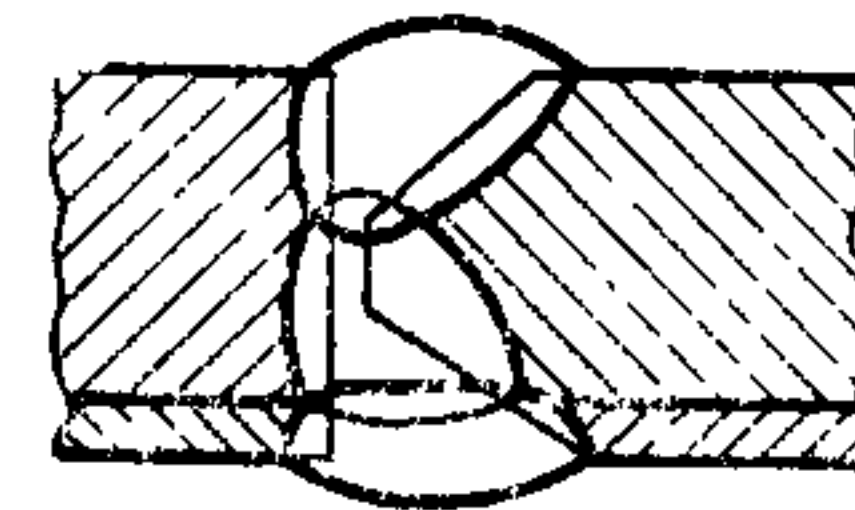
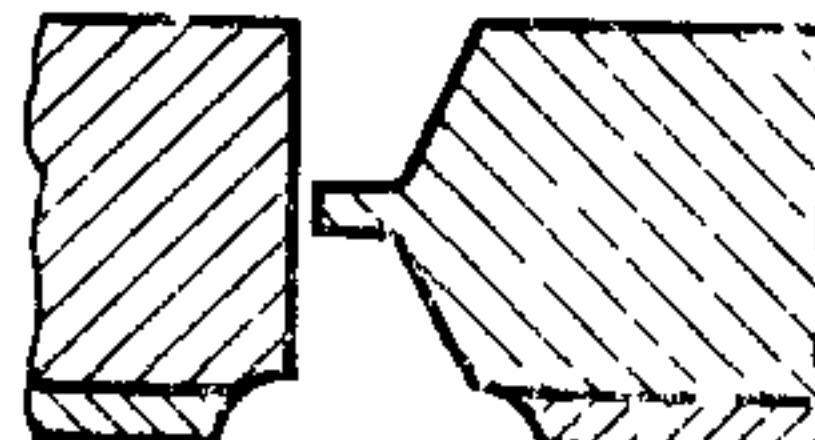
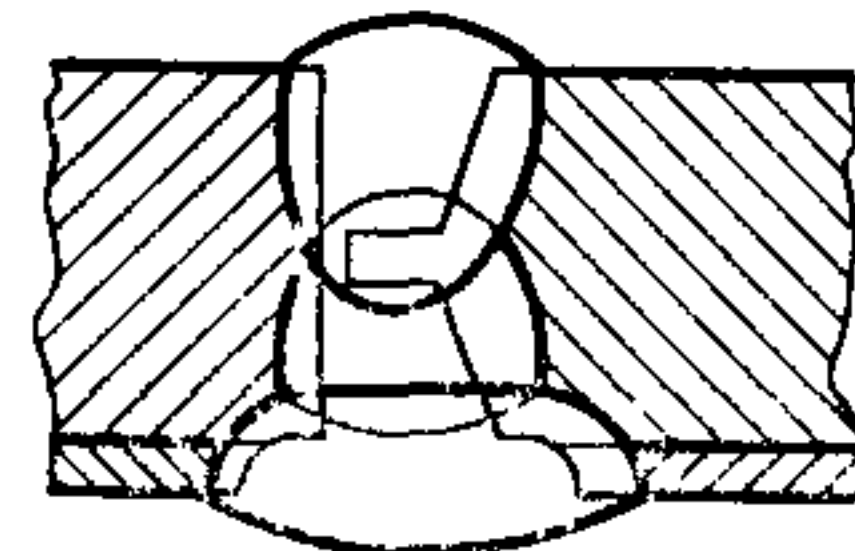


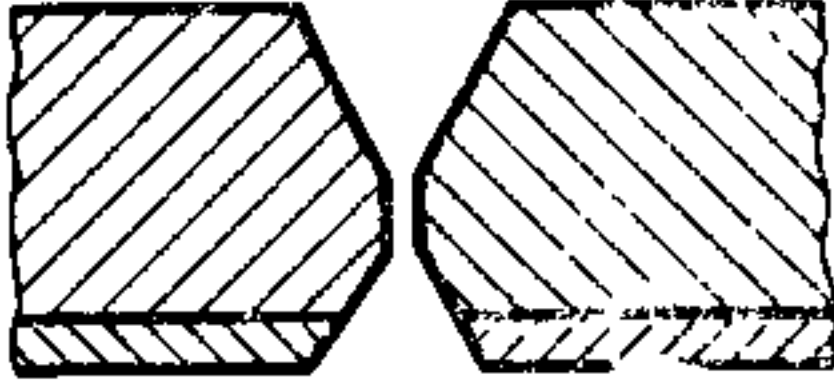
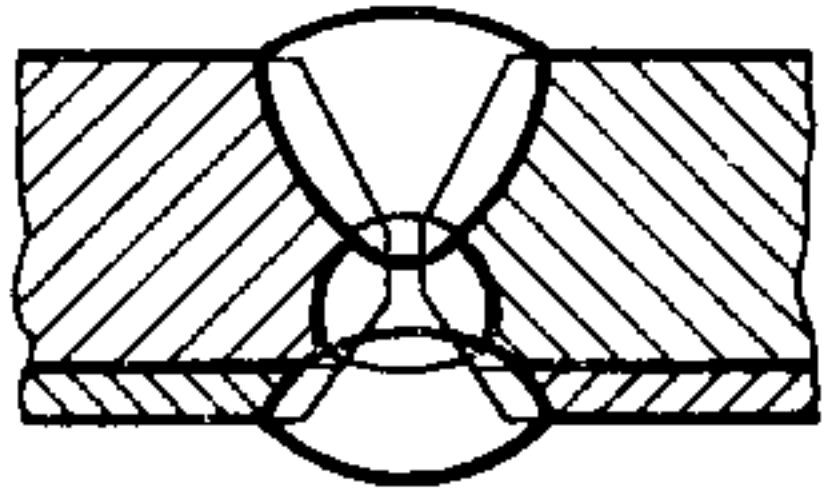
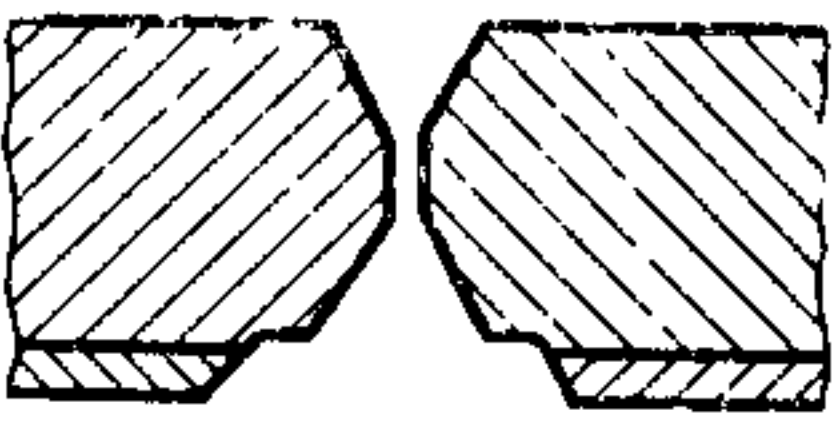
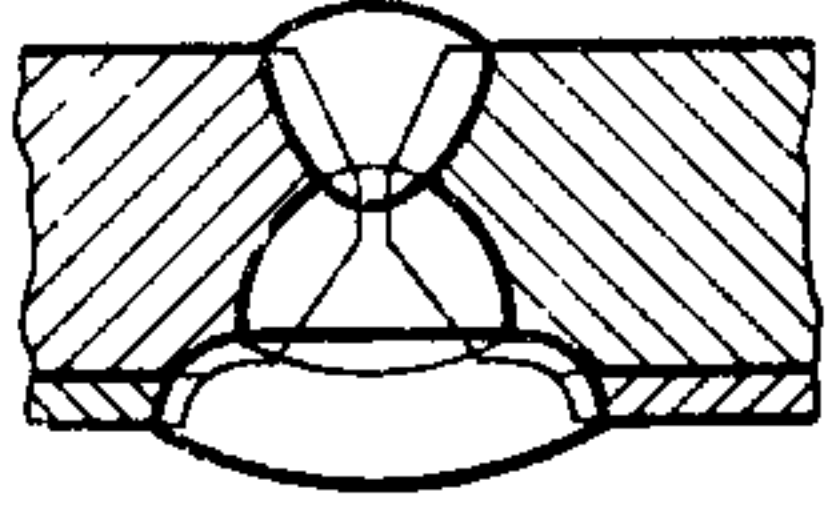
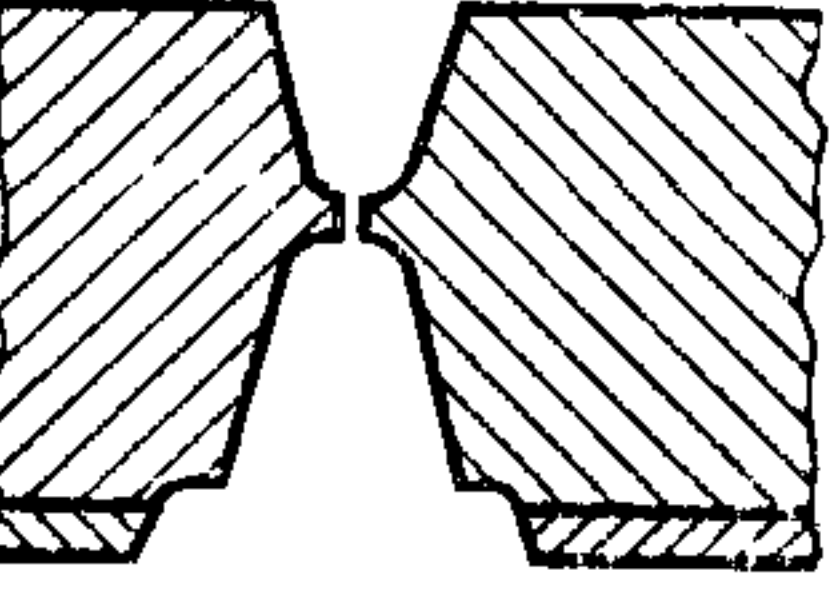
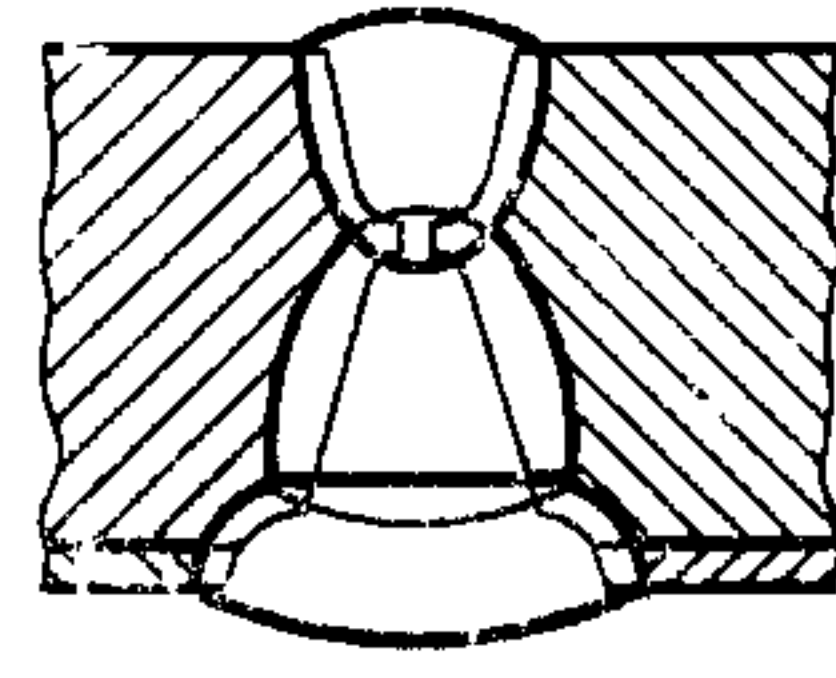
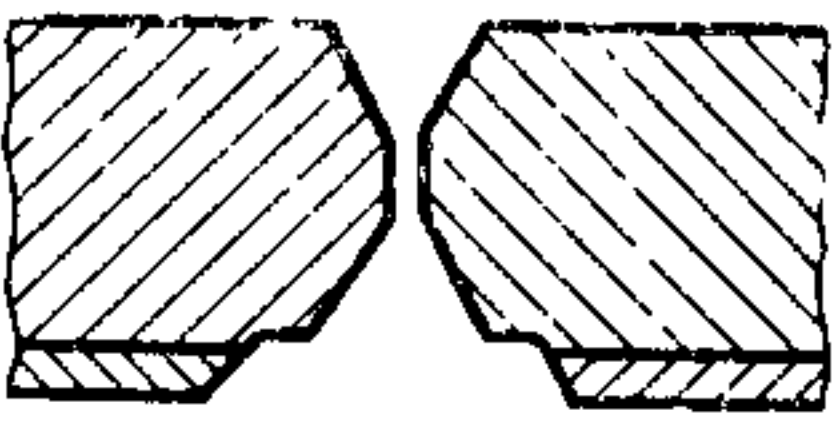
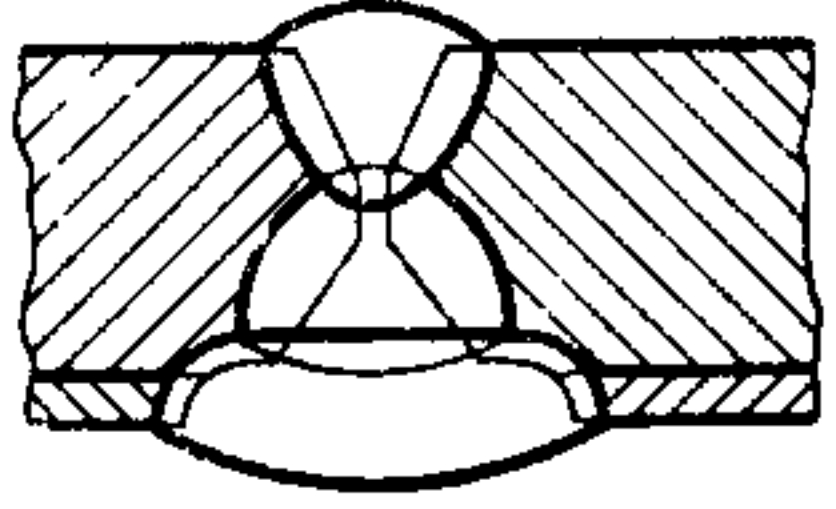
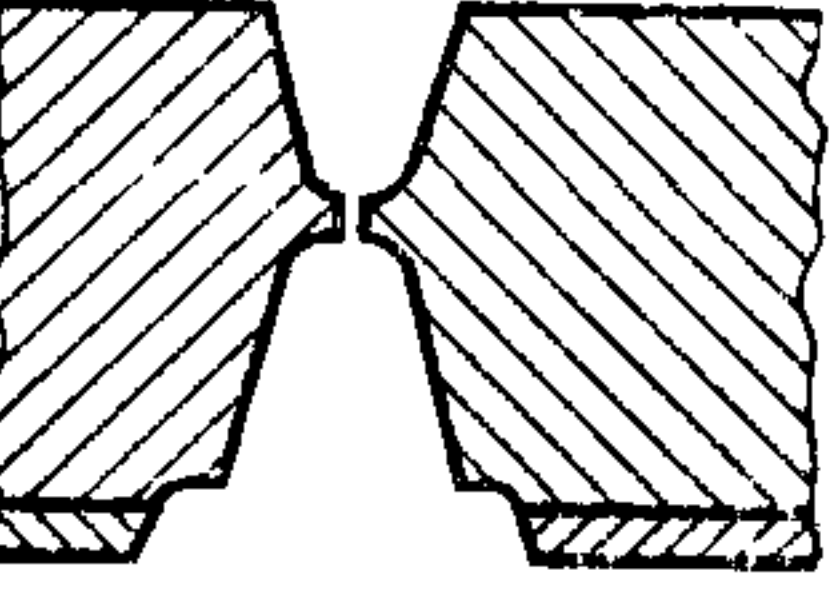
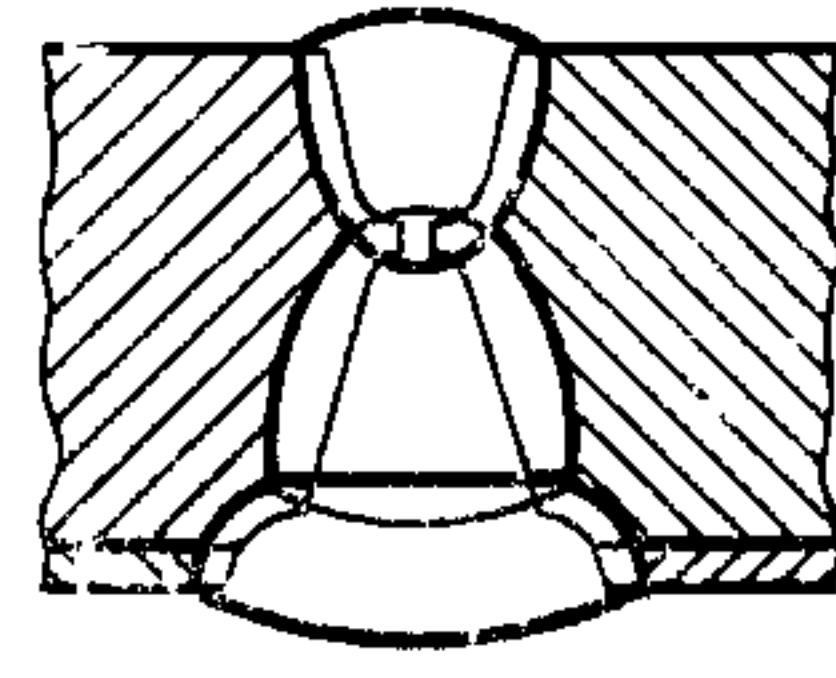
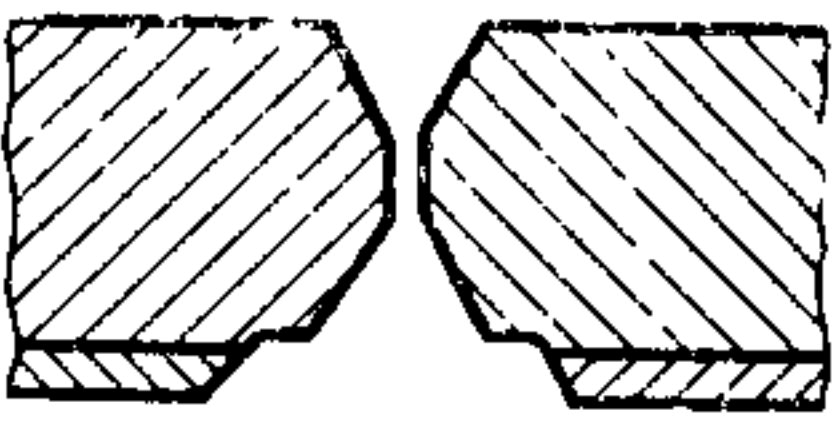
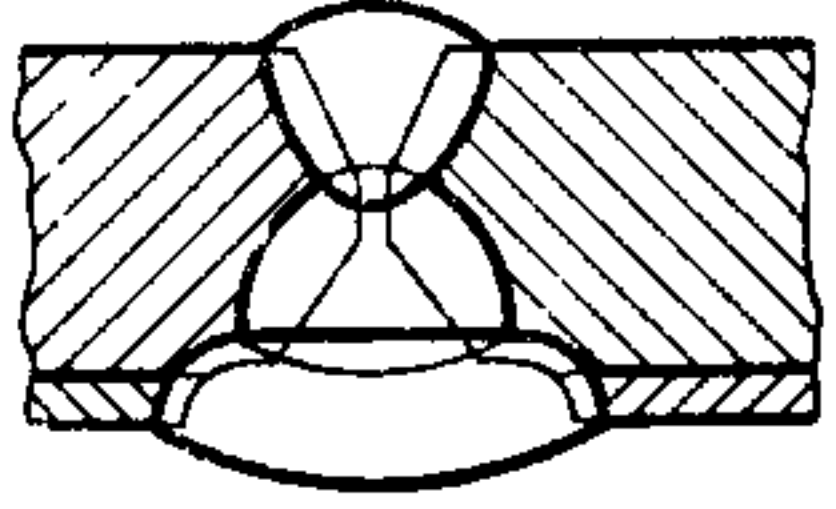
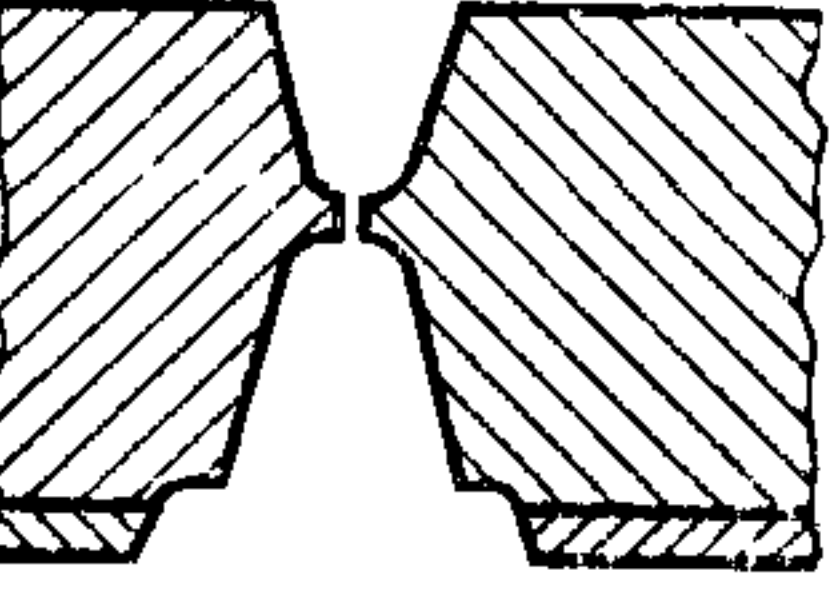
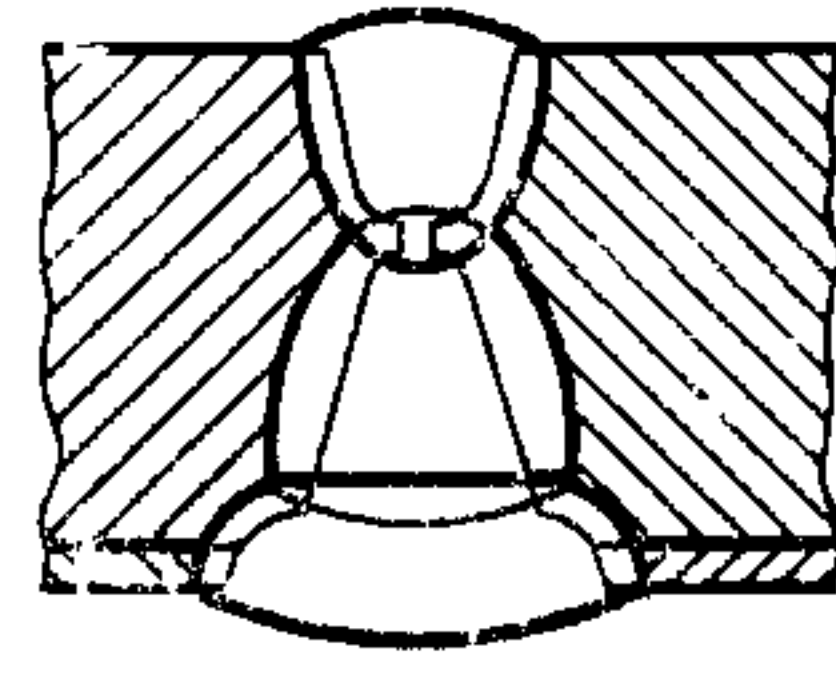
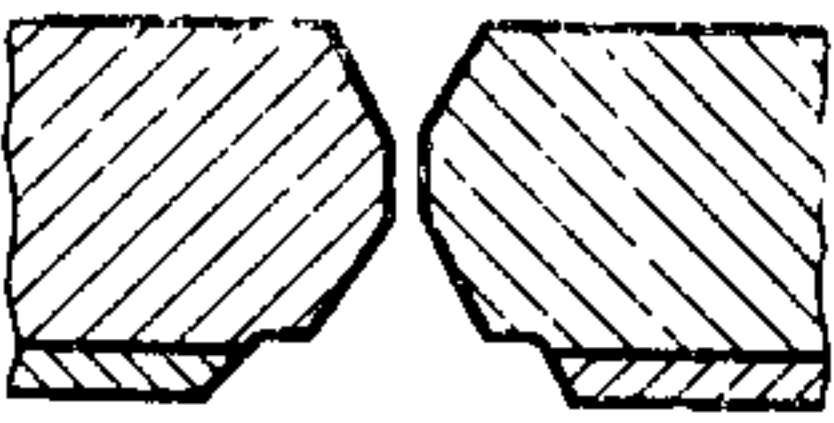
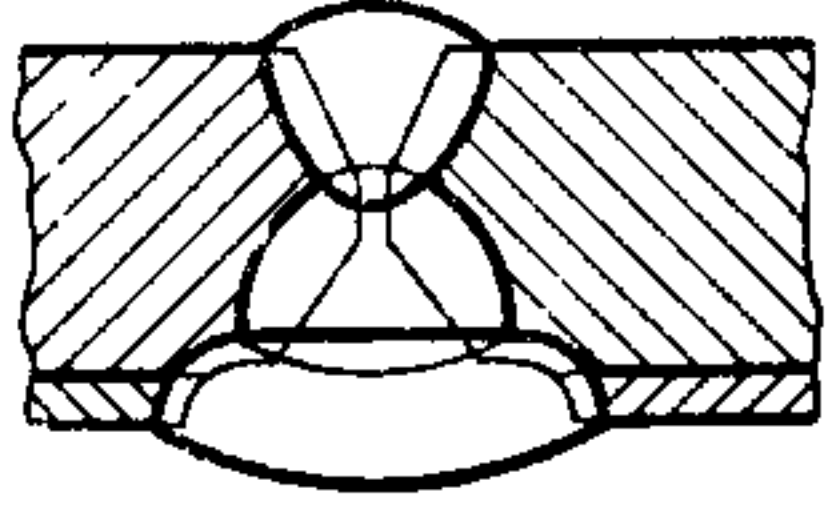
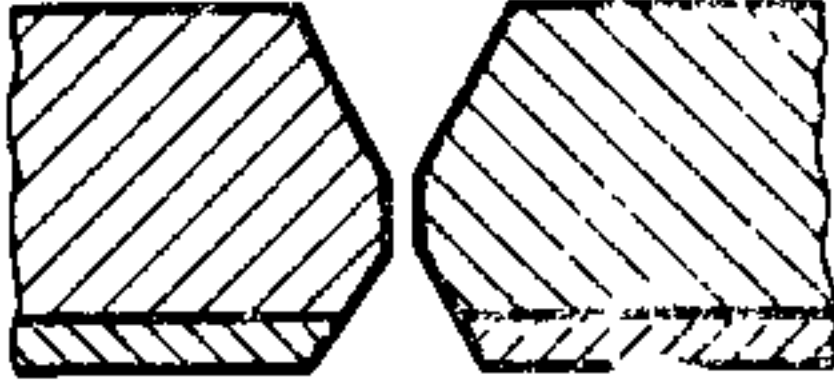
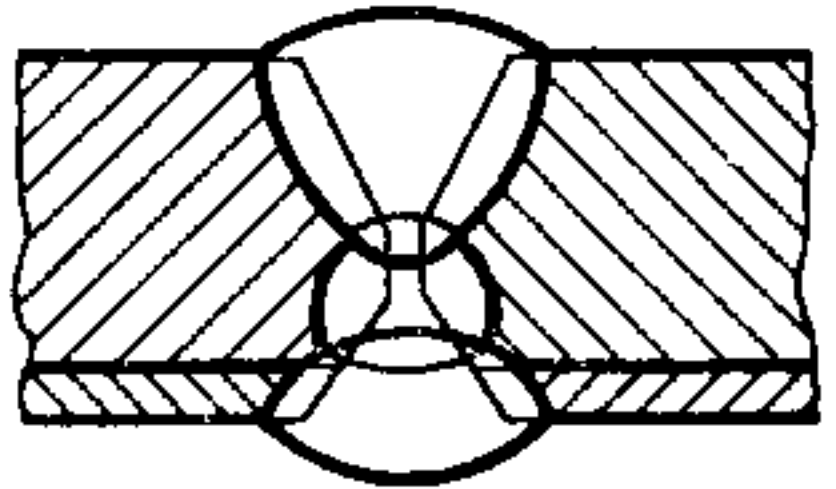
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосом кромок по ломаной линии	Односторонний			$\frac{A\Phi}{3}$ ; $\frac{P}{3}$	30—100	C10
	С криволинейным скосом кромок					50—160	C11

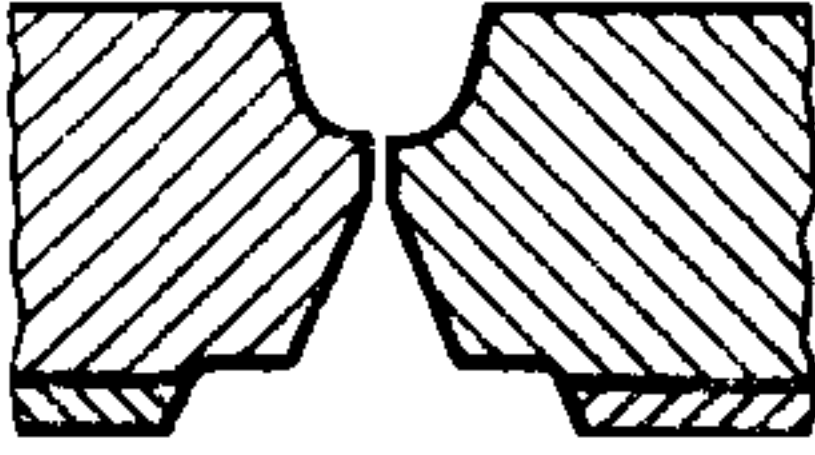
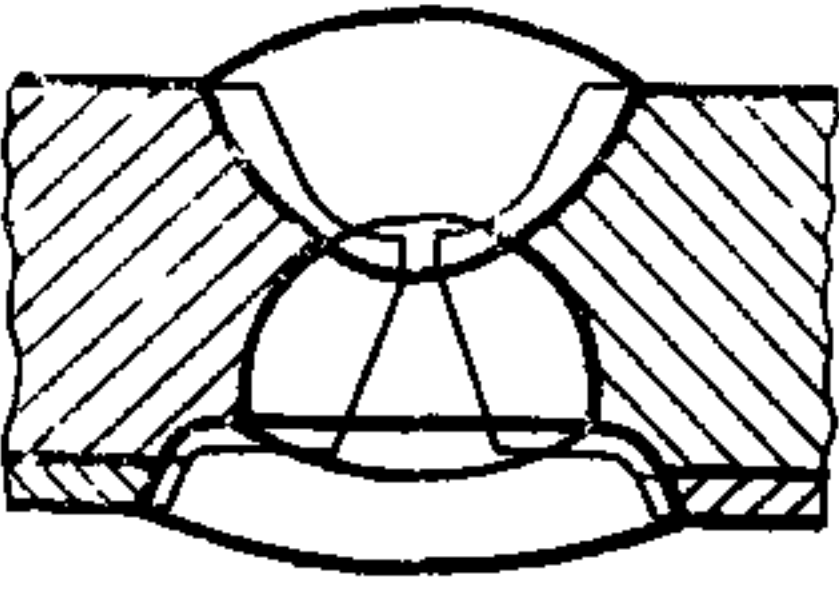
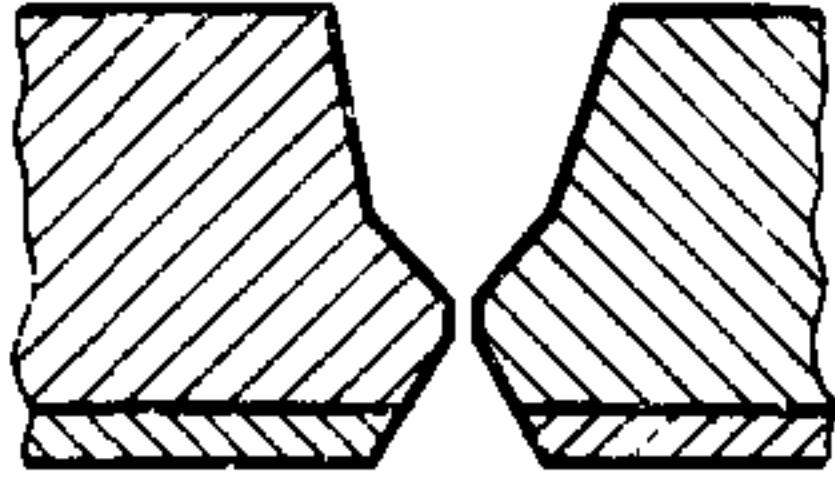
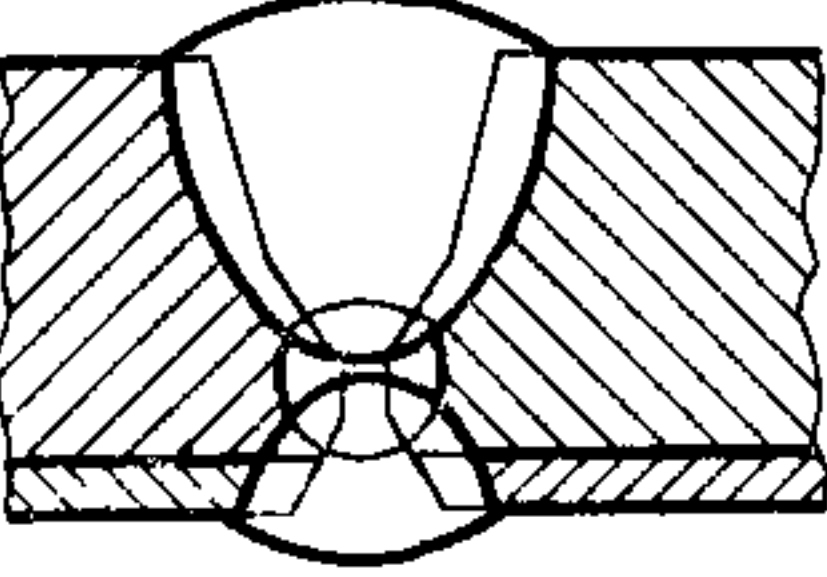
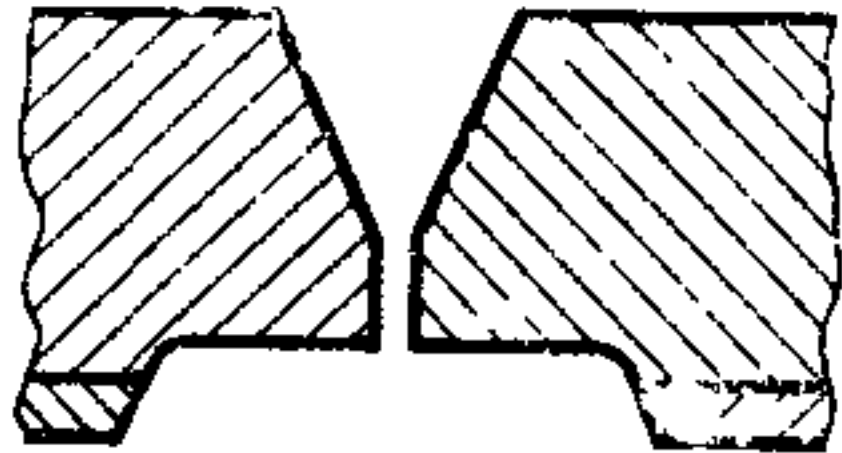
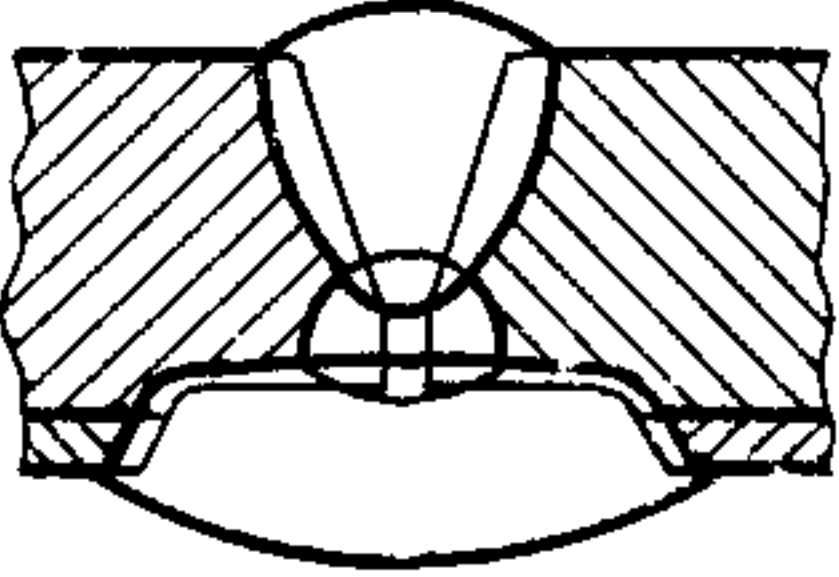


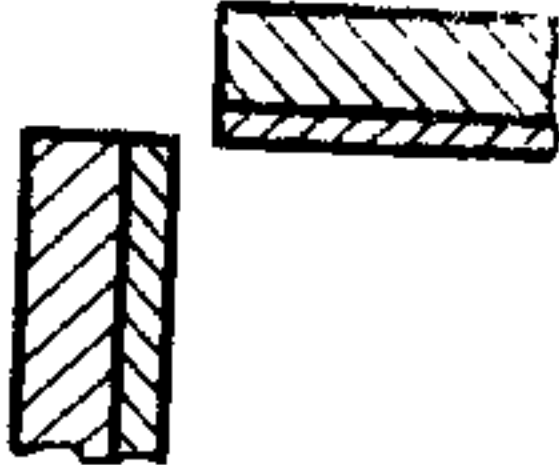
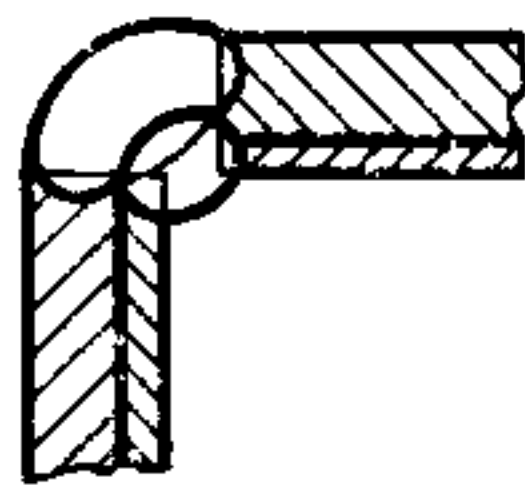
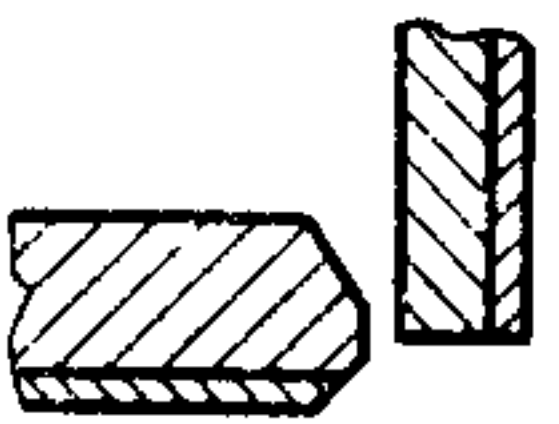
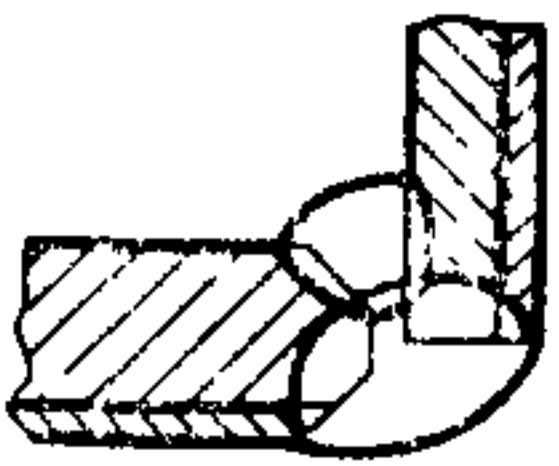
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Односторонний с расплавленной вставкой			$\frac{A\Phi}{3}$ ; $\frac{P}{3}$	50—100	C12
		Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	18—50	C13

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С криволинейным скосом кромок и снятием плакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	50—100	C14
					$\frac{A\Phi + \text{Ш}}{A\Phi}$ ; $\frac{P + \text{Ш}}{P}$	50—160	C15

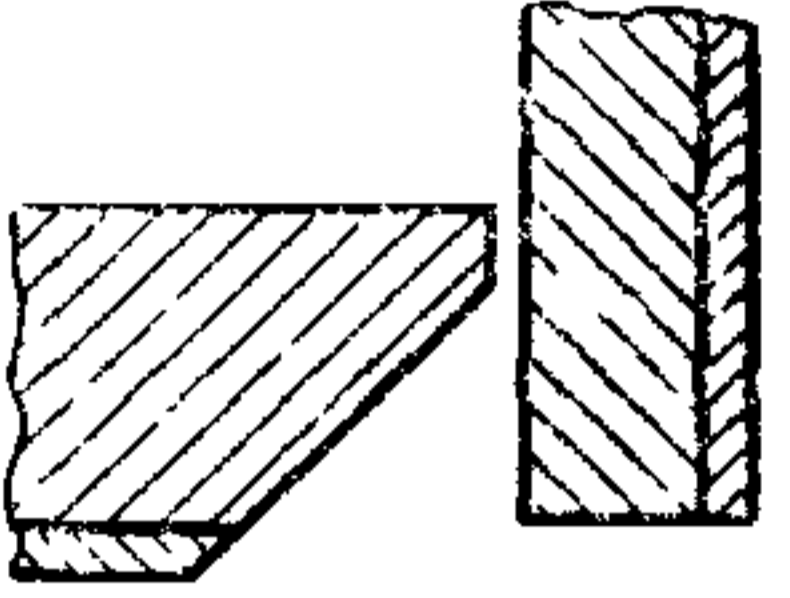
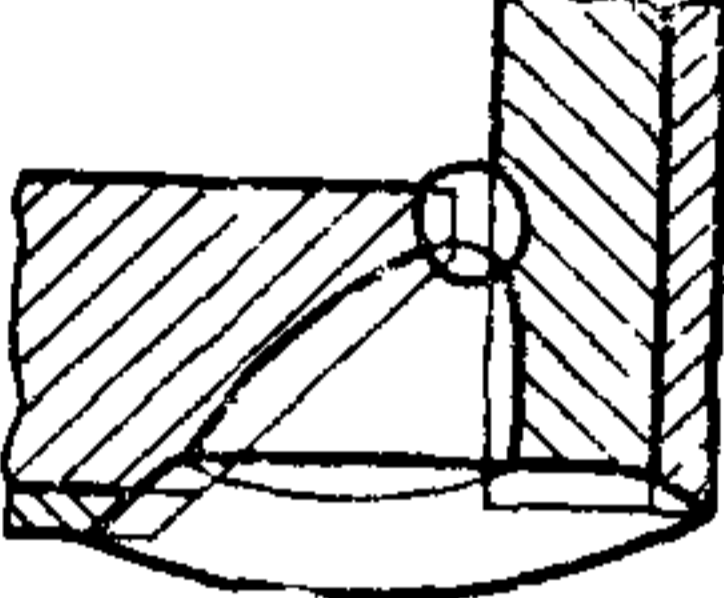
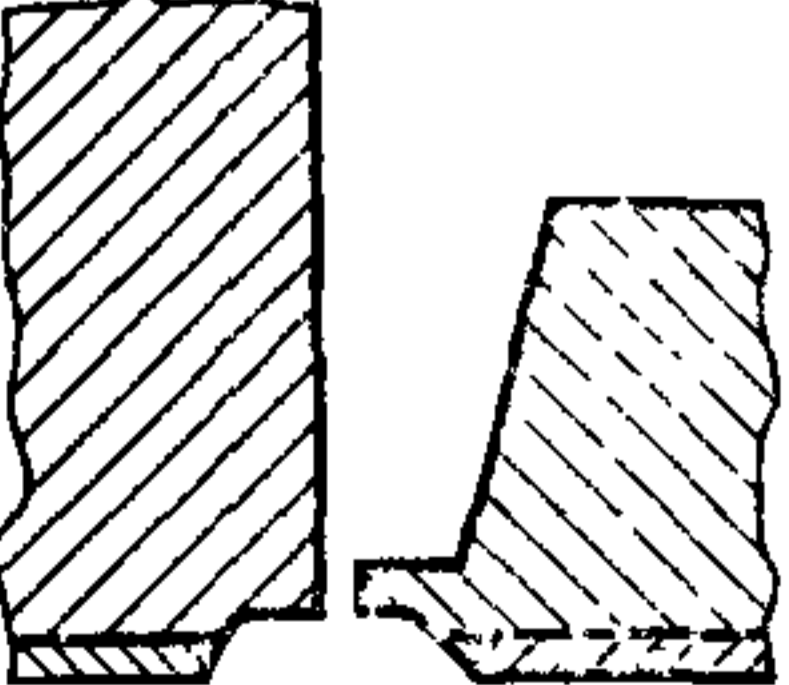
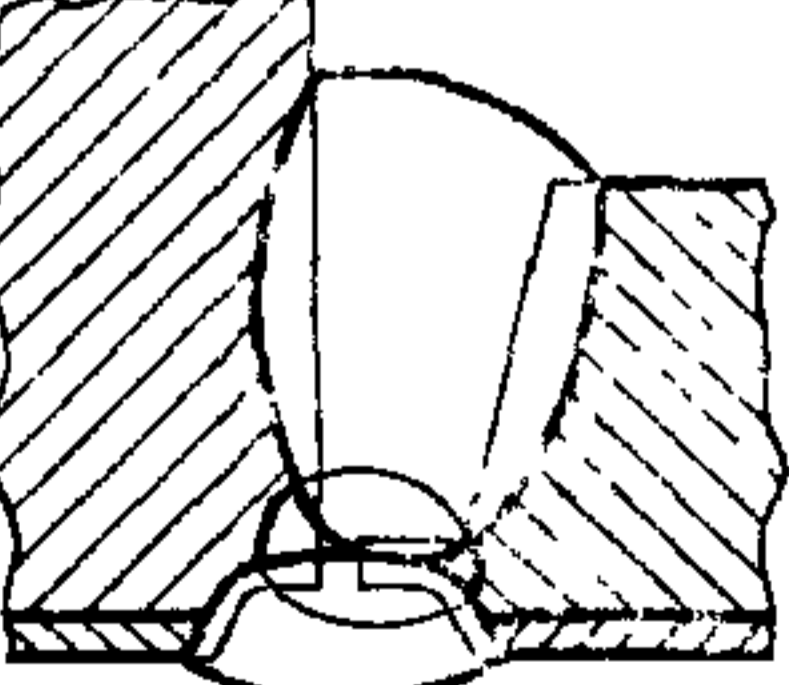
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосами кромок по ломаной линии и снятием плакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{A\Phi+III}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	50—100	C16
	Со скосами одной кромки				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ $\frac{P}{P}$	16—60 12—60	C17
	Со скосами одной кромки по ломаной линии и снятием плакирующего слоя				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	60—70	C18

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	Со скосами кромок	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	18—85	C19
	Со скосами кромок и снятием лакирующего слоя				$\frac{A\Phi}{P}$	18—40	
	С криволинейными скосами кромок и снятием лакирующего слоя				$\frac{P}{P}$	14—60	
Стыковое	Со скосами кромок и снятием лакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ;	18—85	C20
	С криволинейными скосами кромок и снятием лакирующего слоя				$\frac{P}{P}$ ;		
	С криволинейными скосами кромок и снятием лакирующего слоя				$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$		
Стыковое	Со скосами кромок и снятием лакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{P}$ ;	50—160	C21
	С криволинейными скосами кромок и снятием лакирующего слоя				$\frac{P}{P}$ ;		
	С криволинейными скосами кромок и снятием лакирующего слоя				$\frac{P}{P}$		

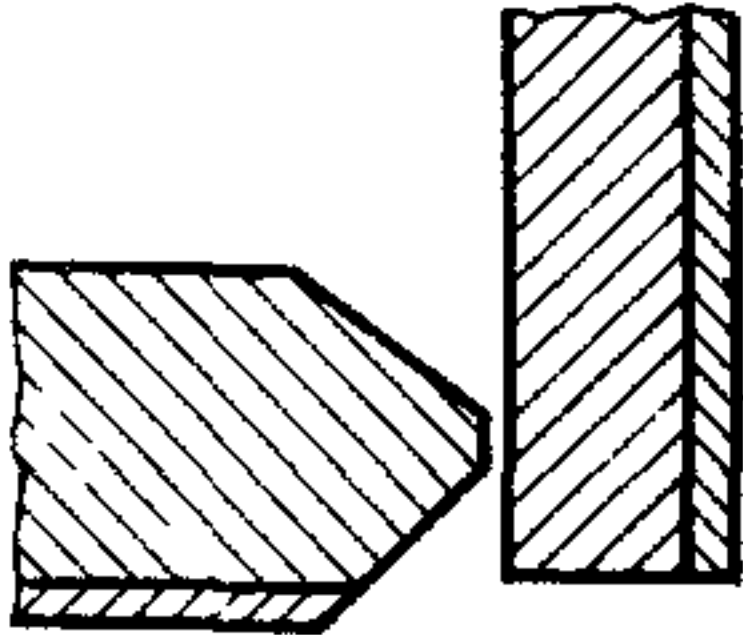
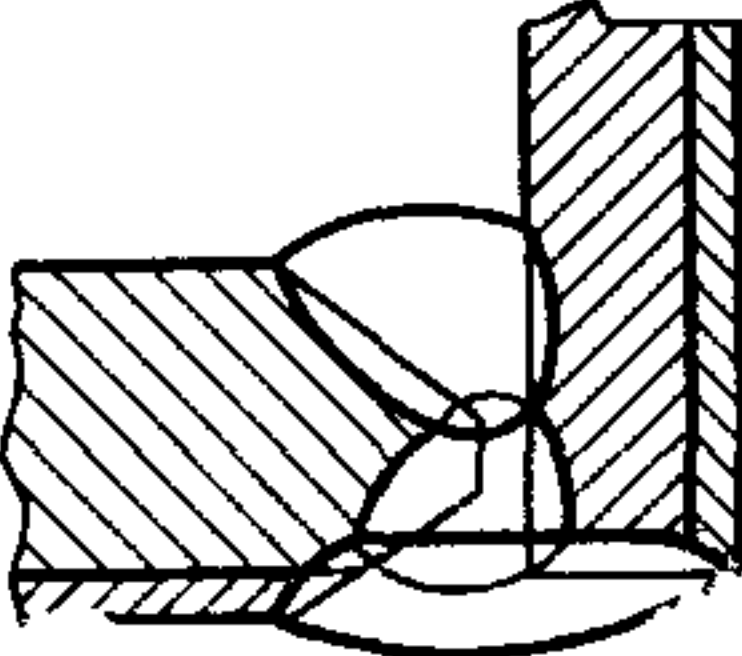
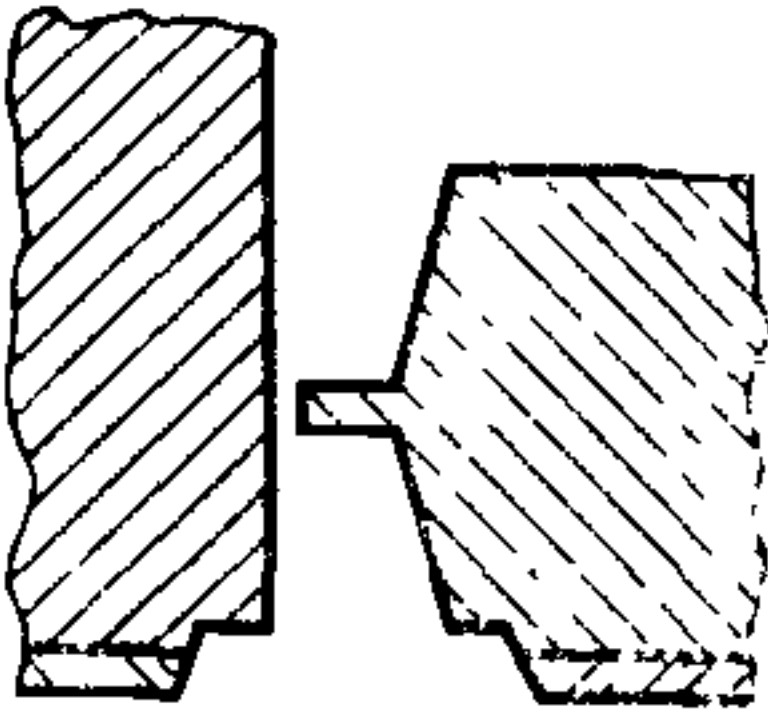
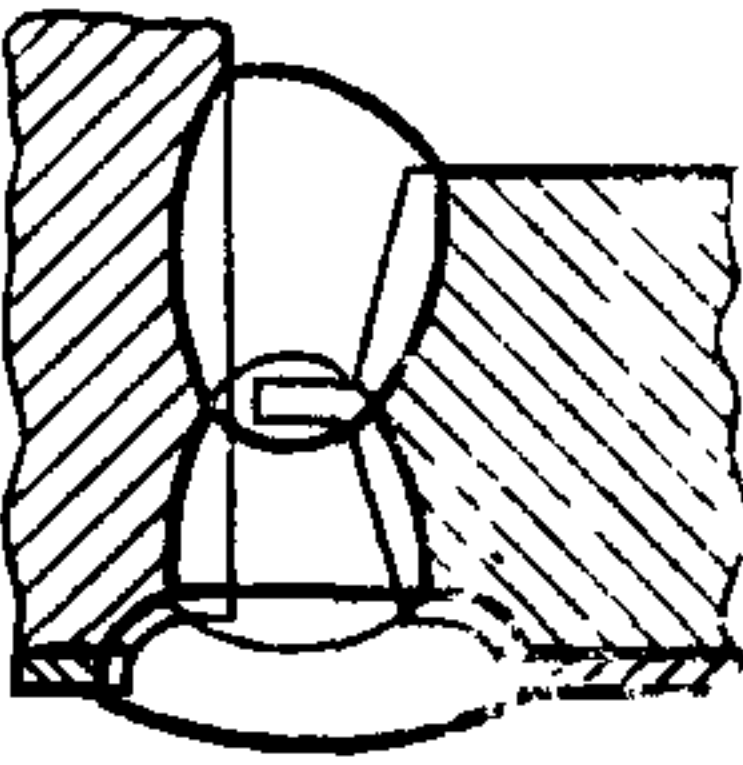
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Стыковое	С несимметричными криволинейными скосами и снятием лакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi + \text{Ш}}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$ ; $\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50—160	С22
	Со скосами кромок				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{\text{Ш}}{A\Phi}$ ; $\frac{A\Phi + \text{Ш}}{A\Phi}$		
	Со скосом кромки и снятием лакирующего слоя				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$		

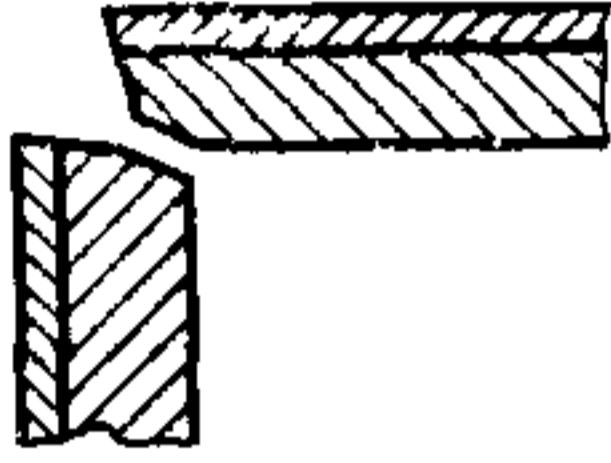
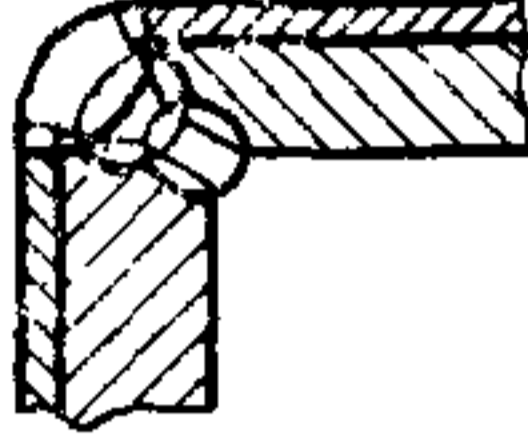
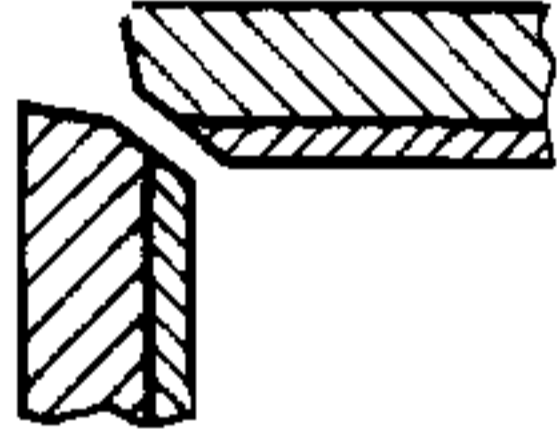
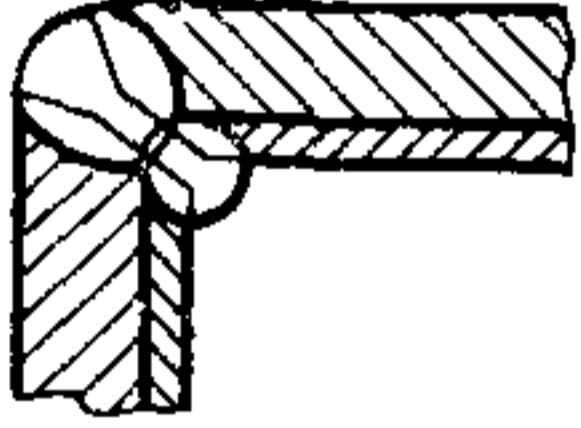
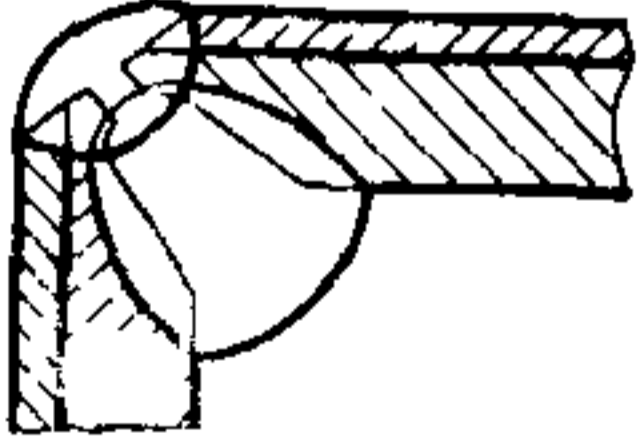

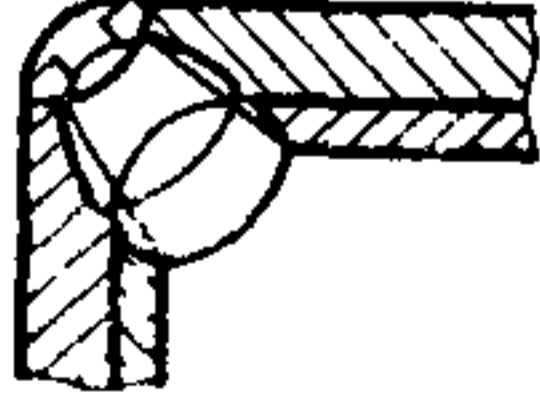
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Без скоса кромок	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	8—14	У1
	Со скосом одной кромки				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	8—30	
					$\frac{P}{P}$	8—20	У2

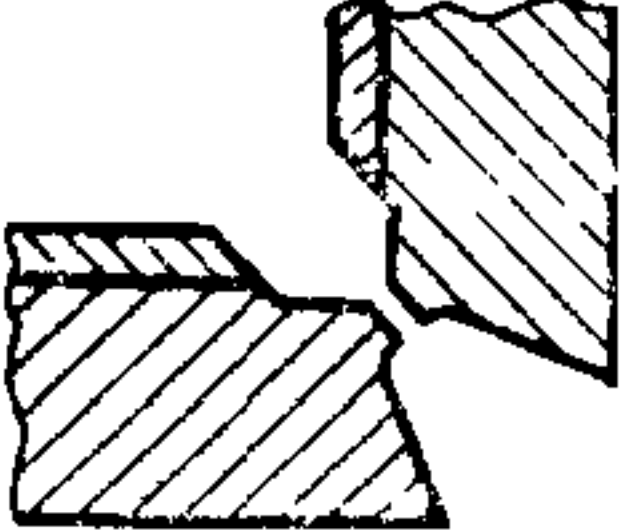
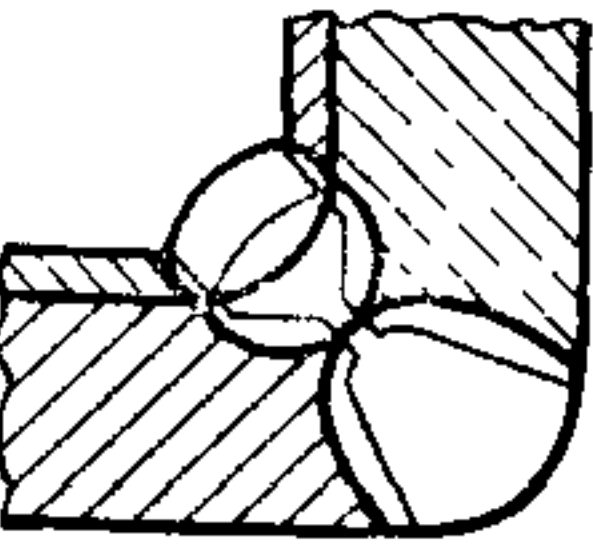
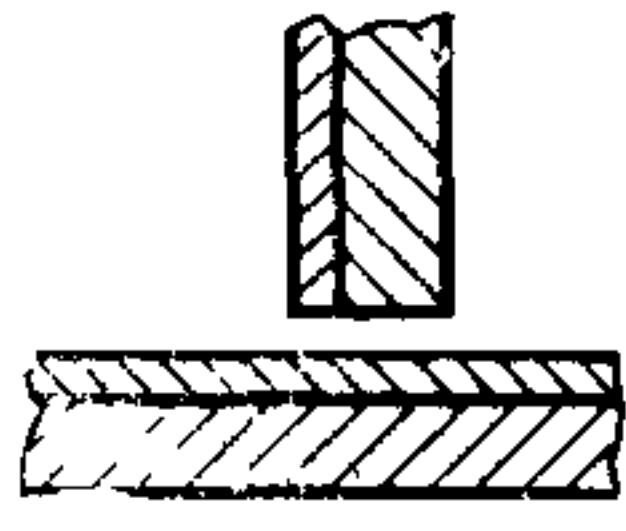
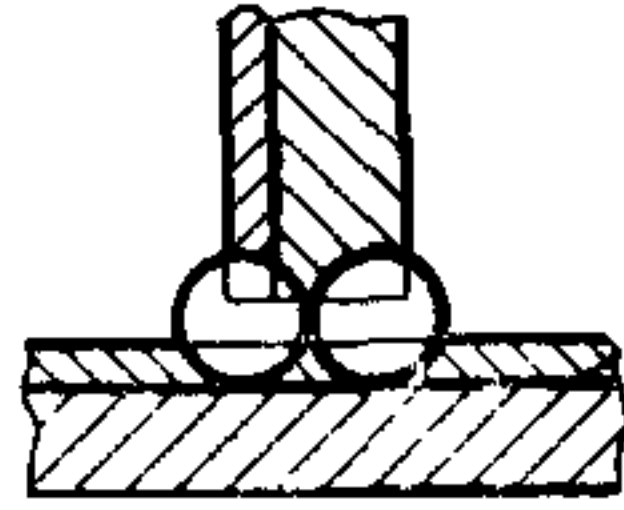
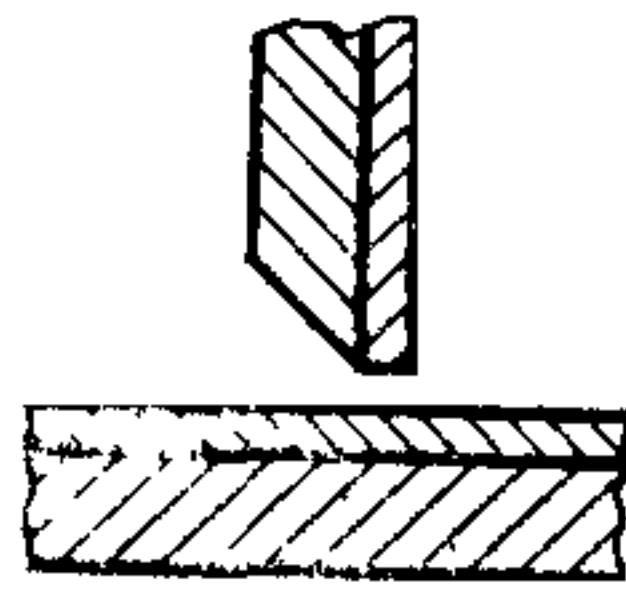
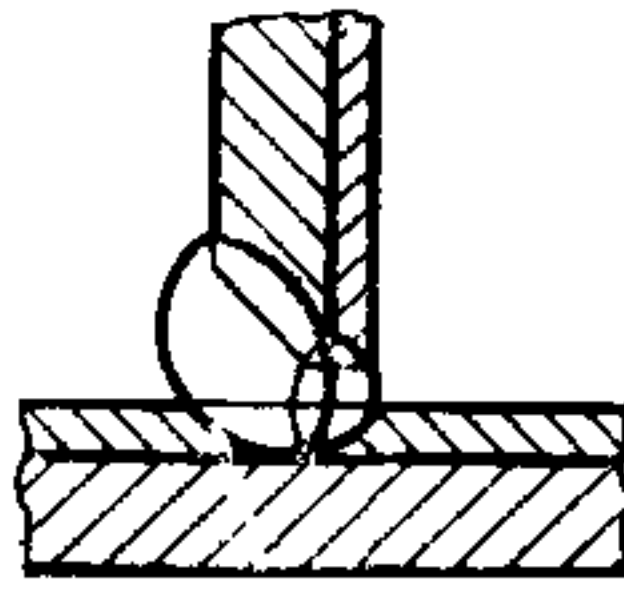
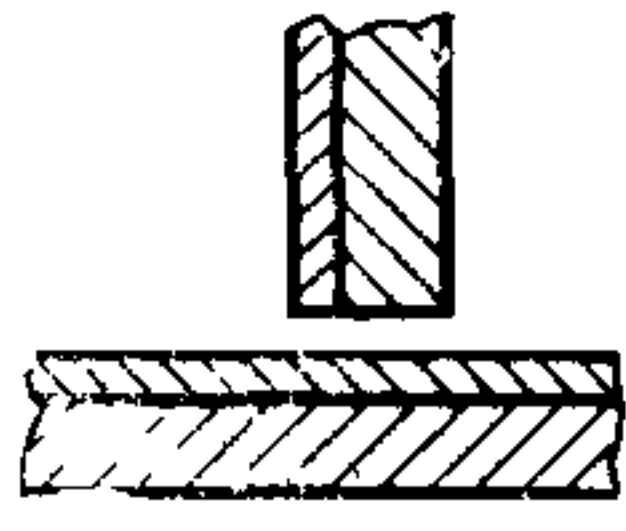
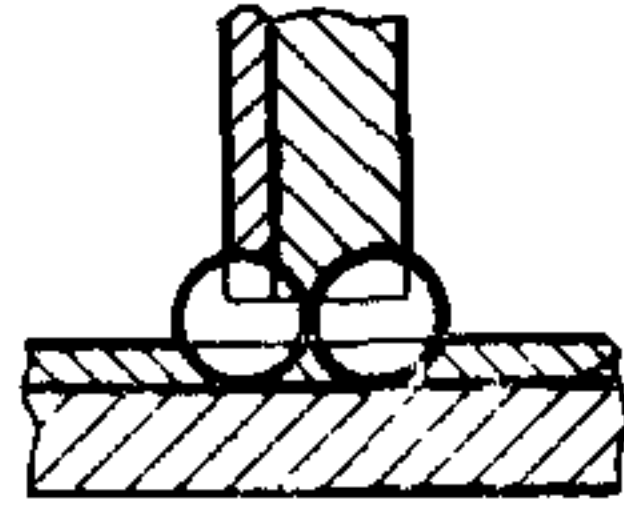


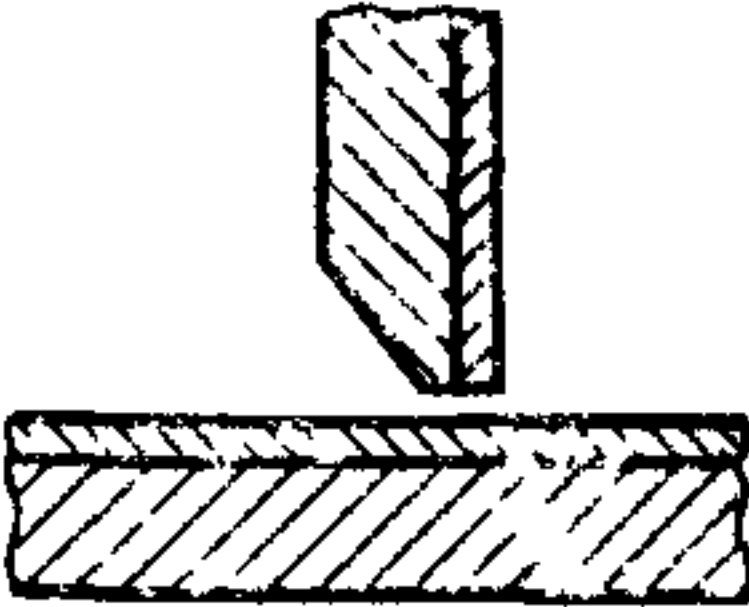
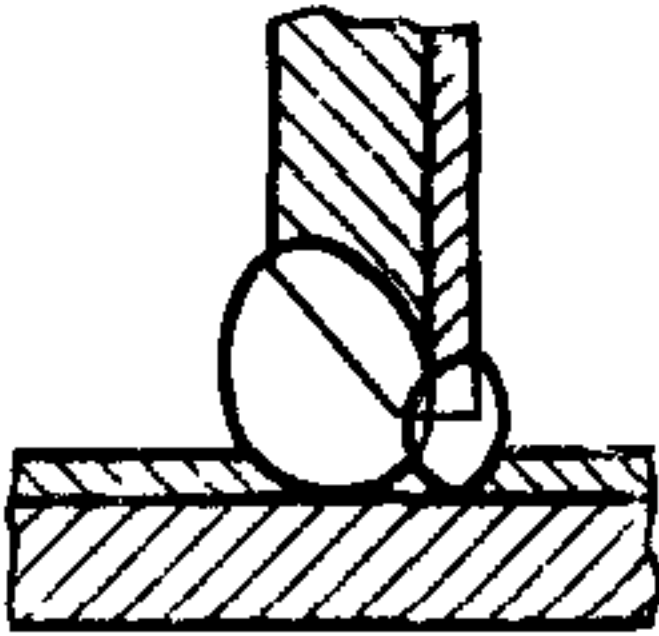
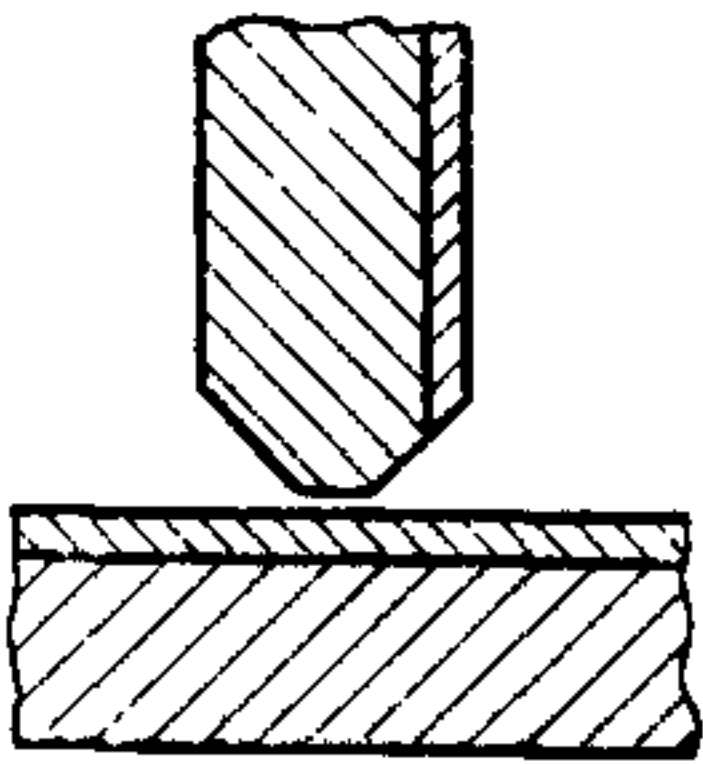
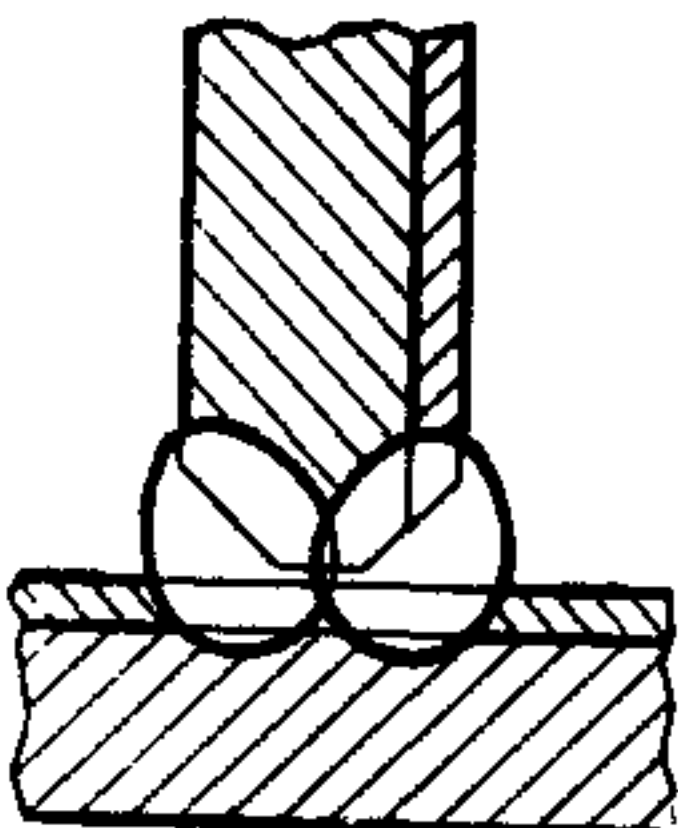
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосом одной кромки	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	12—26	У3
	Со скосом одной кромки по ломаной линии и снятием плакирующего слоя						
					$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	50—100	У4

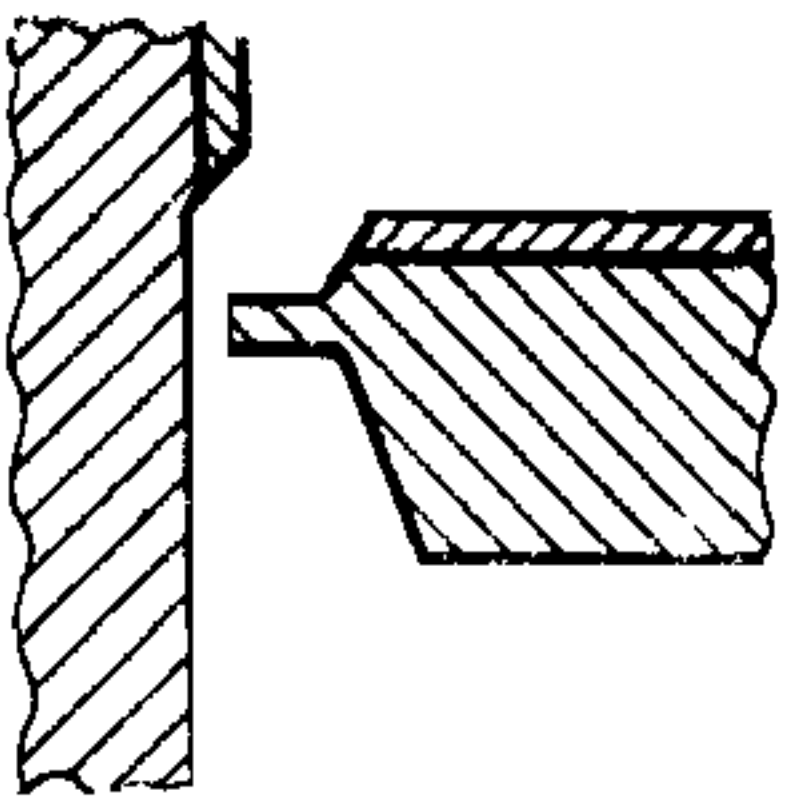
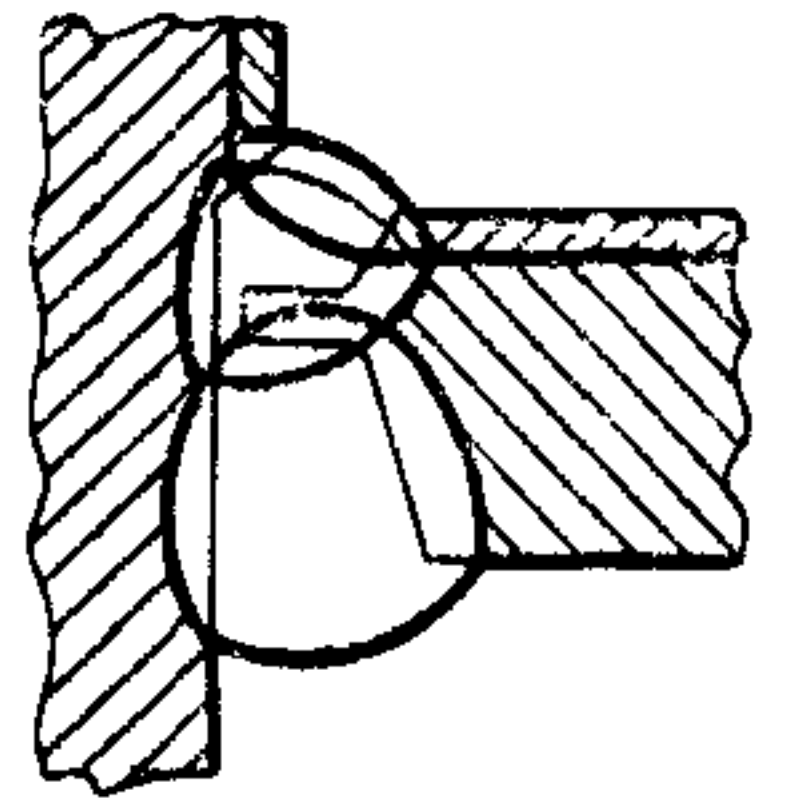


Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосами одной кромки	Двусторонний			$\frac{P}{P}$	18—60	У5
	Со скосами одной кромки по ломаной линии и снятием плакирующего слоя						

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосом кромок по ломаной линии	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	12—40	У7
					$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$		
	С криволинейным скосом кромок				$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ;	16—30	У9
					$\frac{P}{P}$		

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Угловое	Со скосом кромок по ломаной линии и снятием лакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{P}{P}$	20—40	У11
					$\frac{P}{P}$ ; $\frac{A\Phi}{A\Phi}$		
Тавровое	Со скосом одной кромки	Односторонний			$\frac{P}{3}$ ; $\frac{P}{P}$	8—26	Т2
					$\frac{P}{P}$ ; $\frac{A\Phi}{A\Phi}$		

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Со скосом одной кромки	Двусторонний			$\frac{АФ}{АФ}$	12—26	Т3
					$\frac{Р}{Р}$	8—26	
	Со скосами одной кромки				$\frac{АФ}{АФ}$	16—50	Т4
					$\frac{Р}{Р}$	12—50	

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Способ сварки	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение сварного соединения
			подготовленных кромок	сварного шва			
Тавровое	Со скосом одной кромки по ломаной линии и снятием плакирующего слоя	Двусторонний			$\frac{A\Phi}{A\Phi};$ $\frac{P}{P}$	50—100	T5

Размеры, мм

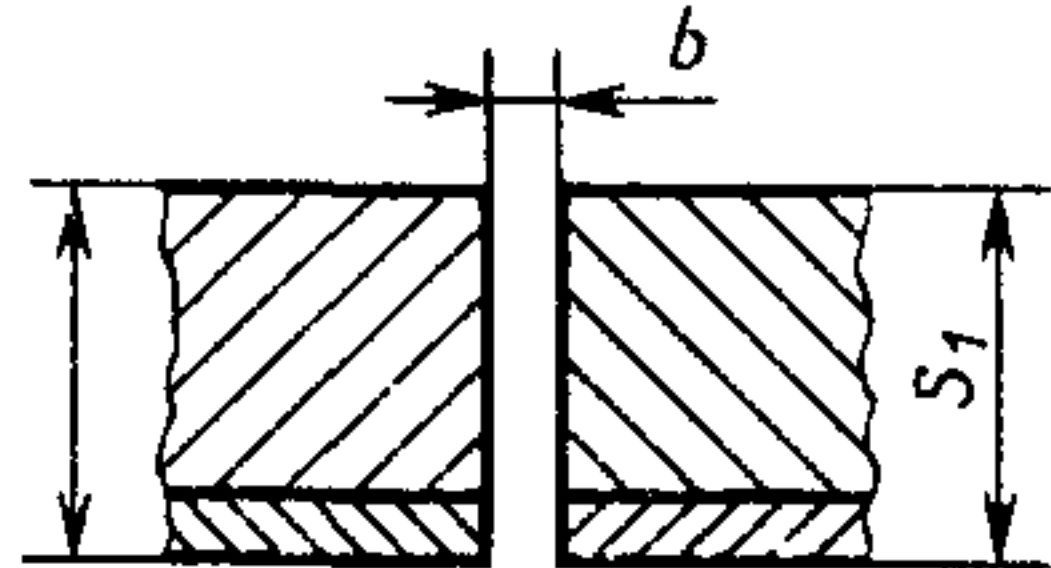
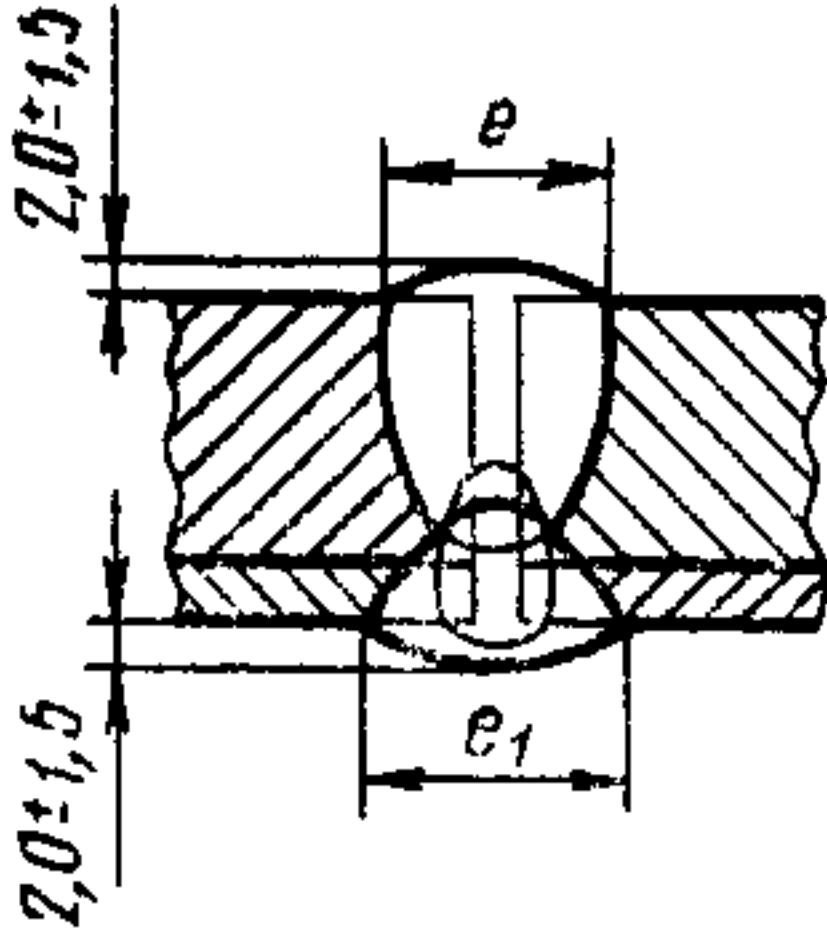
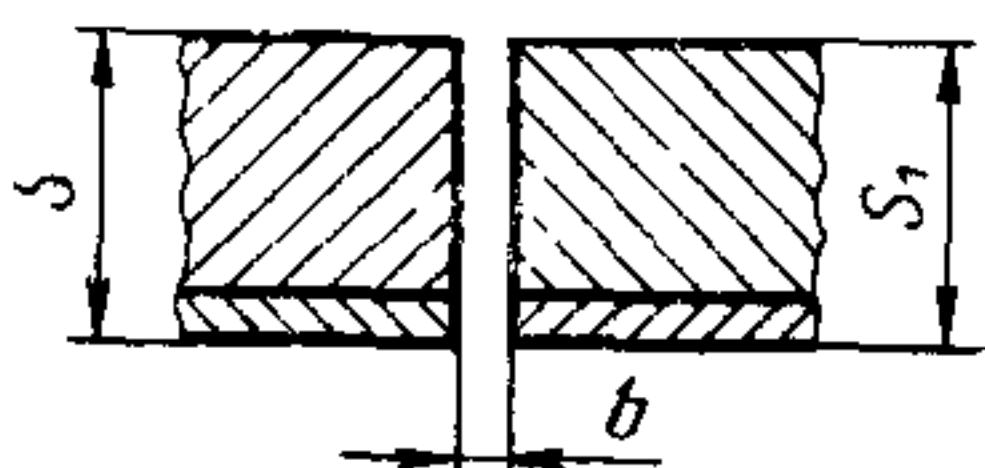
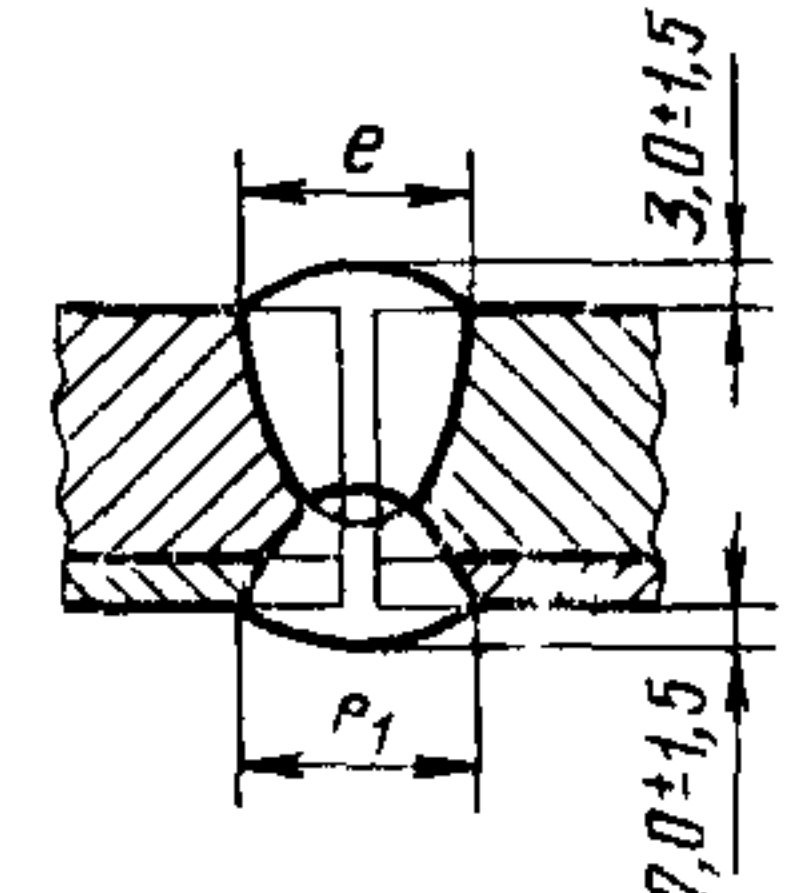
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$	$e_1$
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал.	Пред. откл.	не более	не менее
C1			$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ;  $\frac{A\Phi}{A\Phi\Phi}$	8	3	$\pm 0,5$	24	15
				10			26	
				12			28	
				14			30	
				16				

Таблица 3

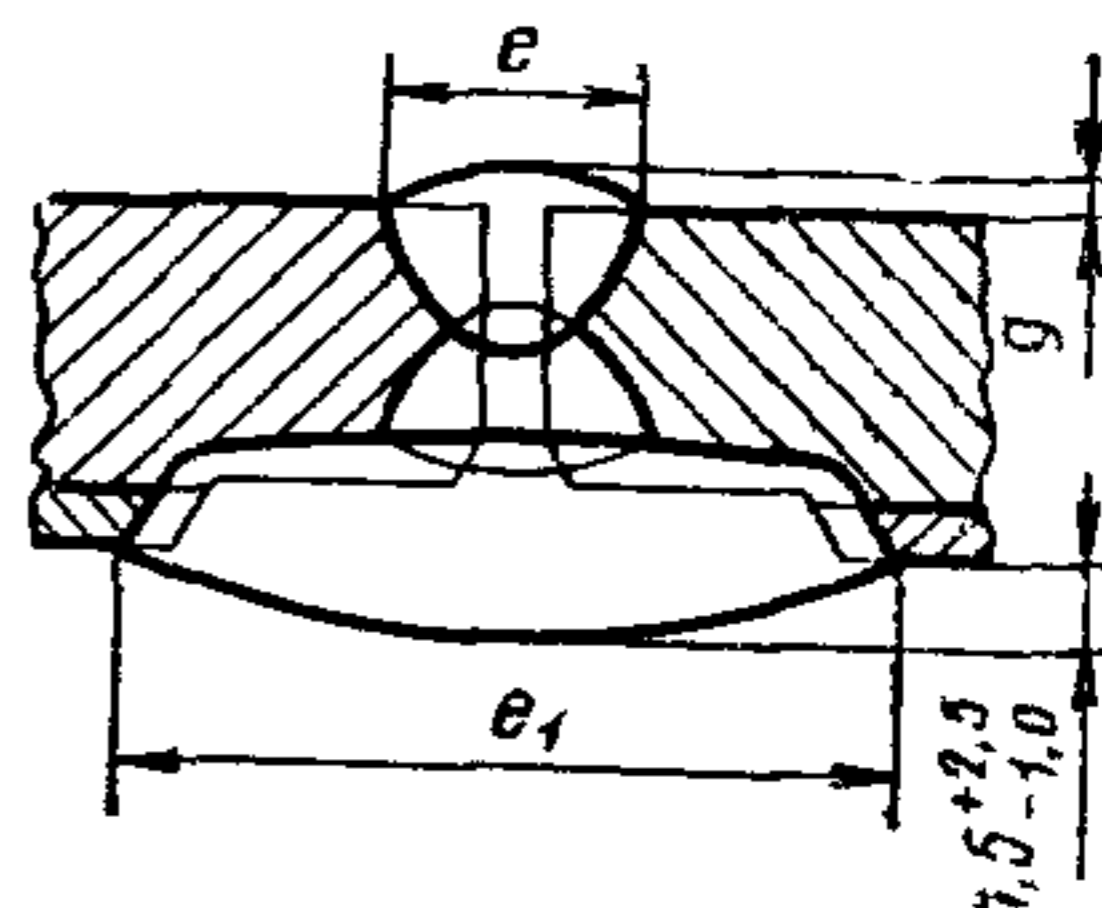
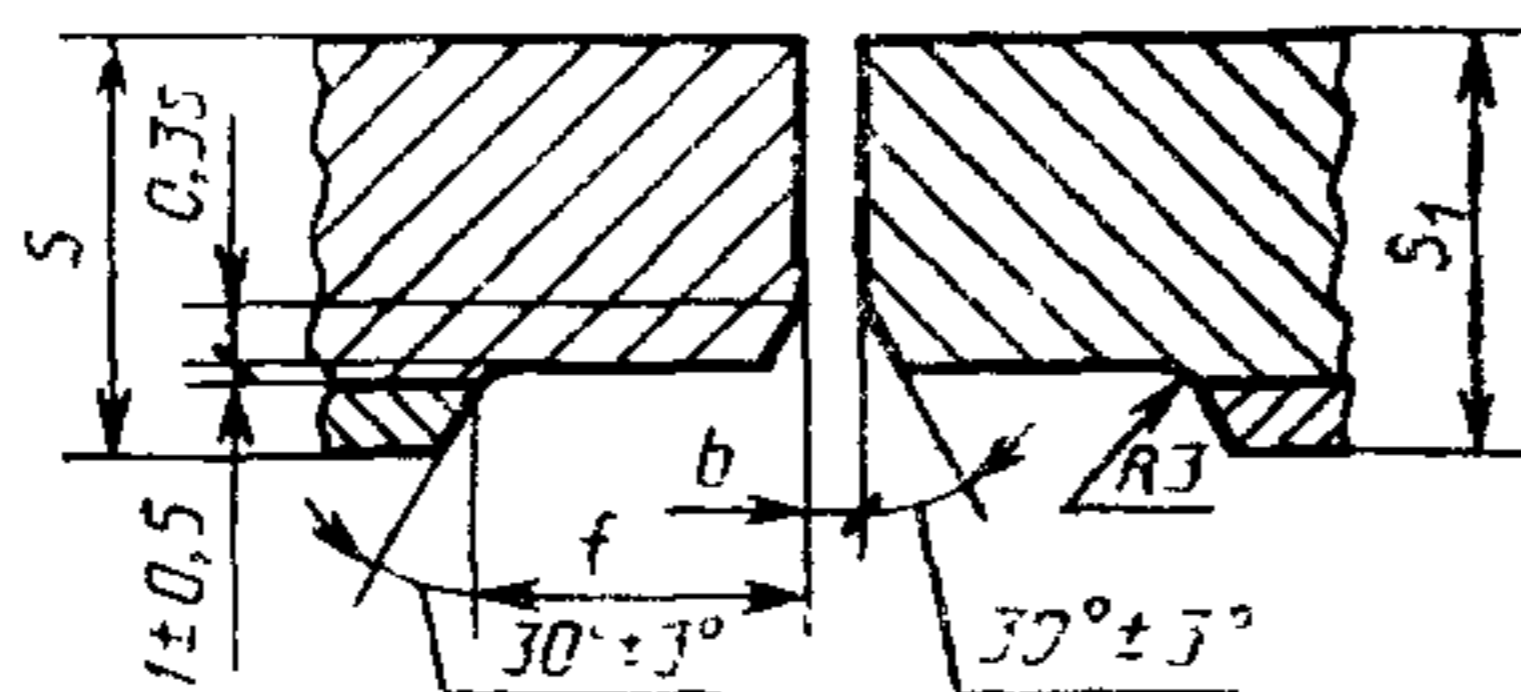
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$ не более	$e_1$ не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.		
C1			Р Р	4	2,0	$\pm 1,0$	10	7
				6		$\pm 1,5$	12	8
			АФ 3+АФ	8	0,5	$\pm 0,5$	24	15
				10			26	
			АФФ АФ	8	1,0	$\begin{matrix} +0,5 \\ -1,0 \end{matrix}$	26	18
				14				



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва

C2



мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$f$ (пред. откл. +1)	$e$	$e_1$	$\Delta$	
		Номин.	Пред. откл.		не более	не менее	Номин.	Пред. откл.
$\frac{АФ}{АФ}$	10—12	0	+1	9	28	26	2	$\pm 1.5$
	14—16			10		28		
	18—20			11	30	30		
$\frac{АФФ}{АФ}$	10—12	2	$\pm 2$	9	28	26		
	14—16			10		28		
	18—20			11	30	30		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва

С3

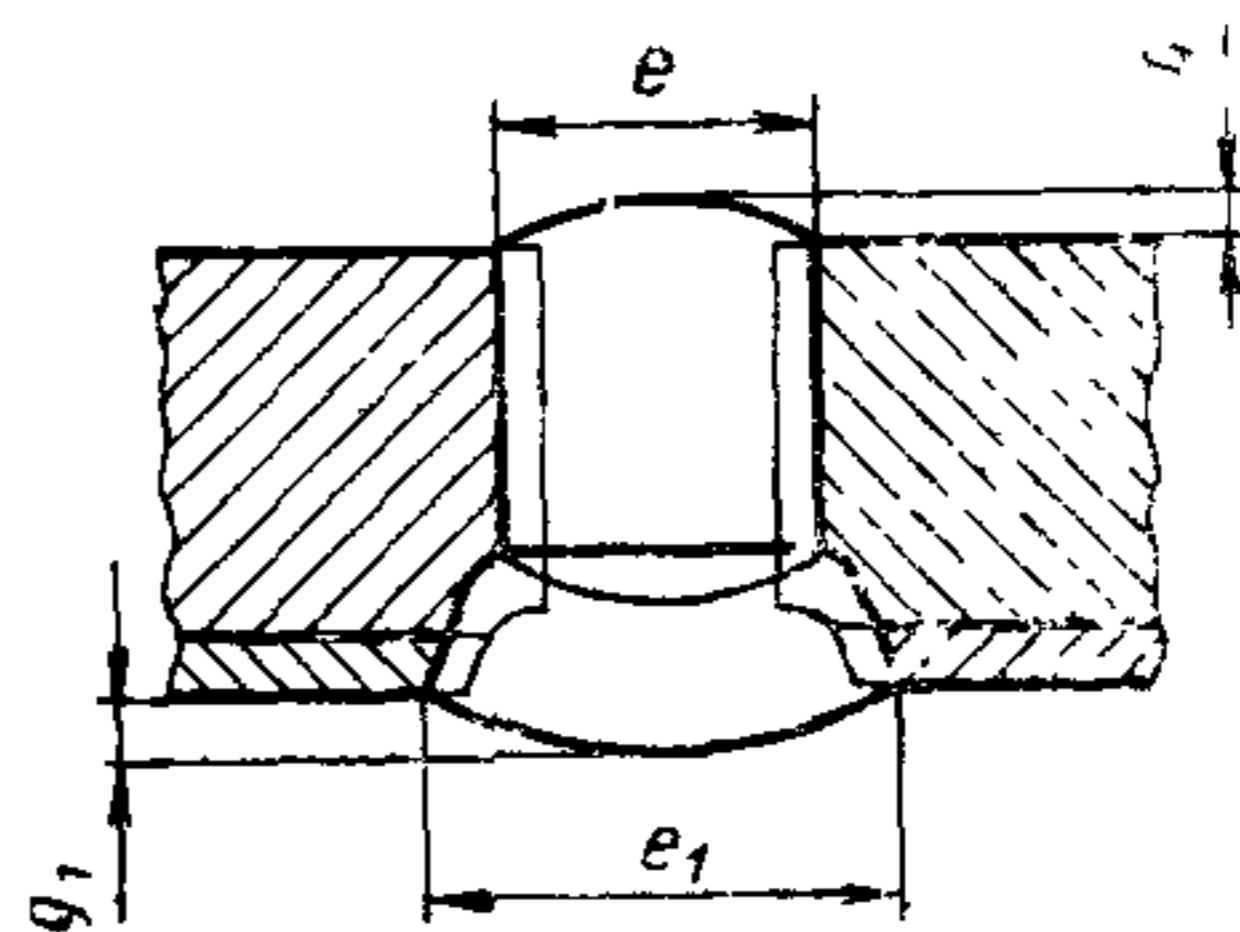
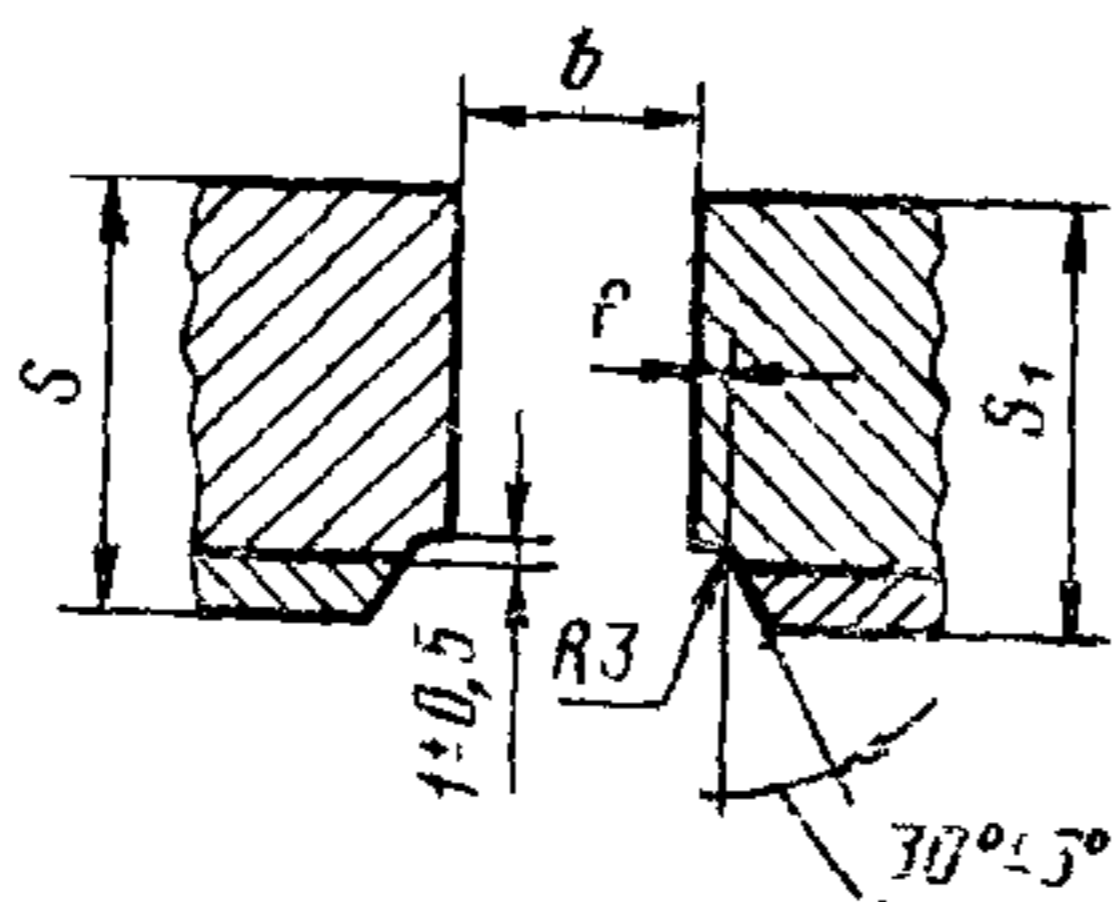
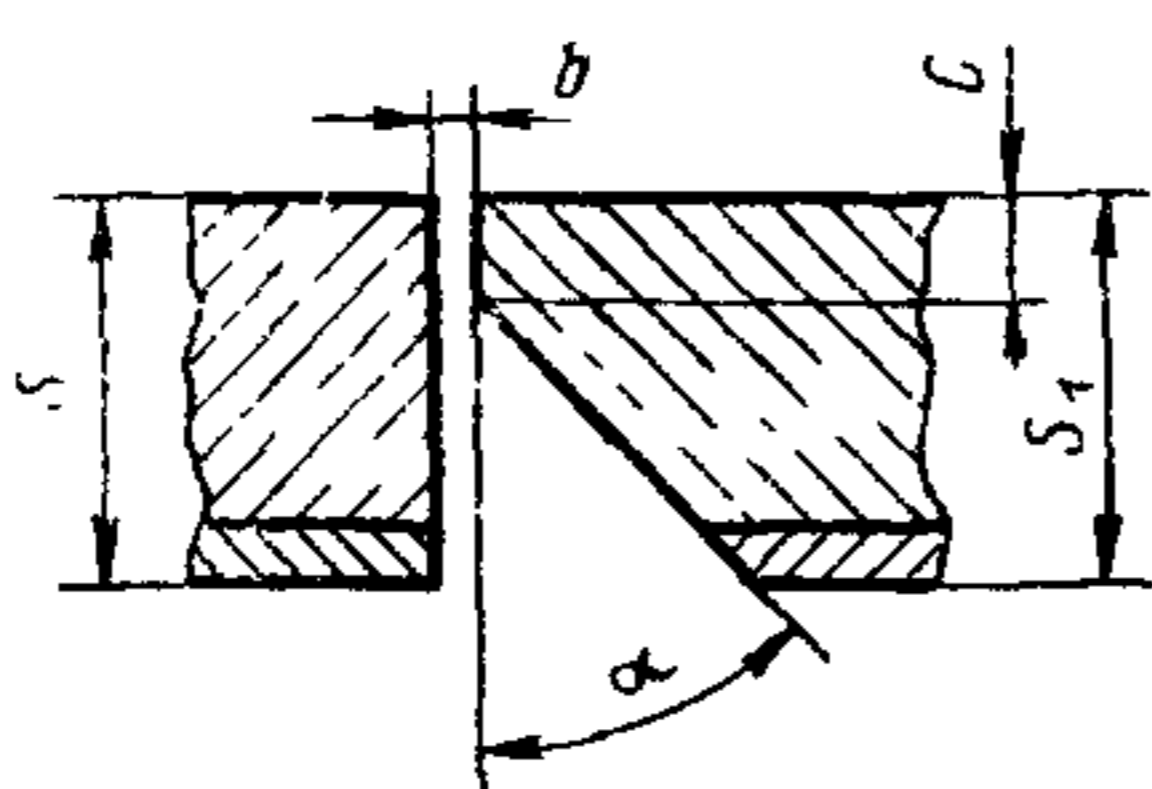
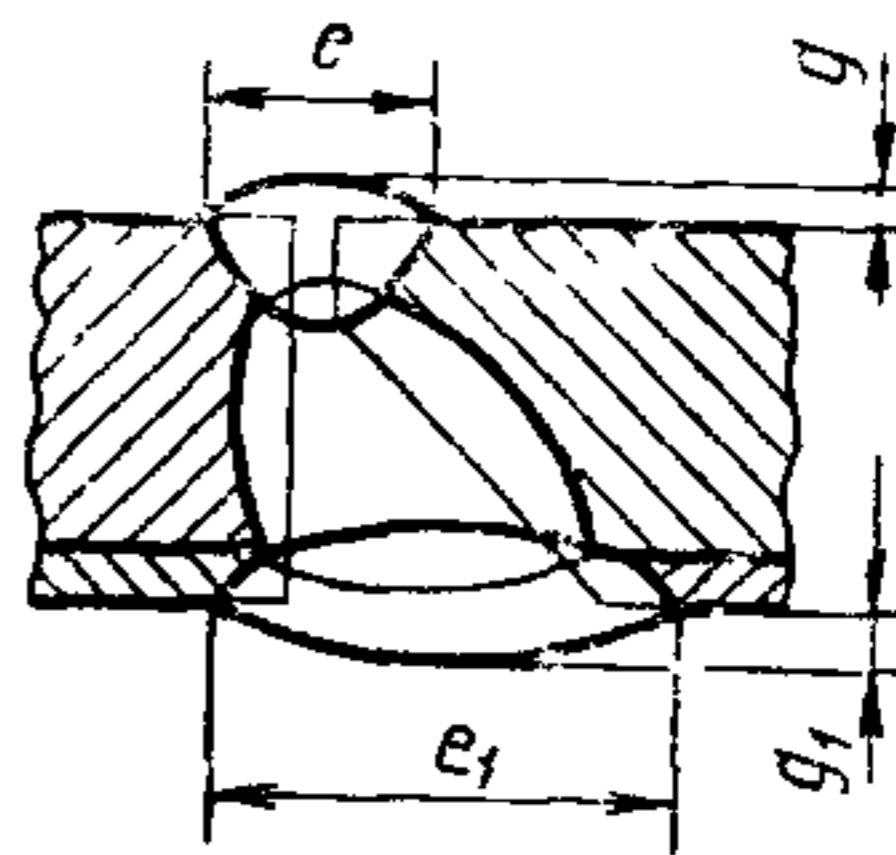


Таблица 5

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$f$ (пред. откл. $\pm 2$ )	$e$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$e_1$ (пред. откл. $\pm 5$ )	$g$		$g_1$	
						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{\text{Ш}}{\text{Р}}$ ; $\frac{\text{Ш}}{\text{АФ}}$	30—40	26	14	52	60	3	$\pm 2$	1	$+3$ $-0,5$
	42—50			66					
	53—100	30		85	$+3$ $-2$		2	$+3$ $-1,5$	
	102—160			65					95

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С4		

мм

Способ сварки	s=s	b		c		α (пред. откл. ±5)	e не более	e <sub>1</sub> не менее	g		g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
АФ АФ	8—12						14	16		+1,5 -0,5		+1,5 -0,5
	14—16	0	+1	6	±1	40°	16	18				
	18—20						18	20		-0,5 +2,0		-0,5 +2,0
Р Р	8—10						15	16	1,0	+1,0 -0,5	1,0	+2,0 -0,5
	12—16	2	+1 -2	2	+1 -2	50°	17	18				
	18—20						20	21		+2,0 -0,5		+2,0 -0,5

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C5		



Таблица 7

мм									
Способ сварки	$s \Rightarrow s_1$	$b$		$c$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$e$ , не более	$g$		$g_1$	
		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{АФ}{АФ}$	50				35				
	60	0	+2	6	40		+2,5 -1,0		+2,0 -1,0
	70				45				
$\frac{Р}{Р}$	50				35	1,5		1,5	
	60	2	$\pm 1$	3	40		+3,0 -0,5		+3,0 -0,5
	70				45				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С6		

Таблица 8

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$h$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$e$	$e_1$	$g$		$g_1$			
		Номин.	Пред. откл.			Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
$\frac{P}{P}$	8—10	1	$\pm 1,0$	2	45°	24	9	1,0	+1,5 -0,5	1,0	+1,0 -0,5		
	12—14												
	16—18	2	+1,0 -2,0										
	20—22												
	24—26												
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—18	1	+0,5 -1,0	6	30°	30	12	1,0	+2,0 -0,5	1,0	+1,0 -0,5		
	20—22												
	24—26												
	28—30												

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С7		

Таблица 9

мм													
Способ сварки	$s=s_1$	b		c		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )	e не более	$e_1$ не менее	g		$g_1$		
		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.				Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	
$\frac{P}{P}$	8—10	1	$\pm 1$	1	+1	$45^\circ$	20	22					
	12—14					$35^\circ$		26					
	16—18	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	$30^\circ$	26	32					
	20—22							34		$\begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$			
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	8			2			16	18					
	10—12			3			18	21					
	14	0	+1				22	25					
	16			6			24						
	18						26	28	1,0		1,0	$2 \pm 1,5$	
	20				$\pm 1$	$45^\circ$	28			$\begin{matrix} +2,0 \\ -0,5 \end{matrix}$			
$\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	10—12			5			18	25					
	14						24	27					
	16	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$				26						
	18			6			28	30					
	20						30			$\begin{matrix} +2,0 \\ -0,5 \end{matrix}$			
	22						32						

Конструктивные элементы

Условное обозначение сварного соединения

подготовленных кромок свариваемых деталей

сварного шва

С8

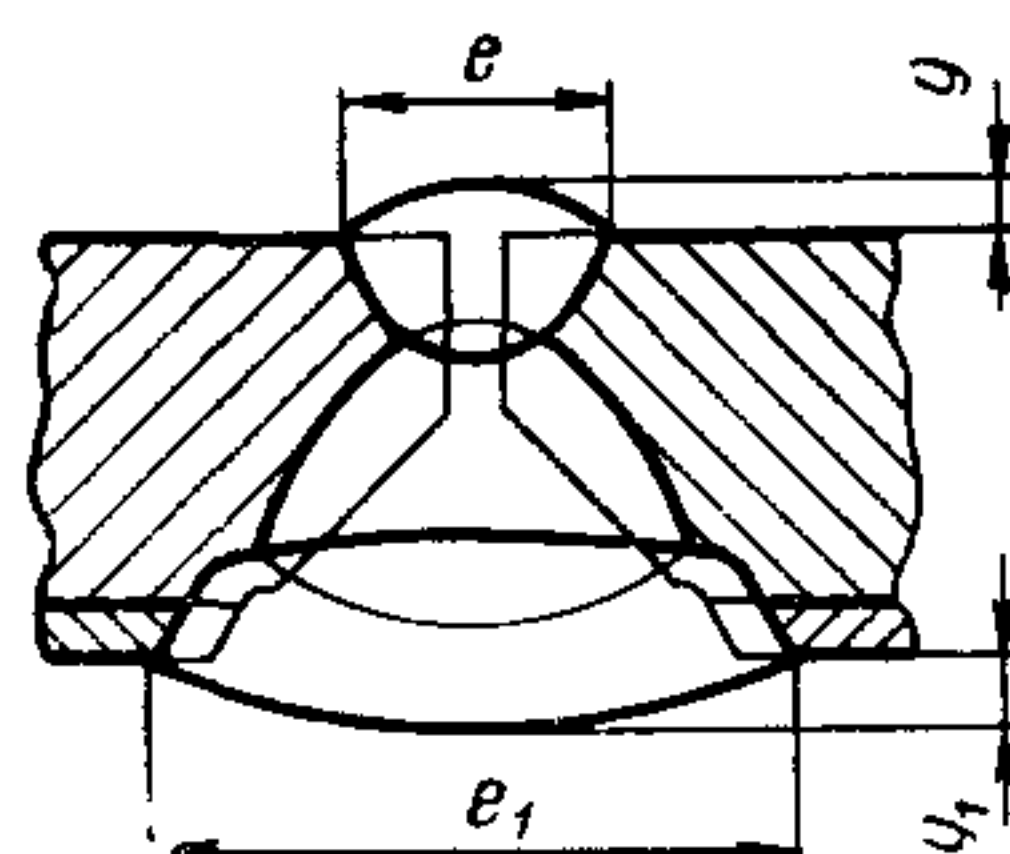
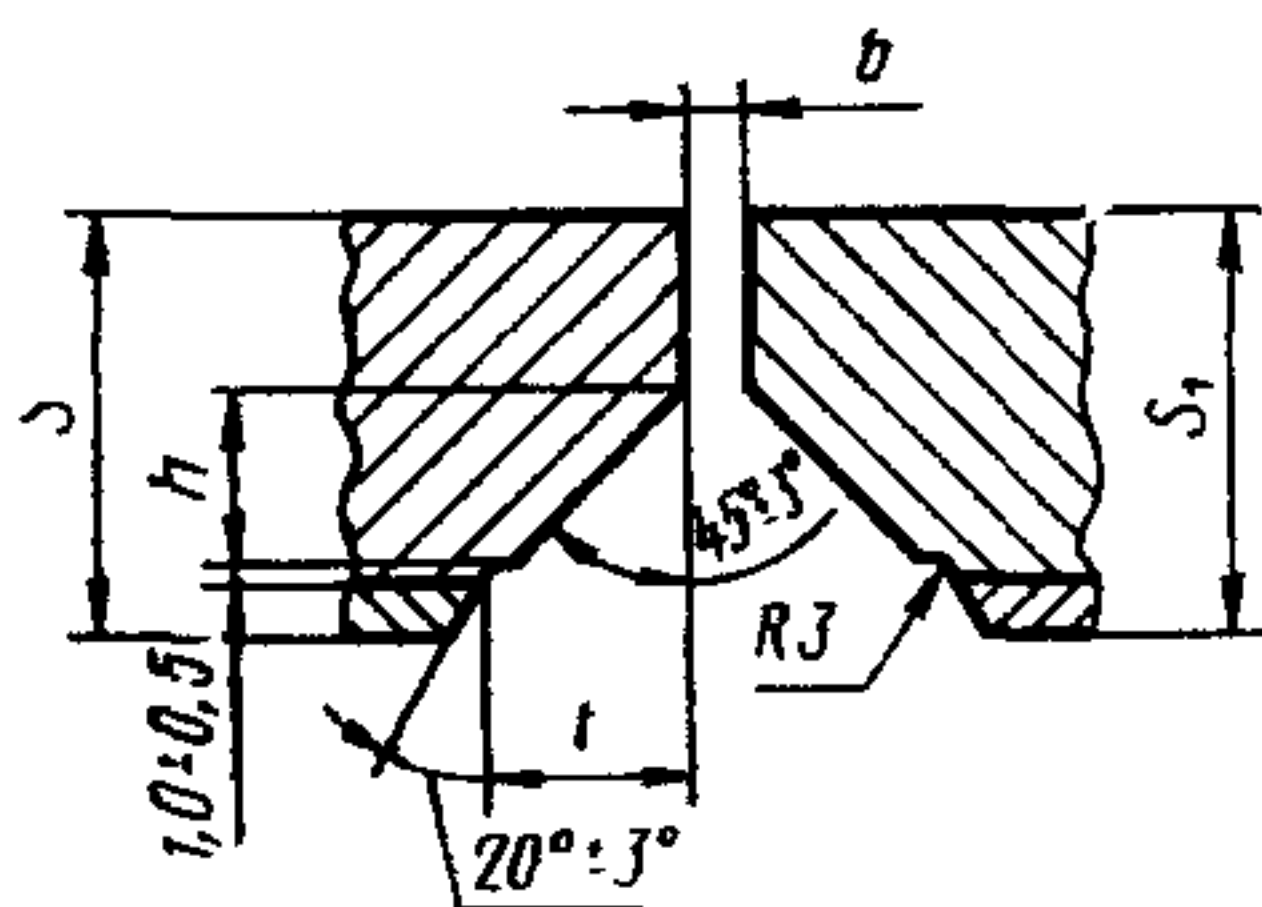
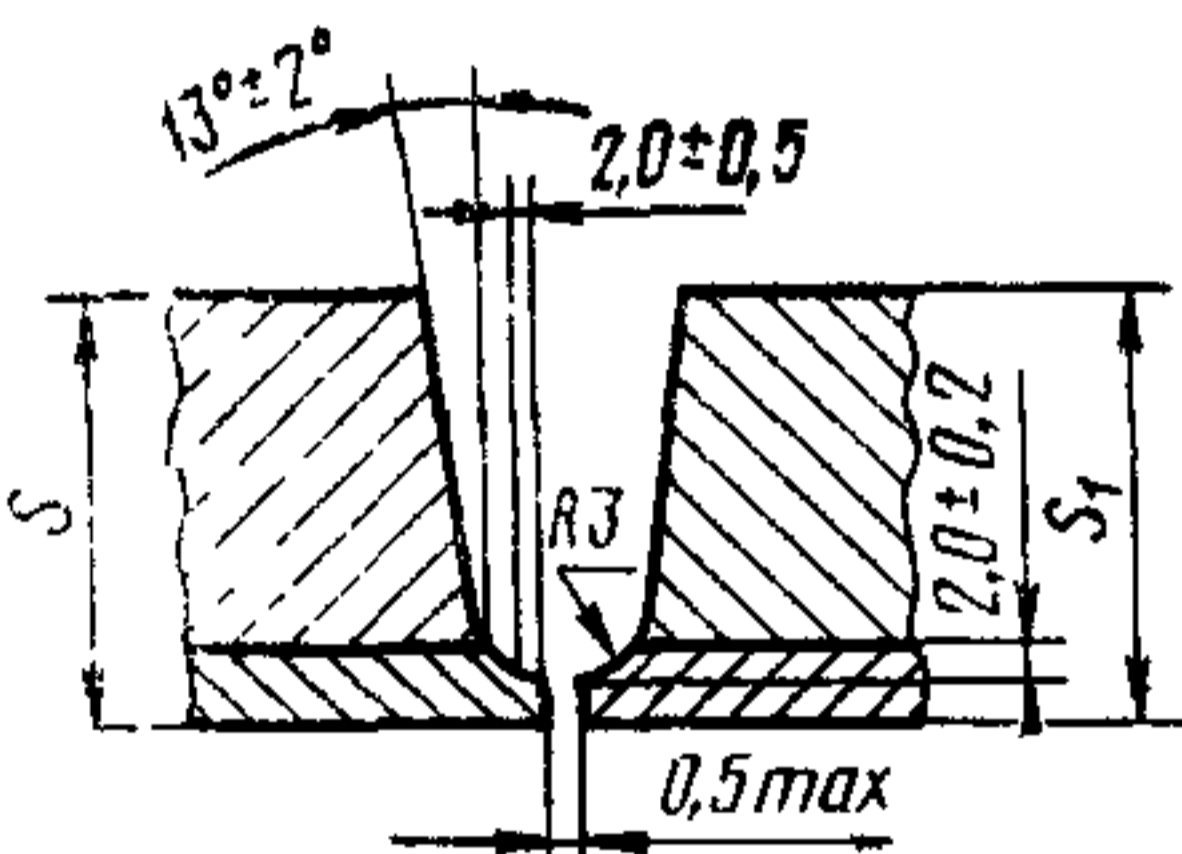
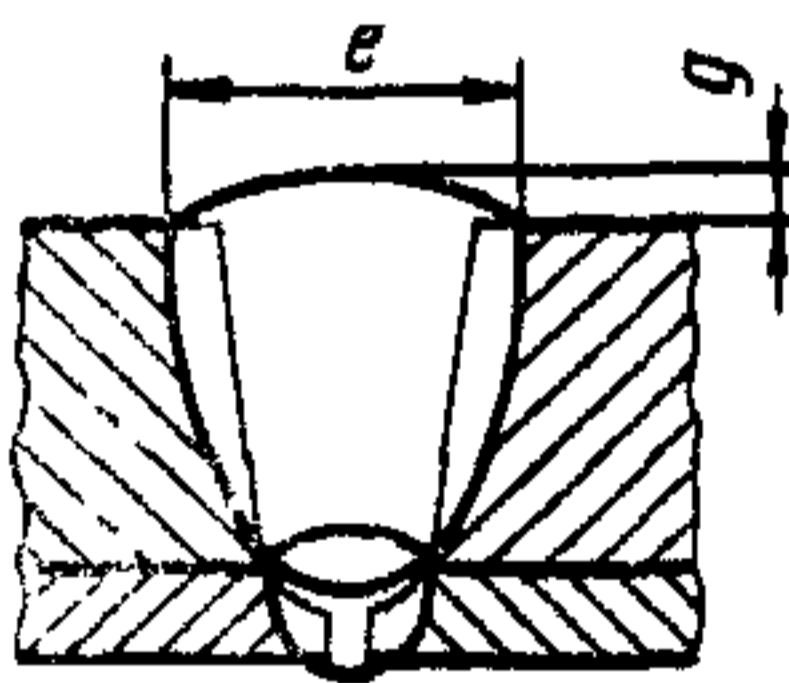


Таблица 10

мм												
Способ сварки	$s=s_1$	b		f (пред. откл. +1)	h		e не более	e <sub>1</sub> не менее	g		g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
АФФ АФ	18—20	2		10	5	$\pm 0,5$	30	30				$+1,5$ $-1,0$
	22—26		+1	11	6		33	32				
	28—30	3		12	7	+1,0	36	36				$\pm 2,0$ $-1,0$
	32—40	4	$\pm 1$	15	9		40	42				
АФ АФ	16	0	+1	9	4	$\pm 0,5$	22	25	2	$\pm 1,5$	1,5	$\pm 1,0$
	18—20			10	5		28	28				$+1,5$ $-1,0$
	22—26		$\pm 1$	11	6		31	31				
	28—30	1	$+2$ $-1$	12	7	+1,0	34	34				$+2,0$ $-1,0$



Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$e$ , не более	$\delta$		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	
С9			$\frac{АФ}{3}$ ; $\frac{Р}{3}$	8—10	22	1,5	$+1,5$ $-1,0$	
				12—14	23			
				16—18	25			
				20—22	27			
				22—26	29			
				28—30	31			$+2,0$ $-1,0$

Размеры, мм

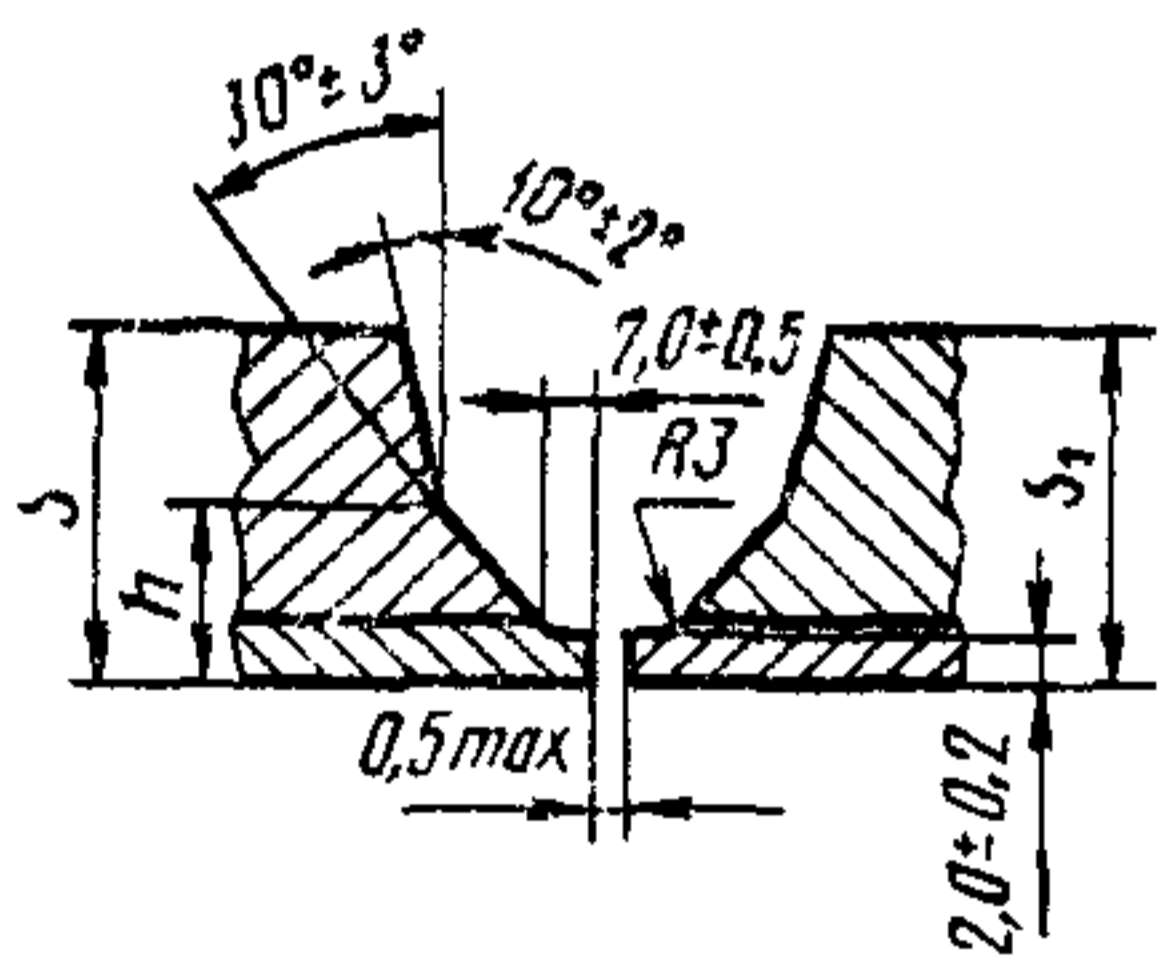
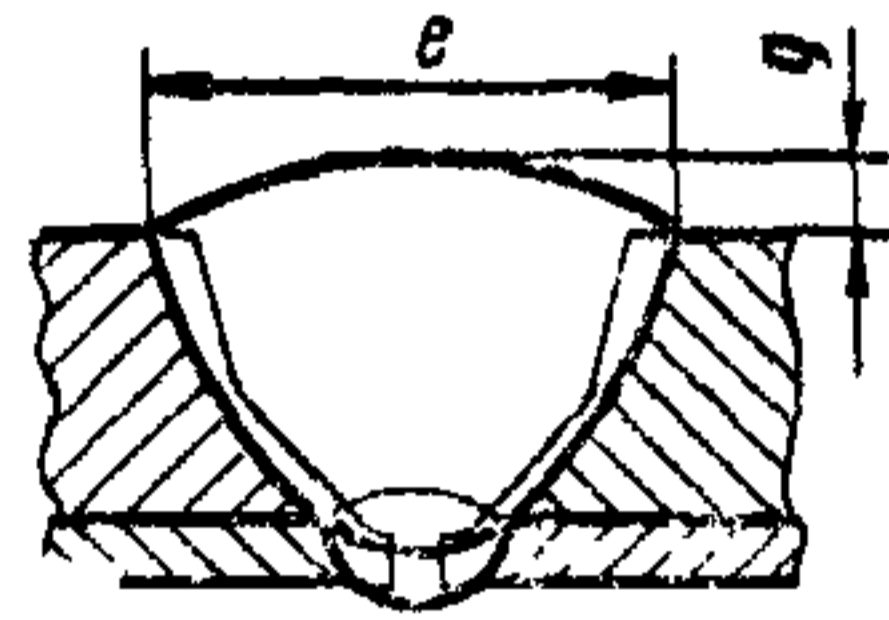
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$h$ (пред. откл. $\pm 1,0$ )	$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва					Номин.	Пред. откл.
C10			$\frac{A\Phi}{3}$ ; $\frac{P}{3}$	30	15	35	1,5	+2,0 -1,0
				40	20	45		+2,5 -1,0
				50		52		+3,0 -1,0
				60		58		
				70	25	63		
				80		68		+4,0 -1,0
				90		74		
				100		80		

Таблица 13

Размеры, мм

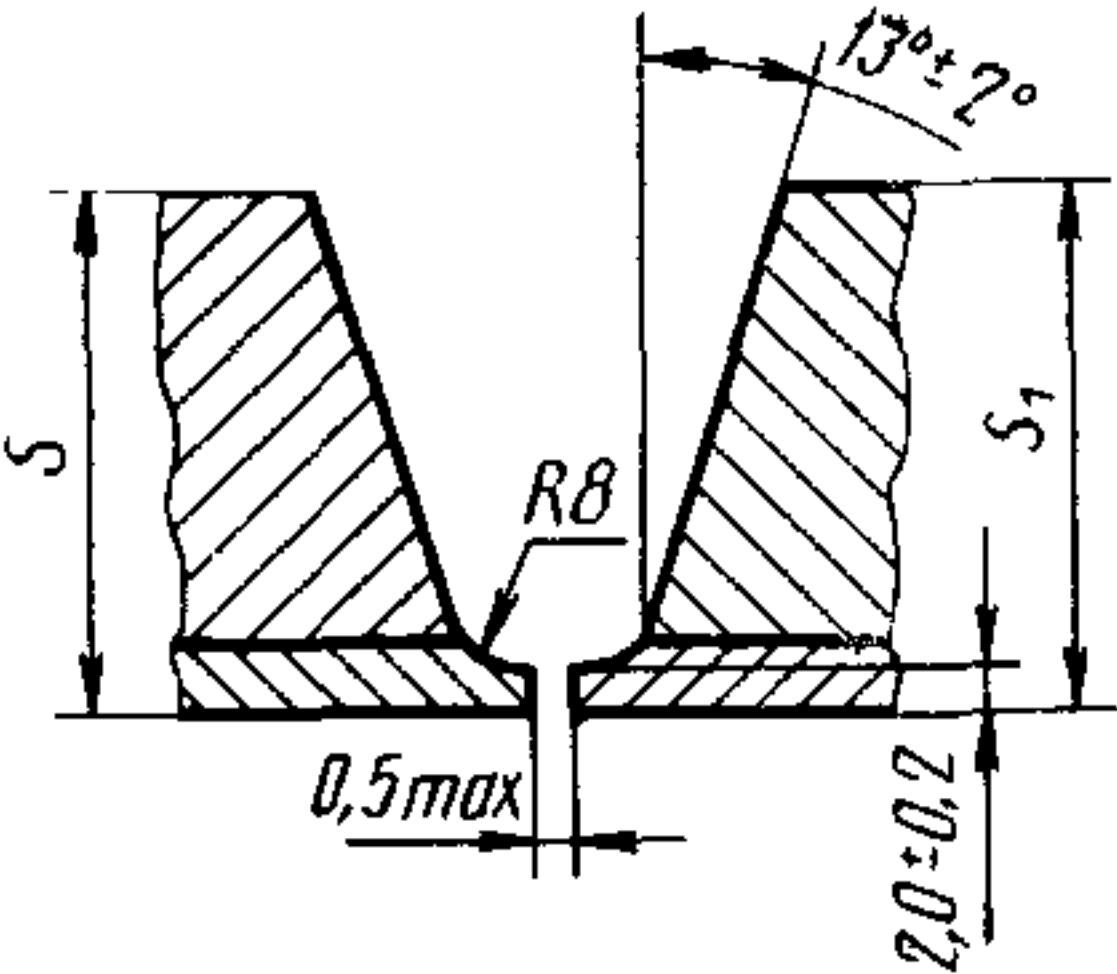
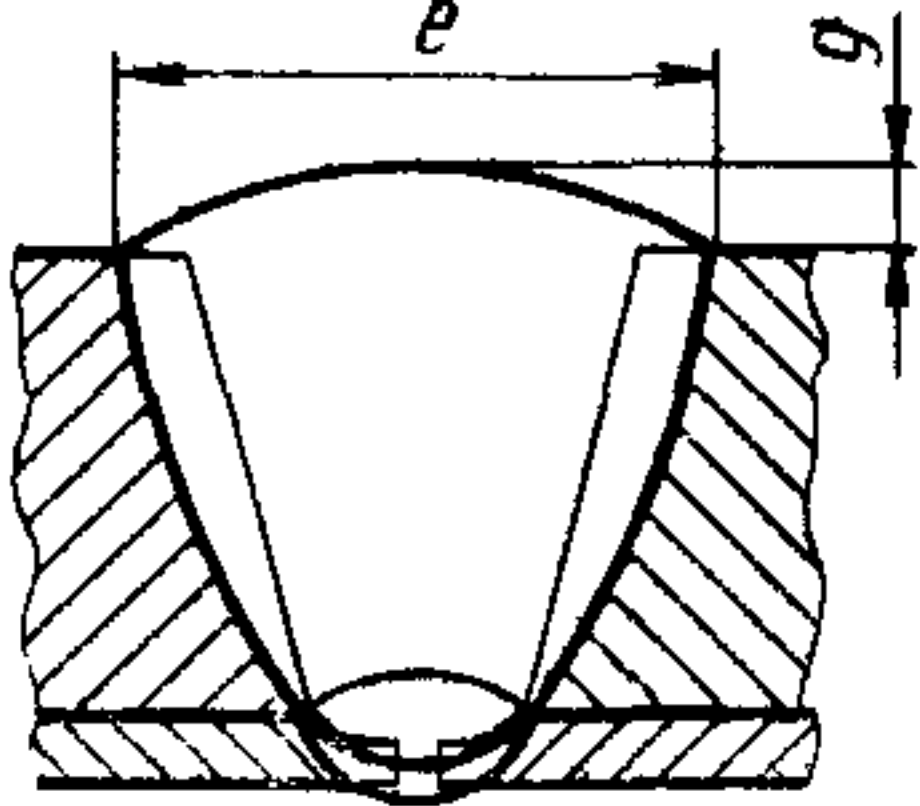
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$e$ , не более	$g$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номинал.	Пред. откл.
С11			$\frac{АФ}{3}$ ;  $\frac{Р}{3}$	50	45	2	+3 -1,5
				60	50		
				70	55		
				80	60		
				90	65		
				100	70	3	+3 -2,5
				110	75		
				120	80		
				130	85		
				140	90		
				150	95		
				160	100		

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			
С12			$\frac{АФ}{3}$ ; $\frac{Р}{3}$	50	45
				60	50
				70	55
				80	60
				90	65
				100	70

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C13		

Таблица 15

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	e <sub>1</sub>	R		g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	18—20					33					
	—			1,5		—	12		+2,0 -0,5		+1,5 -0,5
	22—26				+0,5	35					
	—					—					
	28—30	2	+0,5 -1,5	2,0		37		1,0		1,0	
—					—						
32—40					42	14		+3,0 -0,5		+2,0 -0,5	
—					—						
42—50			2,5		48						
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	18—20					30					
	—				1,0	—	12		+2,0 -1,0		
	22—26					33					
	—					—					+1,5 -1,0
	28—30	0	+1,0	8,0		36		1,5		1,5	
—					—						
32—40					40	14		+3,0 -1,0			
—					—						
42—50					45						

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C14		

Таблица 16

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	$e_1$	$g_1$	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	50			45	35		3,0 -0,5		+2,5 -0,5
	60			50					
	70	2	+1 -2	55		1,0		1,0	
	80			60	40		+4,0 -0,5		+3,0 -0,5
	90			65					
	100			70					
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50			45	35		+3,0 -1,0		+2,0 -1,0
	60			50					
	70	0	+2	55		1,5	+4,0 -1,0	1,5	+3,0 -1,0
	80			60	40				
	90			65					
	100			70		2,5	+3,0 -2,0		



Конструктивные элементы

Условное обозначение сварного соединения

подготовленных кромок свариваемых деталей

сварного шва

C15

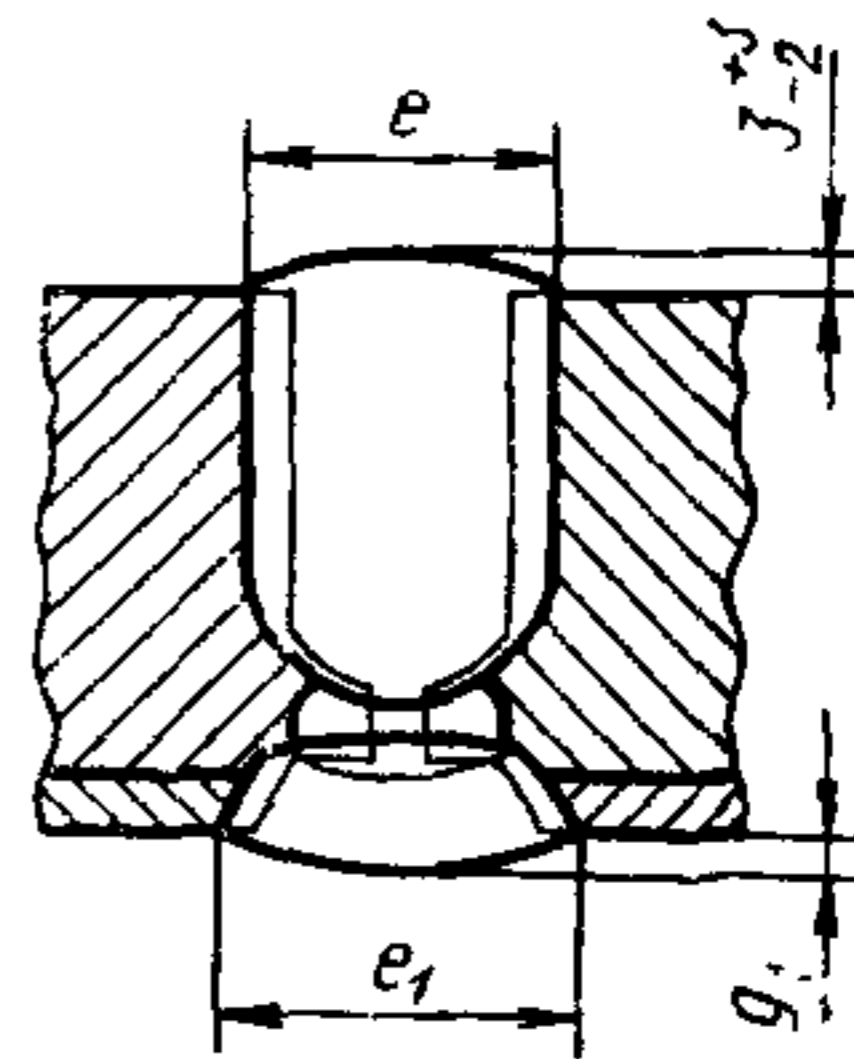
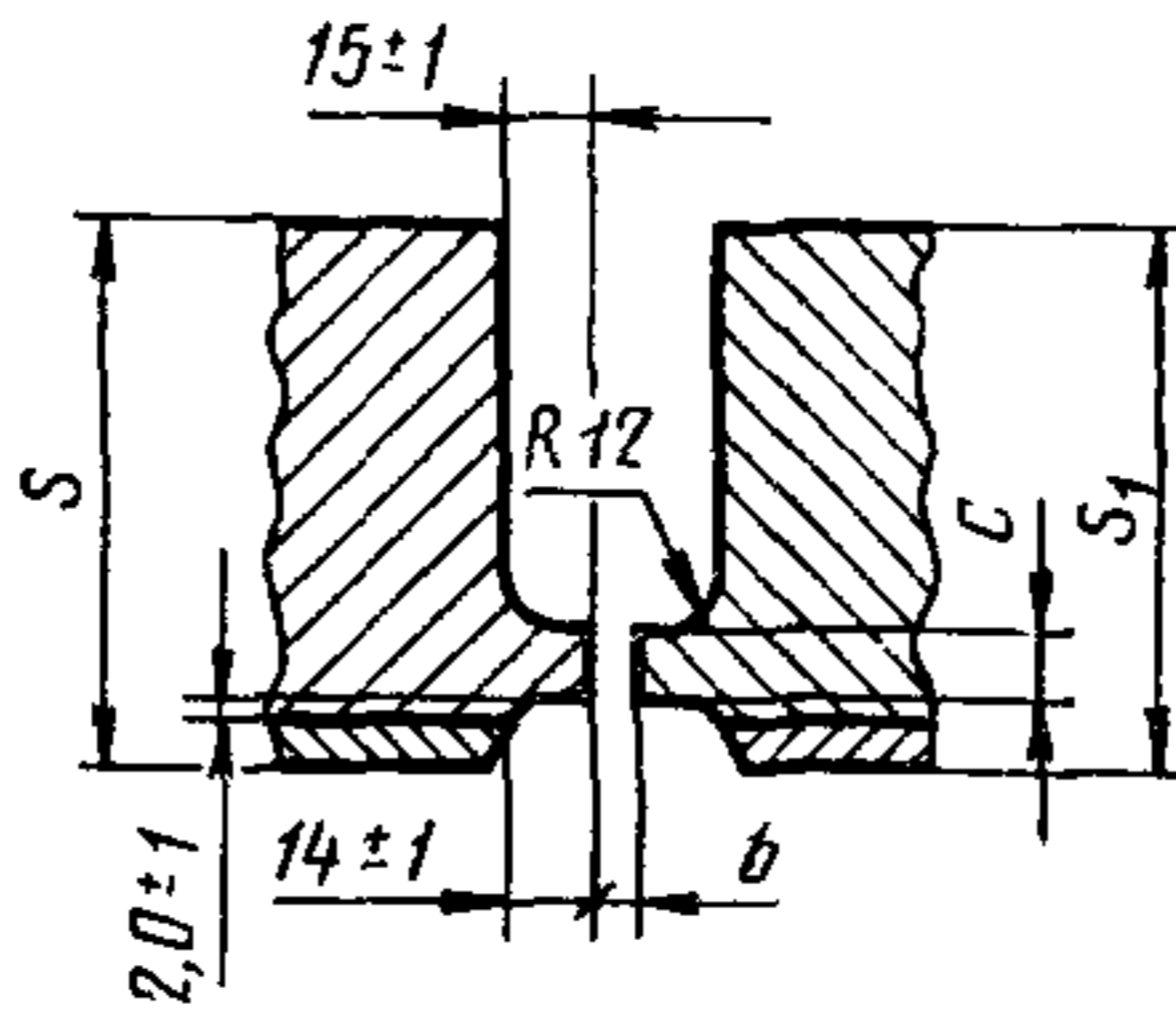


Таблица 17

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	$e_1$	$g_1$	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.
$\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50—100	0	+2	6	$\pm 1,0$	60	35	1,0	$\begin{matrix} +4,0 \\ -0,5 \end{matrix}$
	100—160						40		
$\frac{Р+Ш}{Р}$	50—100	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	$\begin{matrix} +1,5 \\ -0,5 \end{matrix}$	60	35	1,5	$\begin{matrix} +4,0 \\ -1,0 \end{matrix}$
	100—160						40		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва

C16

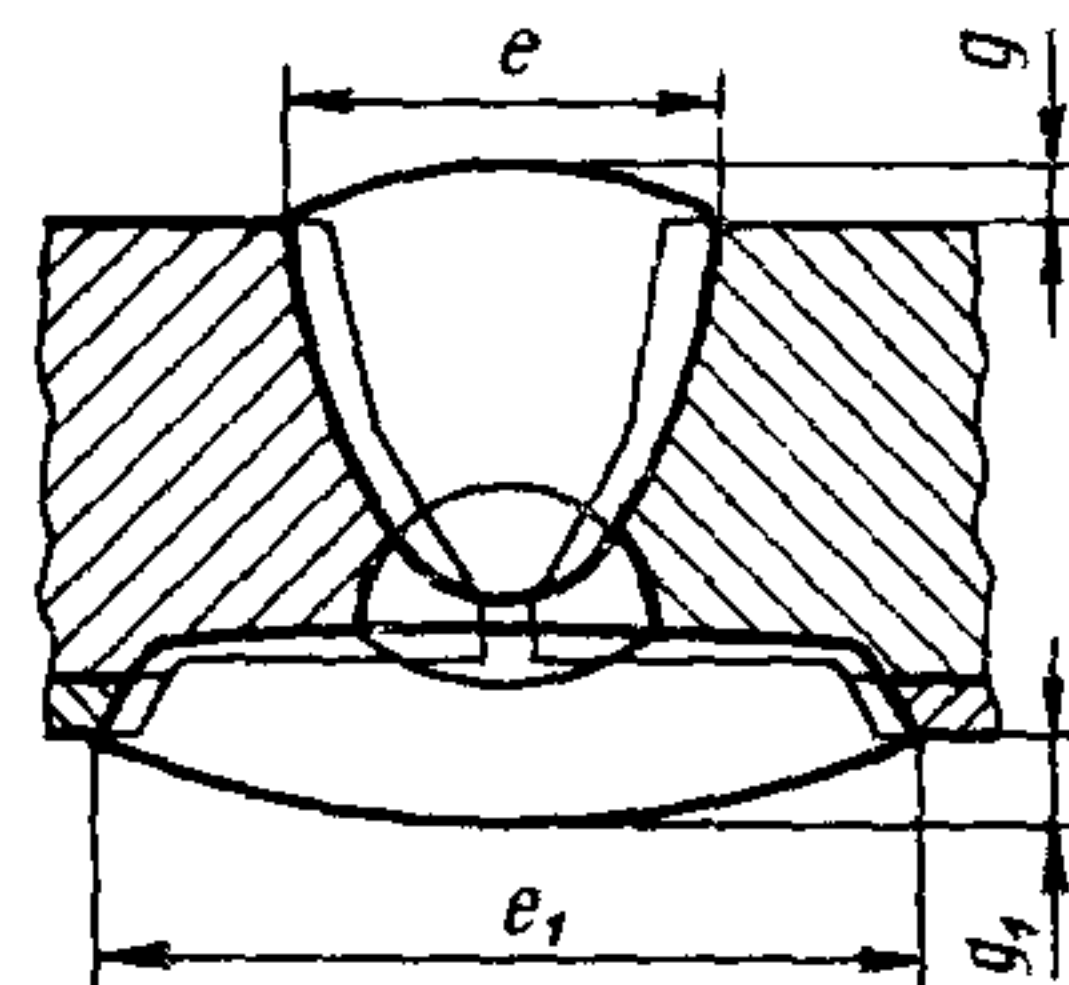
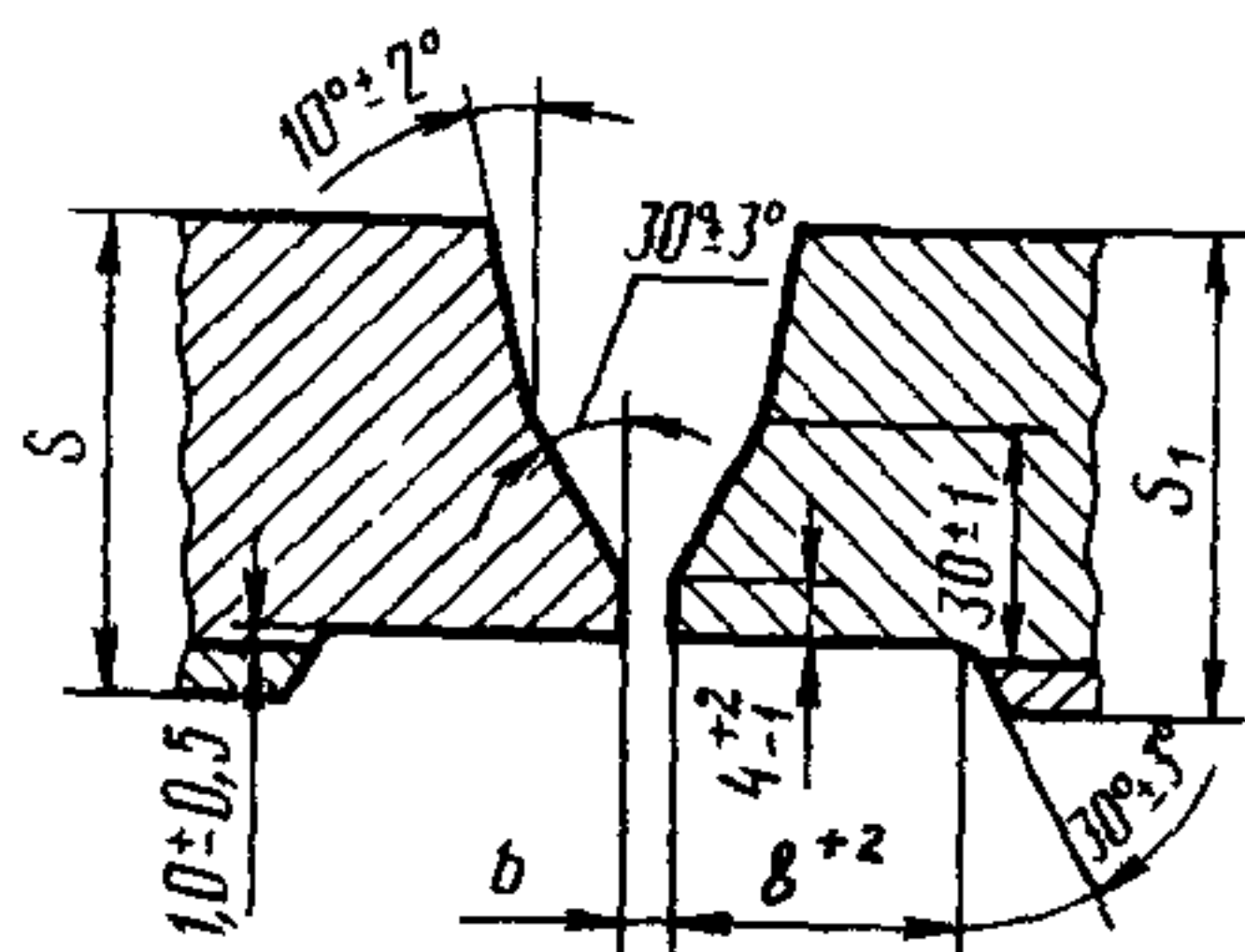


Таблица 18

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c		e	$e_1$	$g_1$			
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.		
$\frac{АФ}{АФ}$ ; $\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50	0	+2	50	36	1,5		1,5	+3,0 -1,0		
	60			53						+2,0 -1,0	
	70			56							
	80			60							
	90			65						41	+3,0 -1,0
	100			68							
$\frac{Р}{Р}$	50	2	+1 -2	50	36	1,0		1,0	+3,0 -0,5		
	60			53						+3,5 -0,5	
	70			56							
	80			60							
	90			65						41	+4,0 -0,5
	100			68							

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С17		

Таблица 19

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 5^\circ$ )	$e=e_1$ не более	$g=g_1$	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	12—14						18		
	16—20						22		+2,0
	22—26						25		-0,5
	28—30	2	$\pm 1$	2	+1	45°	28	1,0	
	32—40						36		
	42—50						44		+3,0 -0,5
	53—60						50		
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20						22		
	22—26						25		+2,0 -0,5
	28—30						28		
	32—40	0	+2	6	$\pm 1$	50°	36	1,5	
	42—50						44		+2,5 -1,0
	53—60						50		

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C18		

Таблица 20

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$h$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$e$ Не более	$e_1$ Не менее	$g$		$g_1$	
		Номин.	Пред. откл.					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{АФ}{АФ}$	60				30	35	50				
		0	+2	6				1,5	+2,0 -1,0	1,5	+3,0 -1,0
	70				35	40	55				
$\frac{Р}{Р}$	60				30	35	50				
		2	$\pm 1$	3				1,0	+3,0 -0,5	1,0	+4,0 -0,5
	70				35	40	53				



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
С19		

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$c$ (пред. откл. +1)	$h$ (пред. откл. ±1)	$\alpha$	$\alpha_1$	$e$ Не более	$e_1$ Не менее	$g$		$g_1$	
		Номин.	Пред. откл.			Пред. откл. ±3°				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	14—16				7	27°	35°	20	22	2,0	+2,0 -0,5	+2,0 -0,5	
	18—20				9			22	24				
	22—26				11			25	27				
	28—30	2	±1	1	14			28	30				
	32—40				16			35	34				
	42—50				22			44	44				
	53—60				25			52	53				
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	18—20				8	30°	45°	16	18	2,0	+3,5 -1,5	+3,5 -0,5	
	22—26				12			19	26				
	28—30				14			25					
	32—40	0	+1	6	15			28	32				
	42—50				17			46	38				
	53—85				18			54	48				
	$\frac{A\Phi}{P}$	18—20						7	30°				35°
22—26					9	19	24						
28—30		2	±1	2	11	25	27						
32—40					14	28	30						

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C20		

Таблица 22

мм

Способ сварки	$s=s_1$	b		c (пред. откл. $\pm 1$ )	$\alpha$	$\alpha_1$	e	$e_1$	g		g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.		Пред. откл. $\pm 3$		Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{P}{P}$	18—20						22	32				
	22—26					35°	25	35				+3,0 -0,5
	28—30						28	39				
	32—40	2	+1	1	27°		33	42	1,5	+3,0 -0,5	1,0	
	42—50					30°	44	53				+4,0 -0,5
	53—85						50	60				
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$ ; $\frac{A\Phi\Phi}{A\Phi}$	18—20			4			28	32				
	22—26					35°	29	35				+3,0 -1,0
	28—30						30	39				
	32—40	0	+1		30°		34	42	3,0	$\pm 1,5$	1,5	
	42—50			6		30°	37	53				+4,0 -1,0
	53—85						42	60				

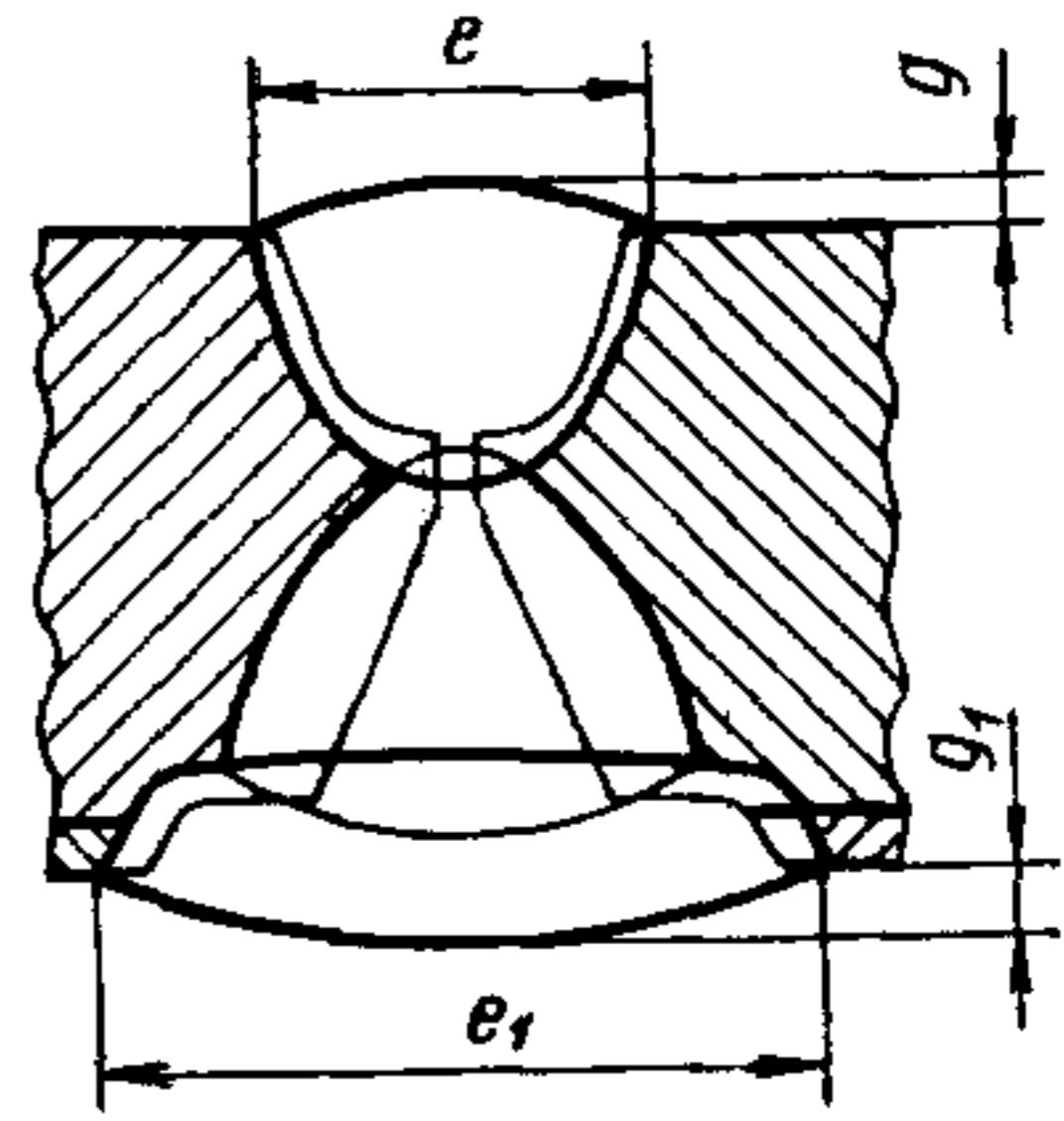
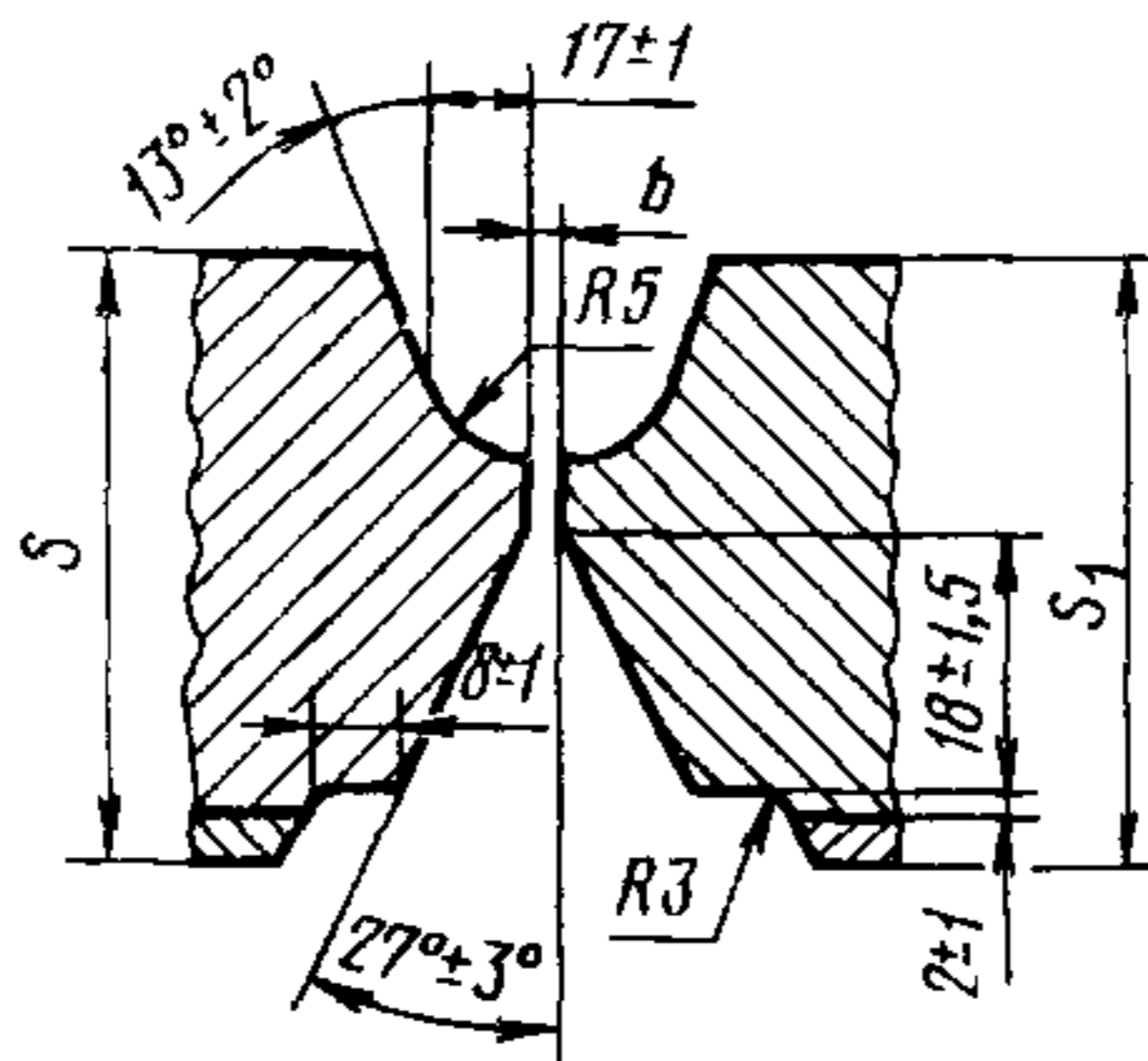
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
C21		

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$c$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$h$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	$e$ Не более	$e_1$ Не менее	$g$		$g_1$		
		Номин.	Пред. откл.						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
$\frac{P}{P}$	50	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	3	25	$10^\circ$	36	60	2,0			$\begin{matrix} +4,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	
	70												$\begin{matrix} +3,0 \\ -0,5 \end{matrix}$
	90												
	110												$\begin{matrix} +4,0 \\ -0,5 \end{matrix}$
	130												
	160												
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	50	0	$+1$	6	25	$13^\circ$	36	60	2,0			$\begin{matrix} +4,0 \\ -1,0 \end{matrix}$	
	70												$\begin{matrix} +3,0 \\ -1,0 \end{matrix}$
	90												
	110												$\begin{matrix} +4,0 \\ -1,0 \end{matrix}$
	130												
	160												

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва

C22



мм

Способ сварки	$s=s_1$	$l$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$e$		$g$		$g_1$	
			не более	не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
$\frac{АФ+Ш}{АФ}$	50—60	1	60	42	3,0	+2,0 —2,5	1,5	+3,0 —1,0
	70—100			45				
	100—160			48				
$\frac{Р}{Р}$	50—60	2	38	44	1,0	+3,0 —0,5	1,0	+3,0 —0,5
	70—100			47				
	100—160			50				
$\frac{АФ}{АФ}$	50—60	1	40	44	1,5	+3,0 —1,0	1,5	+3,0 —1,0
	70—100			47				
	100—160			50				



Конструктивные элементы

Условное обозначение сварного соединения

подготовленных кромок свариваемых деталей

сварного шва

C23

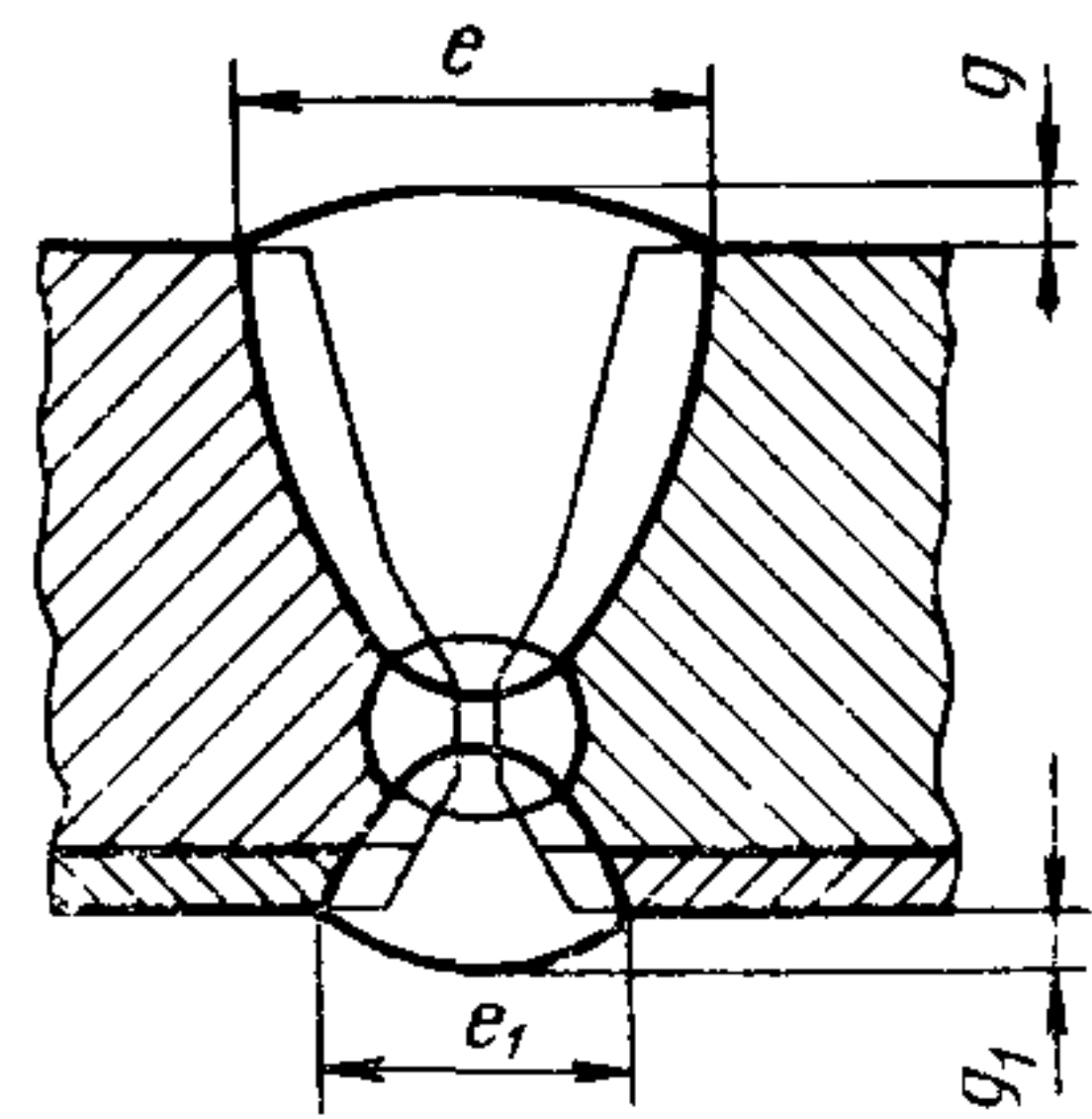
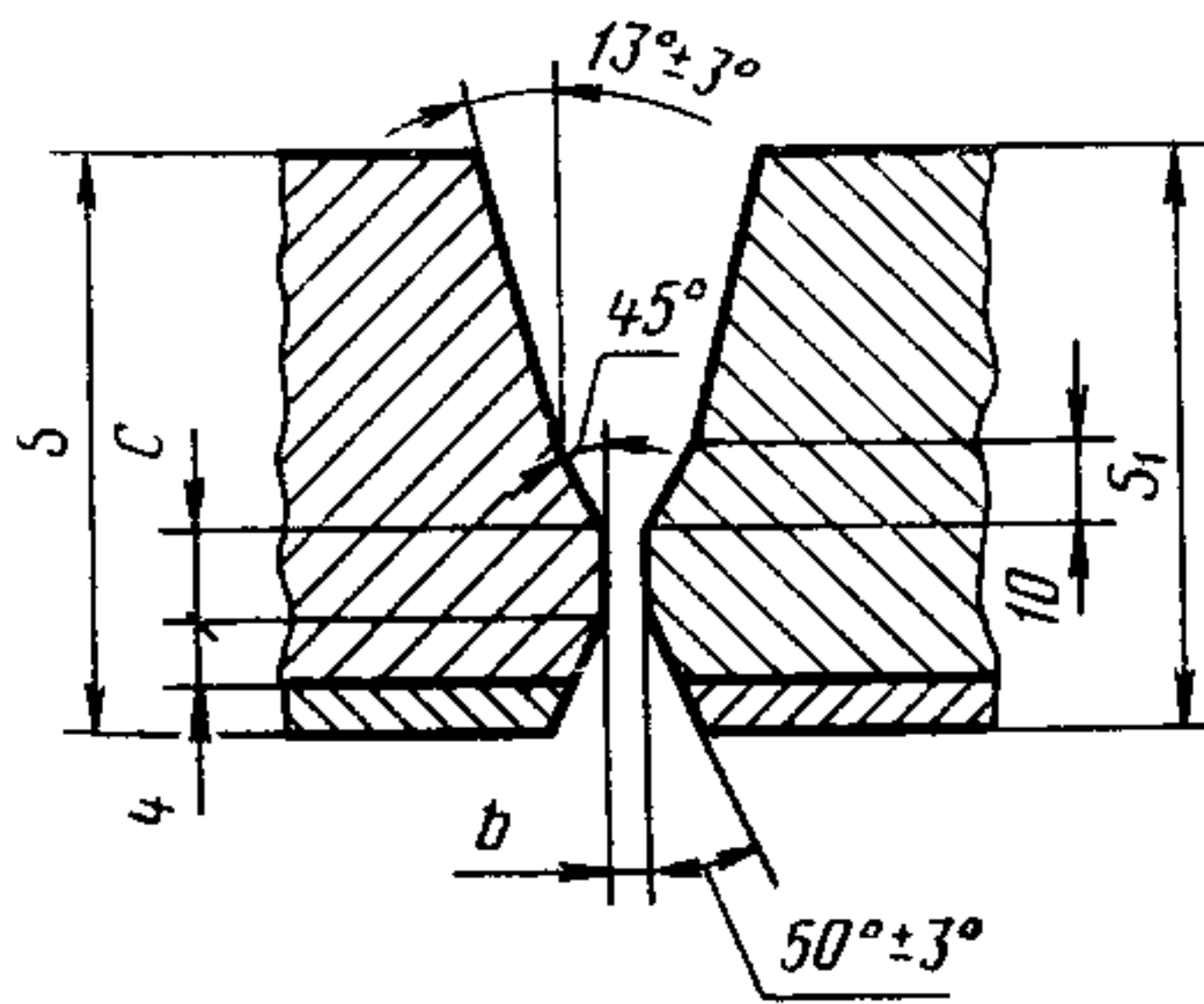


Таблица 25

мм		b		c		e	e <sub>1</sub>	g		g <sub>1</sub>		
Способ сварки	s=s <sub>1</sub>	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
АФ АФ	50					50						
	60					53	20		+2,0 -1,0			
	70					56						
	80					60						
	90					65						
	100					68						
	110					72						
	120					76						
	130					80						
	140					84			2,0			
	150	0	+2	10	±1,0	88	25				+3,0 -1,0	
	160					92						
	Ш АФ ; АФ+Ш АФ	50					50					
		60					53			+3,0 -1,0		
		70					56					
		80					60					
90						65						
100						68						
110						72						
120						76						
130						80						
140						84						
150					88							
160					92							

Таблица 26

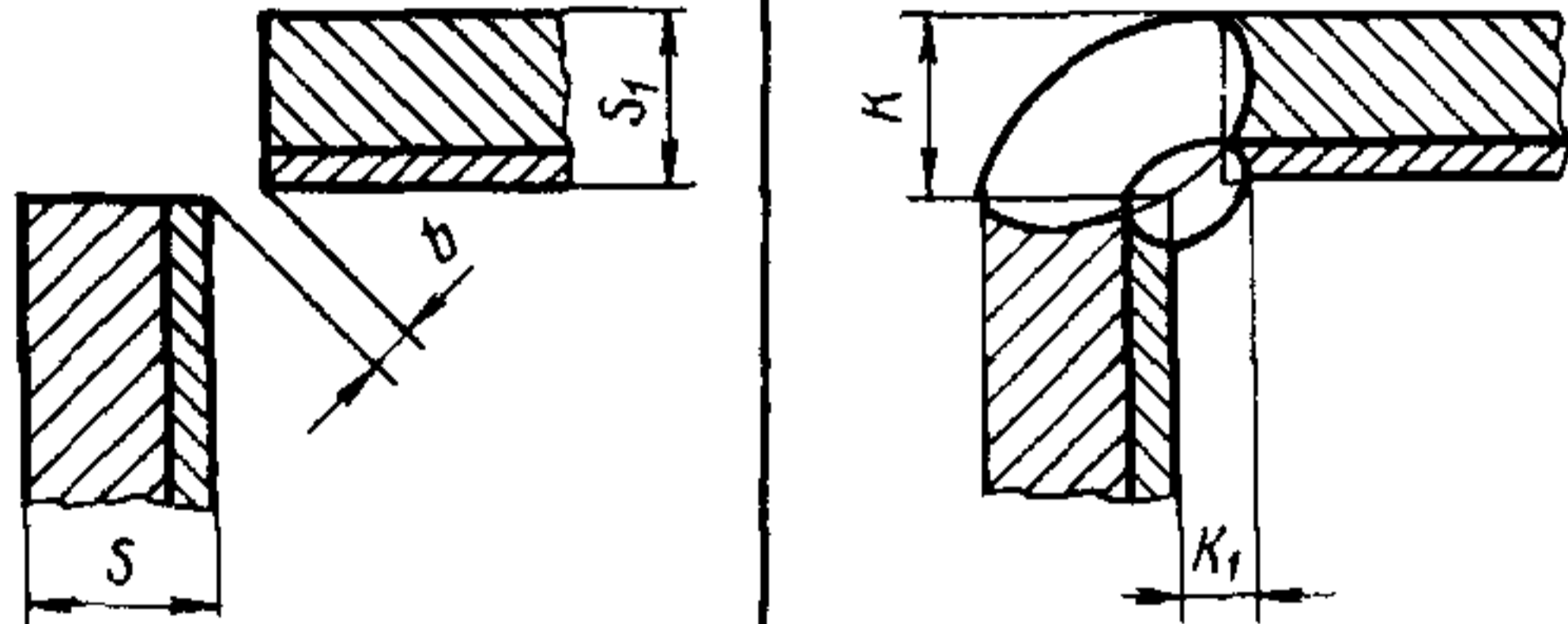
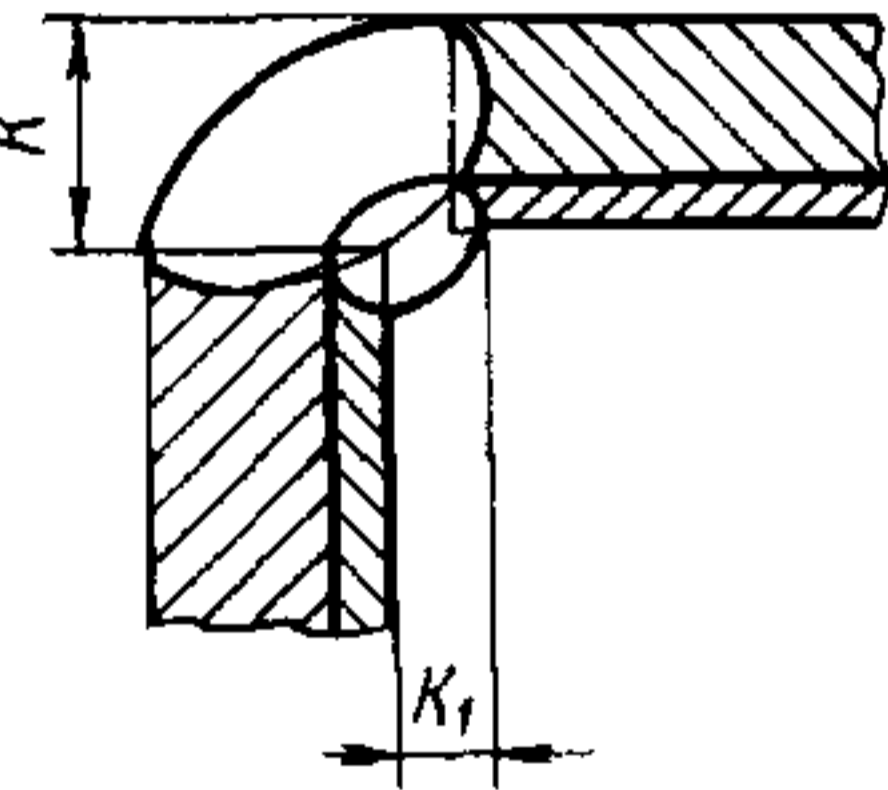
Размеры, мм

С. 62 ГОСТ 16098-80

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	$e_1$	$e$	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Не менее	Не более	
С24			$\frac{АФ}{АФ}$	20	34	42	30
				30	35		
				40	36		
				50	38	56	25
				60	39		
				70	40		

Таблица 27

Размеры, мм

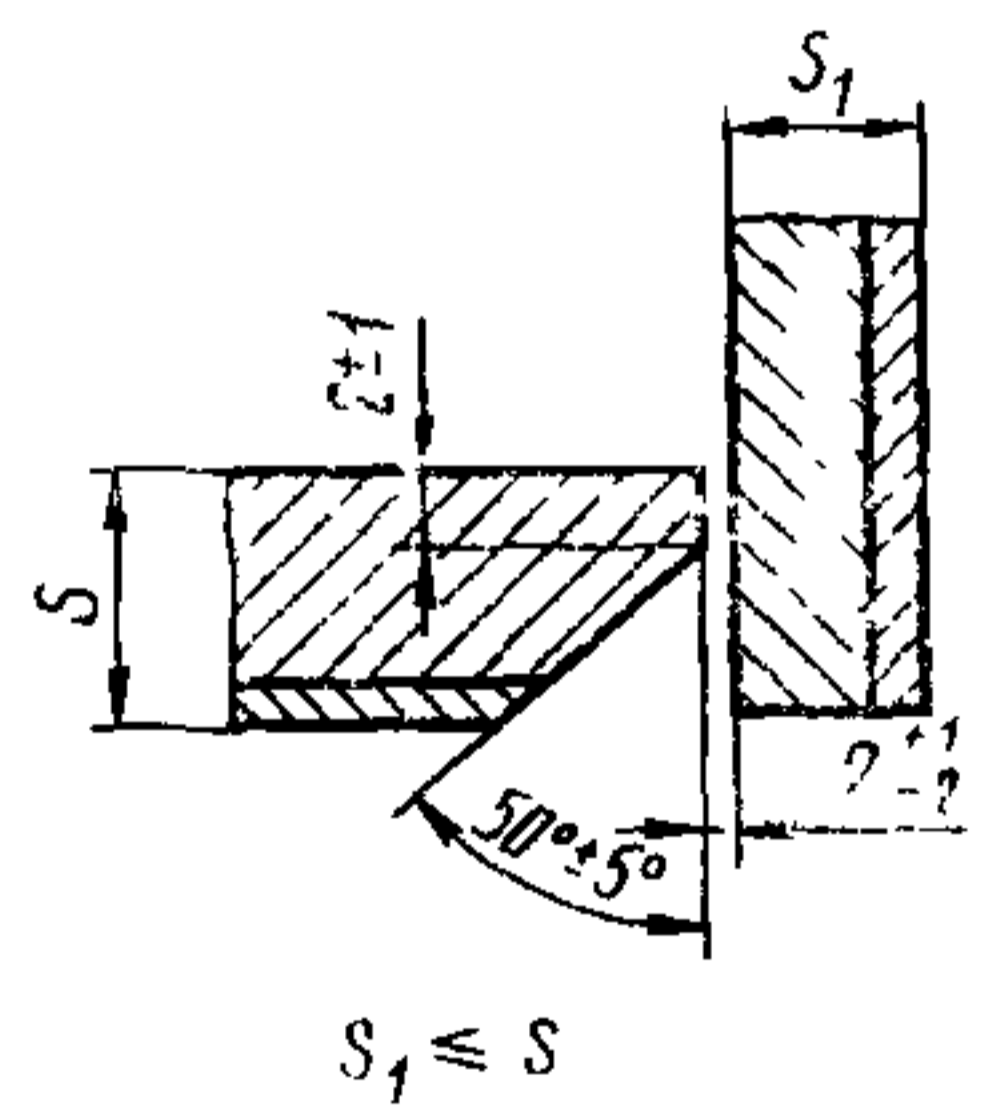
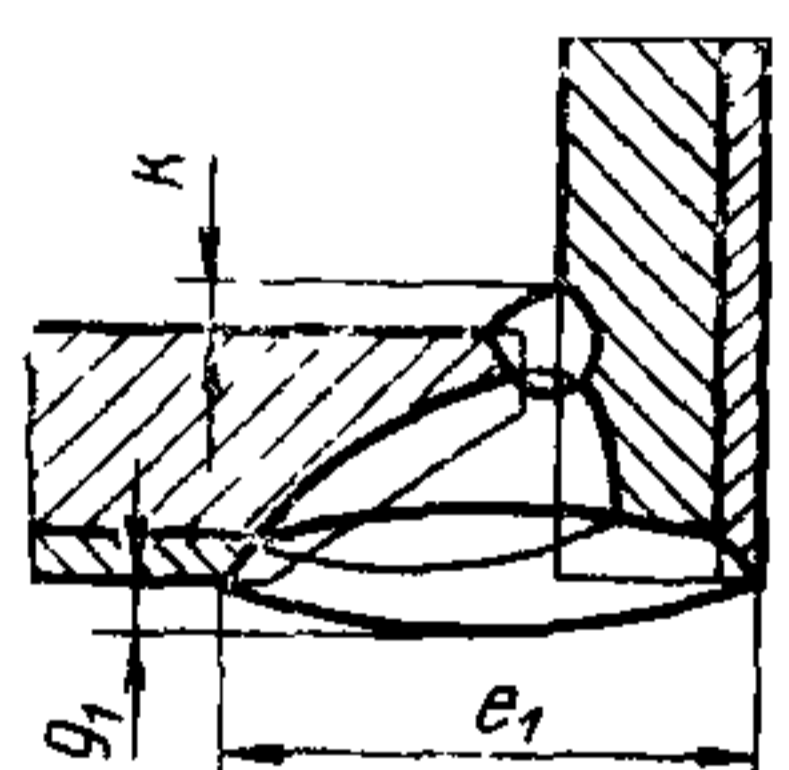
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		K	K <sub>1</sub>			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Не более				
У1			Р Р	8	0	+1	8	12			
				10			10				
				12			12				
				14			14				
			8	8							
			10	10							
			12	12							
			14	14							
			16	16		+2	16				
			18	18			18				
			20	20			20				
			22	22			22				
			24	24	24						
			26	26	26						
			28	28	28						
			30	30	30						
			АФ АФ								

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	K	K <sub>1</sub>	e <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Не более		Не более
У2			$\frac{P}{P}$	8—10	18	4	20
				12—14	20	6	24
				16—18	22		28
				20	25	8	30

Таблица 29

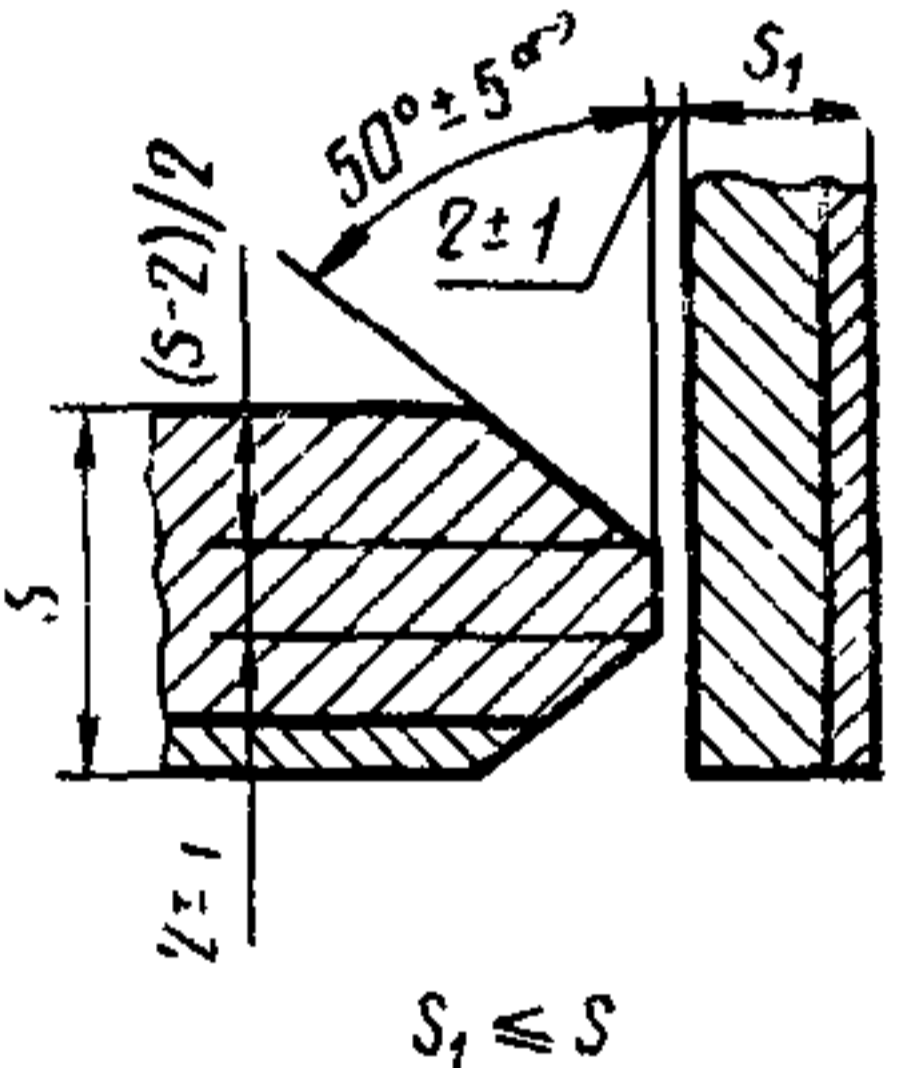
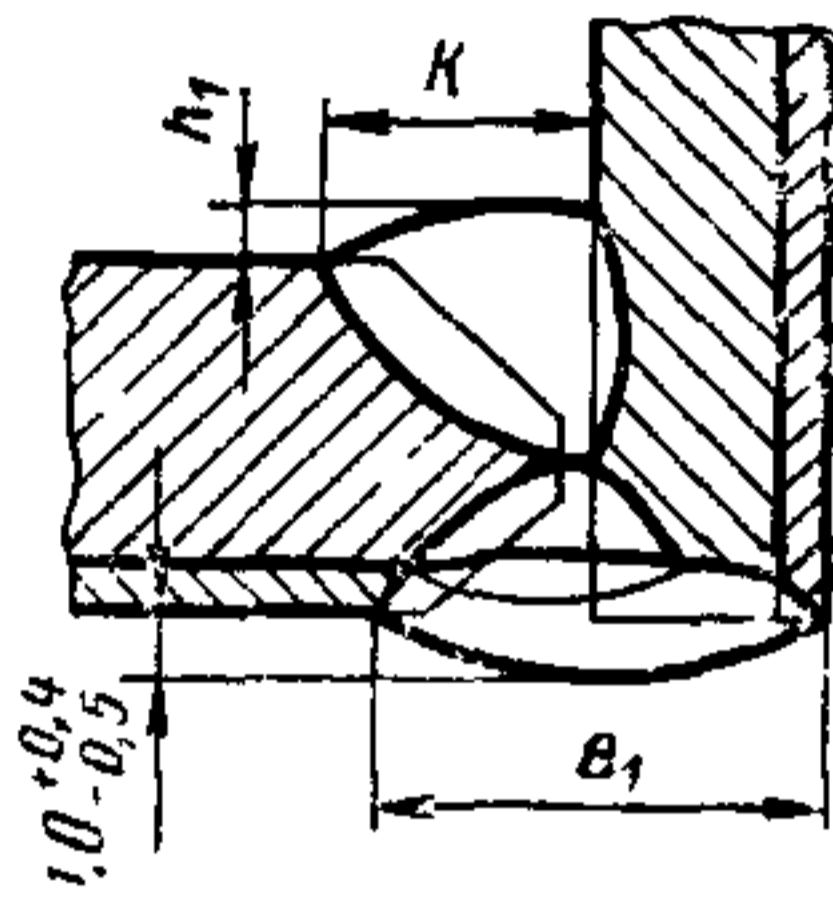
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e <sub>1</sub>	K	g <sub>1</sub>	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Не более		Номин.	Пред. откл.
УЗ	 <p><math>s_1 \leq s</math></p>		$\frac{P}{P}$	12—14	$20+s_1$	5	1,0	$\begin{matrix} +2,5 \\ -0,5 \end{matrix}$
				16—20	$28+s_1$	6		
				22—26	$33+s_1$	8		

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	с	b		с (пред. откл. ±1)	К, не более	К <sub>1</sub> (пред. +3 откл. -1)	e <sub>1</sub> , не менее	g <sub>1</sub>		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.					Номин.	Пред. откл.	
У4			Р Р	50	0	+2	3	30	12	25	1,0	+3,0 -0,5	
				60				32					
				70				35					
				80				38					
				90				40					
				100				43					
				50				30					25
				60				32					
				70				35					
				80				38					
90	40												
100	43												
АФ АФ	2	±1	6	30	12	28	1,5	+2,0 -1,0					
50	30												
60	32												
70	35												
80	38												
90	40												
100	43												

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	e <sub>1</sub>	K <sub>1</sub>	K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Не более		
У5			$\frac{P}{P}$	18—20	20 + s <sub>1</sub>	3	20
				22—26	22 + s <sub>1</sub>		22
				28—30	28 + s <sub>1</sub>	4	25
				32—40	31 + s <sub>1</sub>	5	31
				42—50	38 + s <sub>1</sub>	6	38
				60	45 + s <sub>1</sub>	8	45



Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У6		

мм

Способ сварки	s	b		с (пред. откл. +1)	h (пред. откл. ±1)	K	K <sub>1</sub>	e <sub>1</sub>	g <sub>1</sub>	
		Номин.	Пред. откл.			Не более			Номин.	Пред. откл.
АФ АФ	50	0	+2	6	25	24	16	43	1,5	+3,0 -1,0
	60				30	26				
	70				35	28				
	80				40	30	20	48		
	90				45	32	26	54		
	100				50	34				
Р Р	50	2	+1	3	25	24	16	43	1,0	+3,0 -0,5
	60				30	26				
	70				35	28	20	48		
	80				40	30	26	54		
	90				45	32				
	100				50	34				

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У7		

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$c$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )	$e_1$	$K$
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Не более	
$\frac{P}{P}$	12—14					$35^\circ$	30	5
	16—20					$30^\circ$	34	6
	22—26	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$		38	8
	28—30					$27^\circ$	44	10
	32—40						54	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—14					$40^\circ$	31	5
	16—20					$35^\circ$	34	6
	22—26	0	+1	6	$\pm 1$		40	8
	28—30					$30^\circ$	43	10
	32—40						53	

Условные обозначения сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У8		

Таблица 34

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 3^\circ$ )	$e$	$K_1$
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Не более	
$\frac{P}{P}$	12—14	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	+1	$27^\circ$	25	5
	16—20						30	6
	22—26						35	8
	28—30						42	10
	32—40						52	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	12—15	0	+1	6	$\pm 1$	$30^\circ$	26	5
	16—20						33	6
	22—26						37	8
	28—30						43	10
	32—40						53	

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У9		

мм

Способ сварки	$s=s_1$	$b$		$e$		$R$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	$e$ , не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16—20							28
	22—26	2	$\begin{matrix} +1 \\ -2 \end{matrix}$	2	$\begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	3,0	$10^\circ$	34
	28—30							38
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20							30
	22—26	0	$\pm 2$	6	$\pm 1,0$	5,0	$13^\circ$	34
	28—30							40



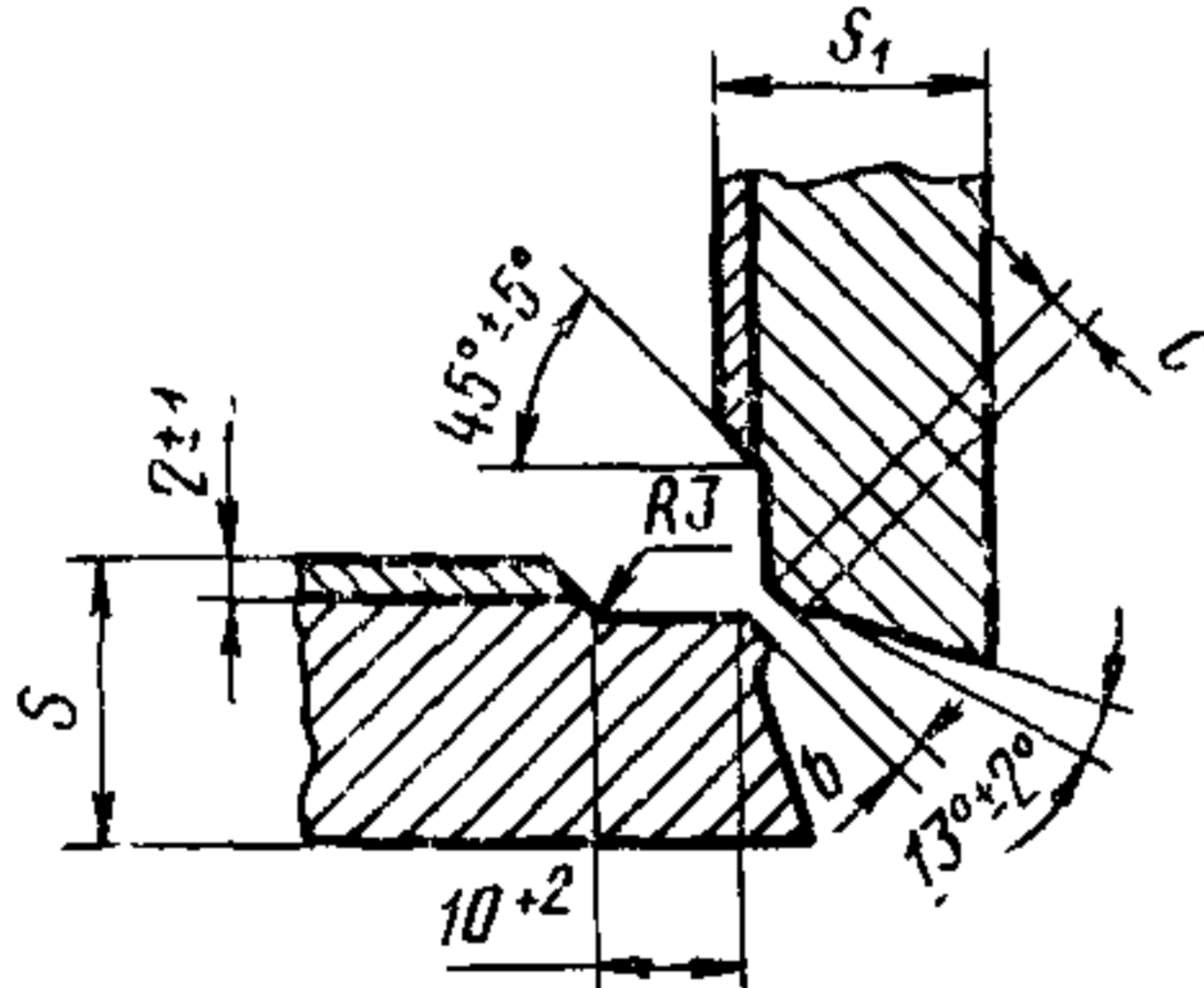
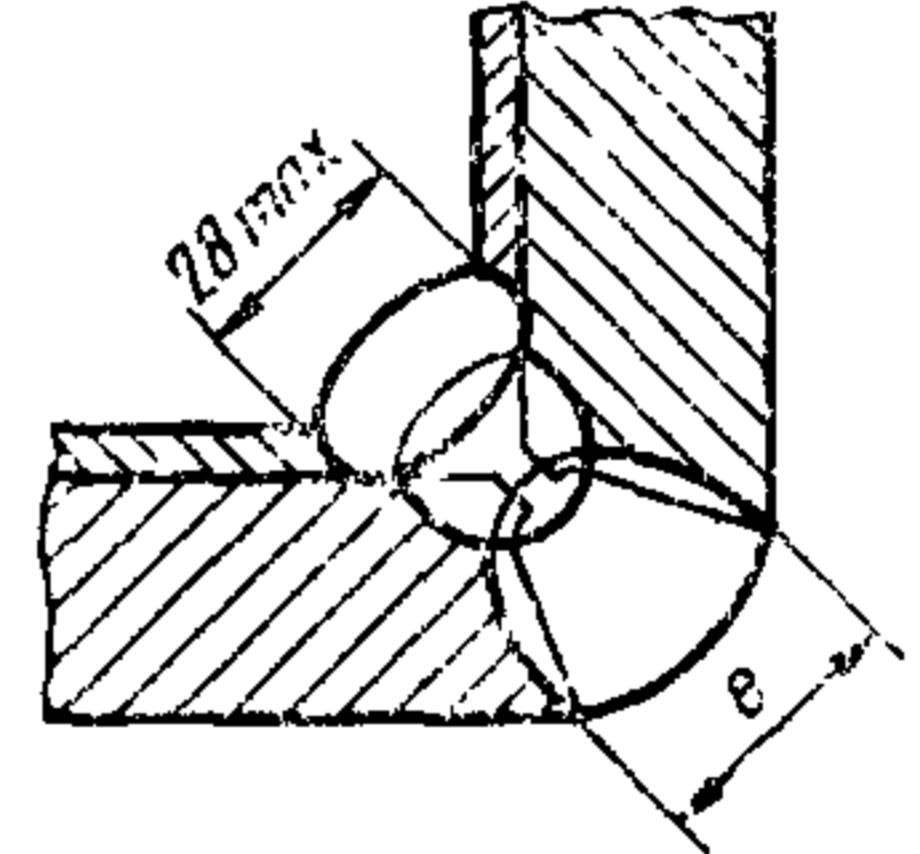
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва
У10		

мм

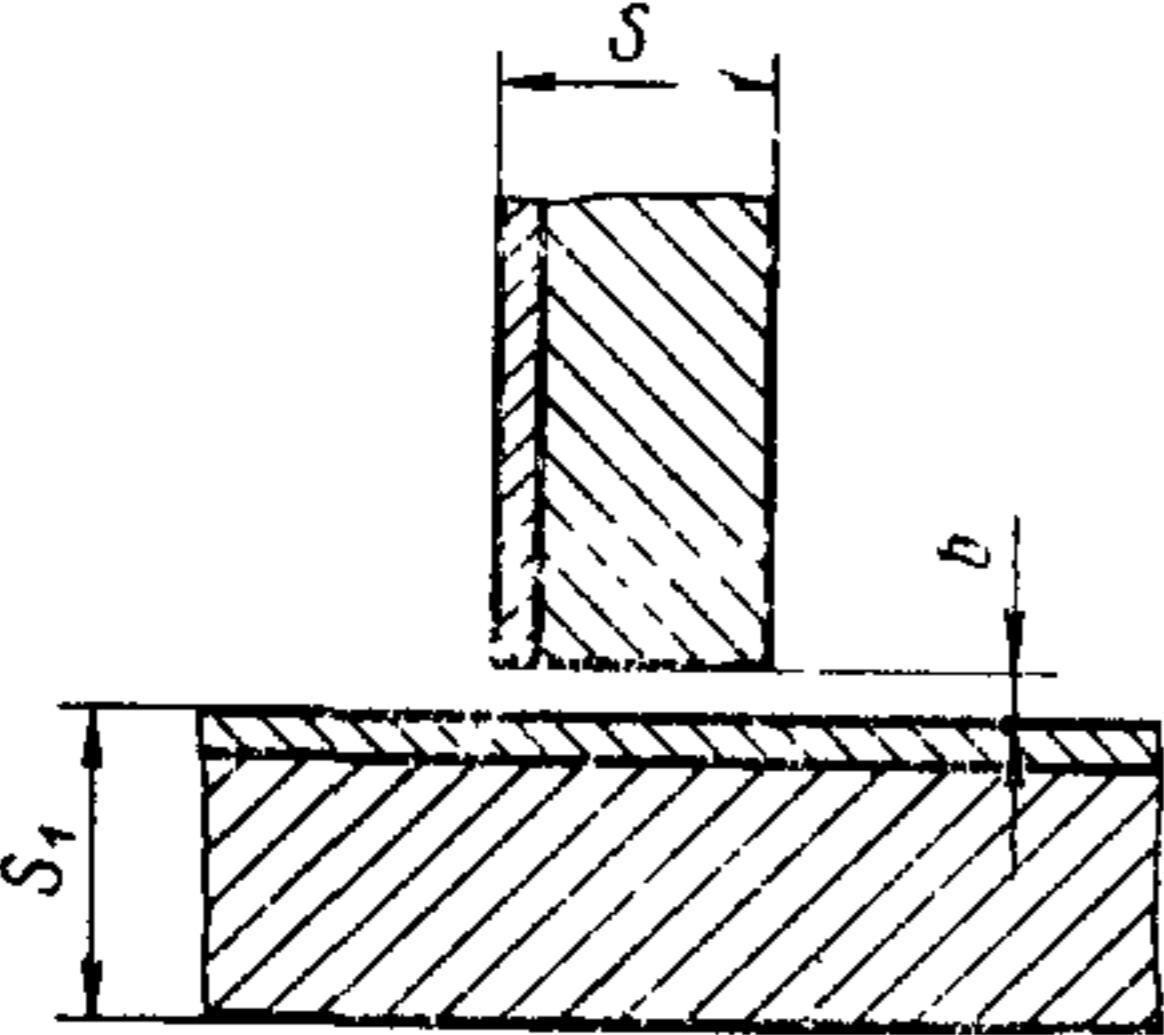
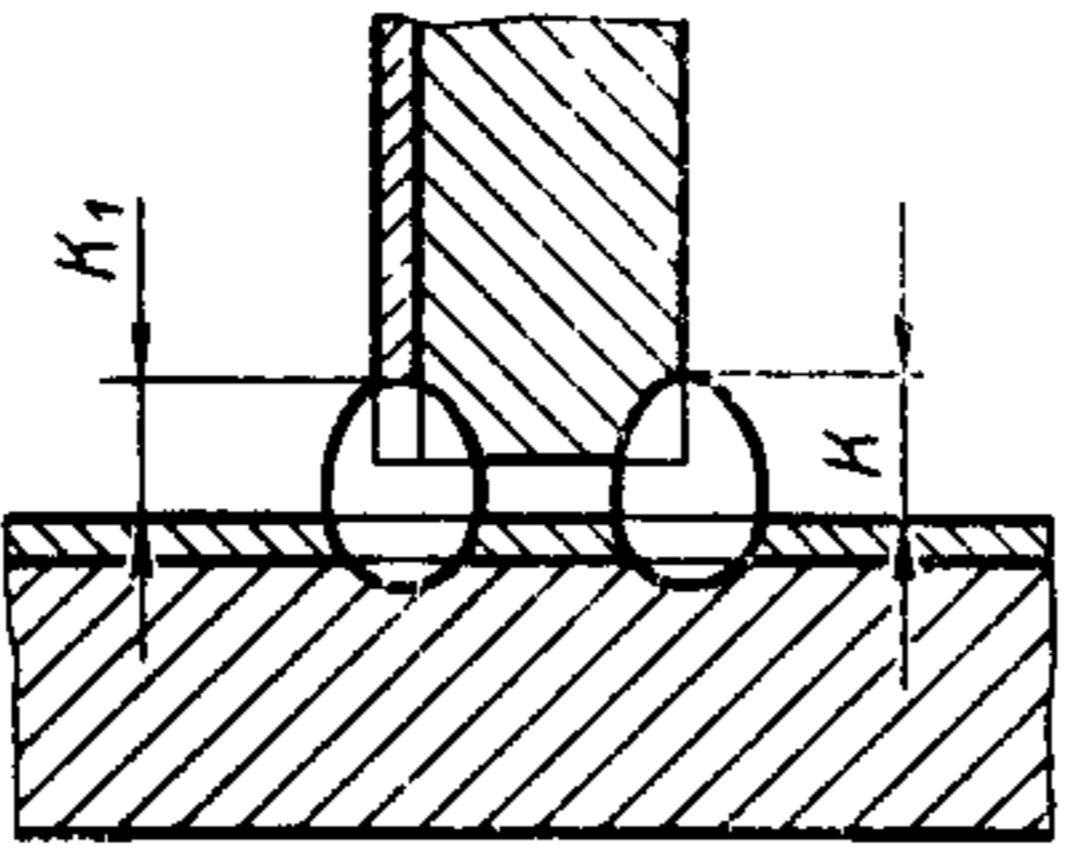
Способ сварки	$s = s_1$	b		c		$\alpha$ (пред. откл. $\pm 2^\circ$ )	$e_1$ , не более	$e$ , не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{P}{P}$	16—20						30	
	22—26	2	+1 -2	2	+1,0 -0,5	10°	36	18
	28—30						40	
$\frac{A\Phi}{A\Phi}$	16—20						32	
	22—26	0	+2	6	+1,0	13°	38	20
	28—30						44	

Таблица 37

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	$s=s_1$	b		с (пред. откл. ±1)	е, не более			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номинал	Пред. откл.					
У11			Р Р	20	2	+1	2	30			
				25				34			
				30				36			
				40				40			
				АФ АФ				20	±2	6	28
								25			30
			30		34						
			40		38						

## Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		K=K <sub>1</sub> , не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	
T1	 <p style="text-align: center;"><math>S_1 \geq S</math></p>		$\frac{АФ}{АФ}$	4—6	0	+1,0	4
				8—10		+1,5	5
				12—14		+2,0	6
				16—18			8
				20—40			10
			$\frac{P}{P}$	4—6	1	±1,0	4
				8—10		+2,0 -1,0	5
				12—14		+3,0 -1,0	6
				16—18			7
				20—26			8
28—40	10						

Размеры, мм

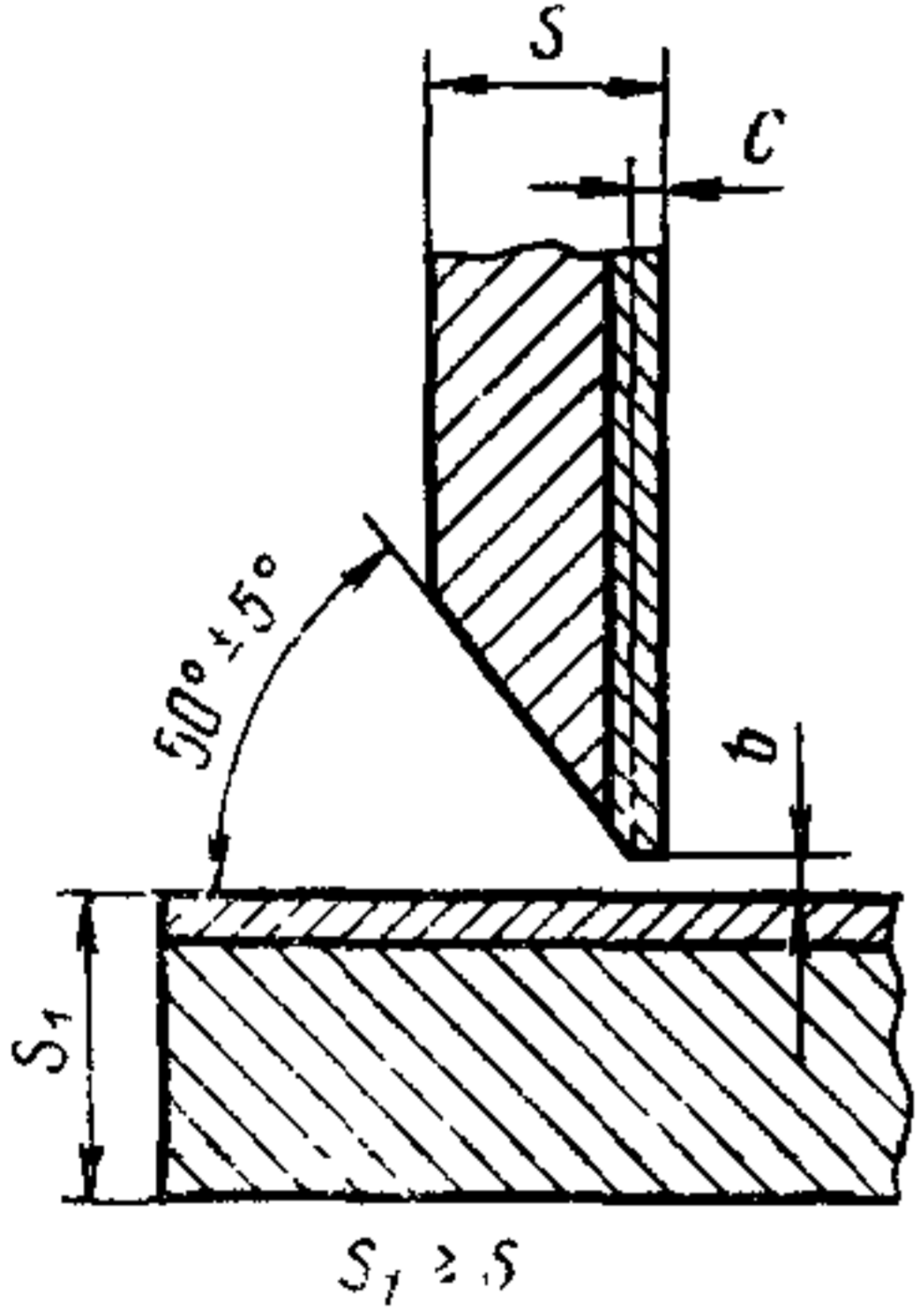
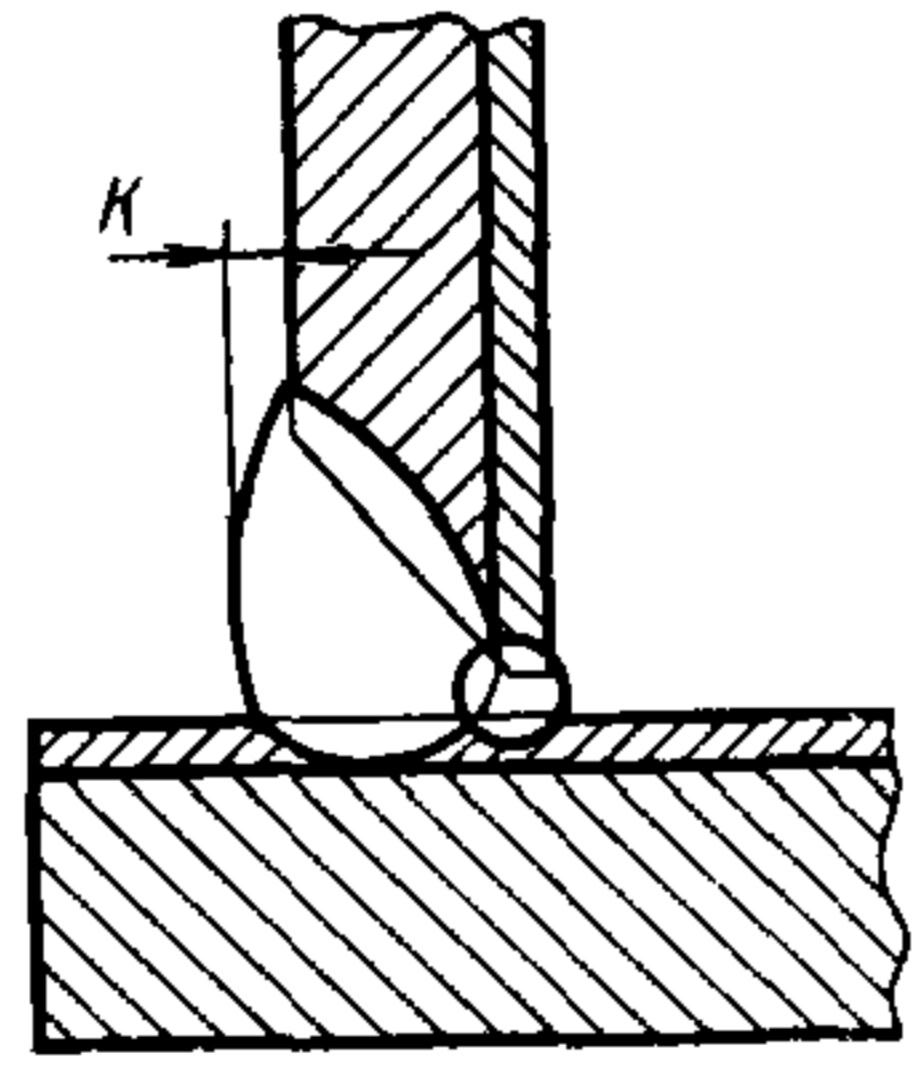
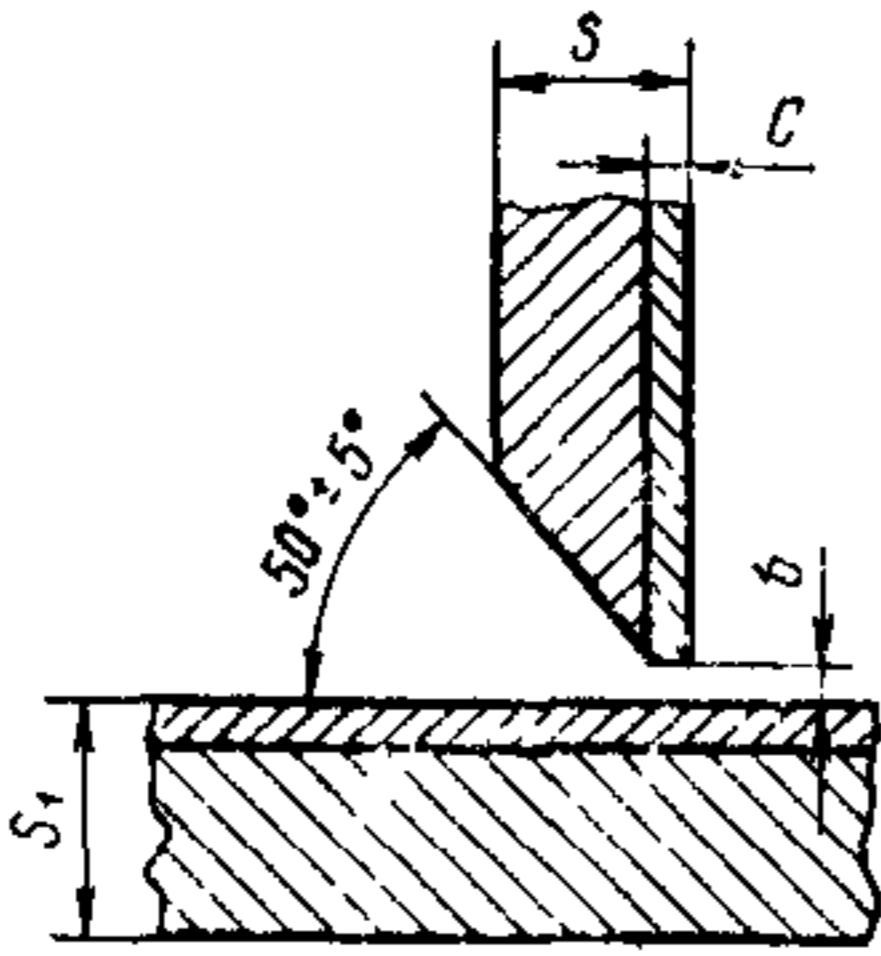
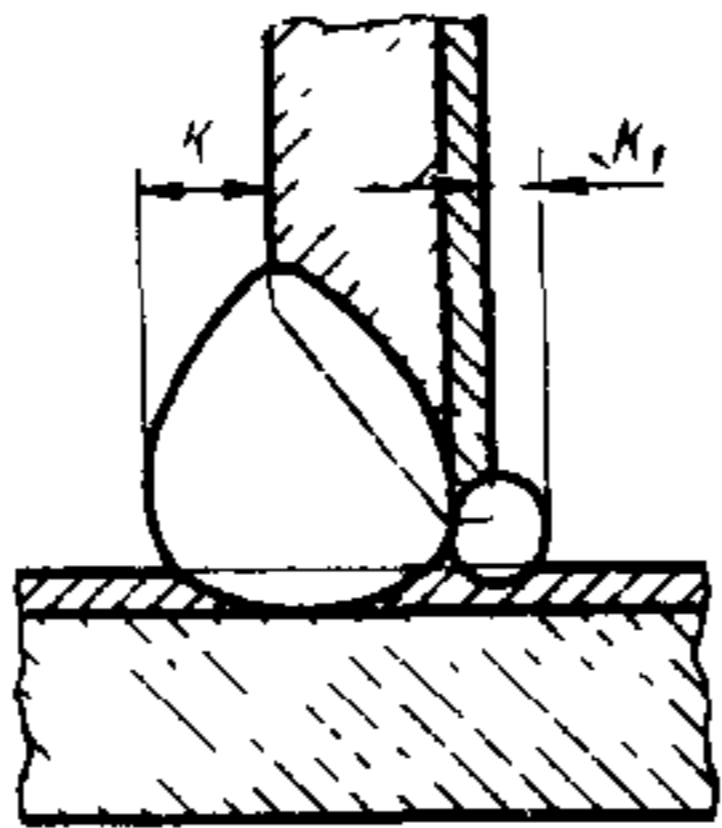
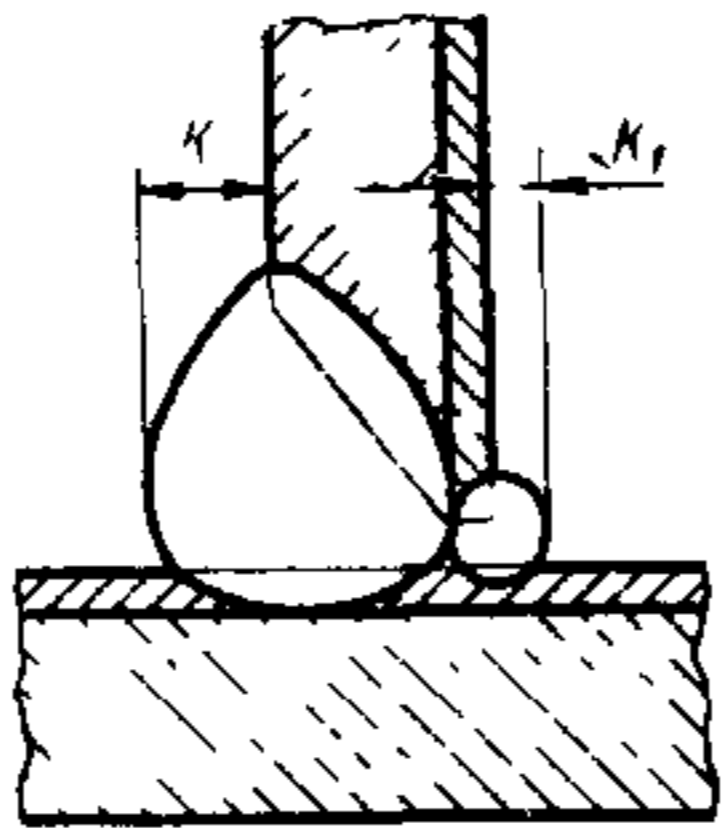
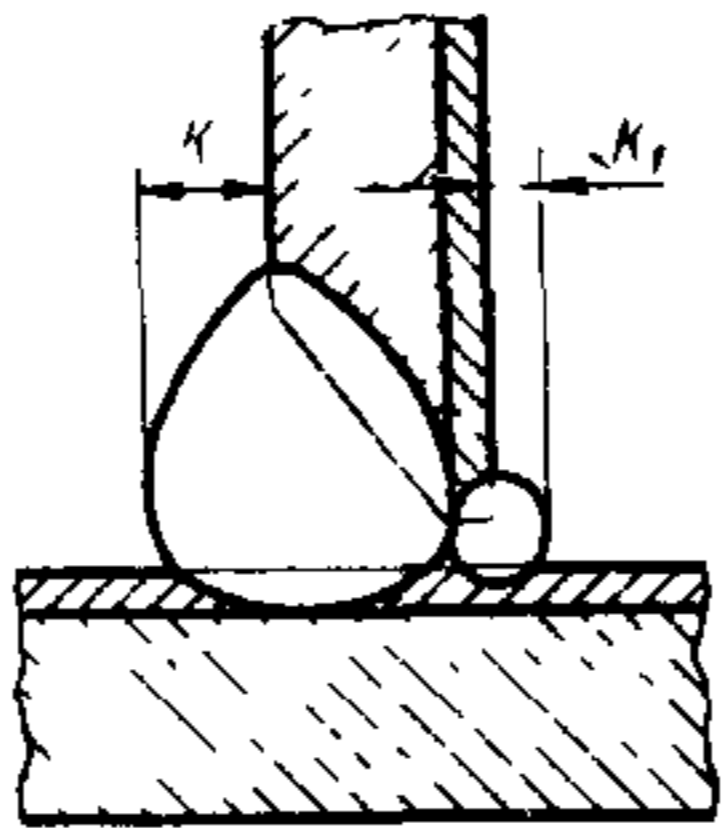
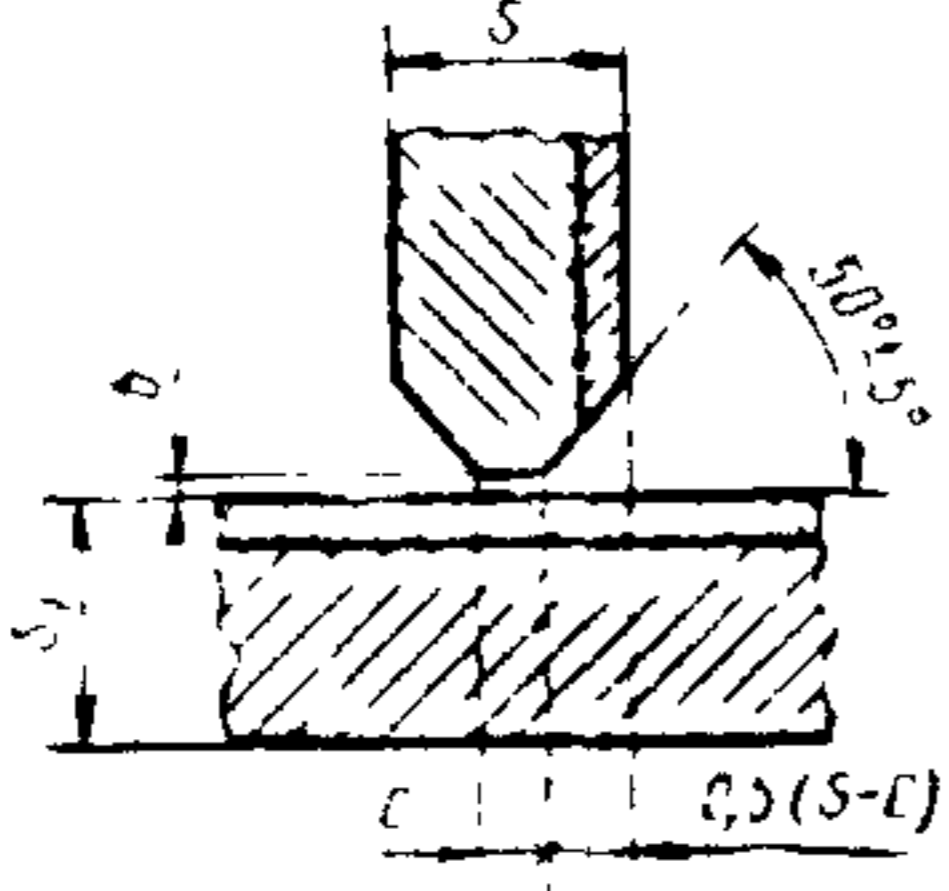
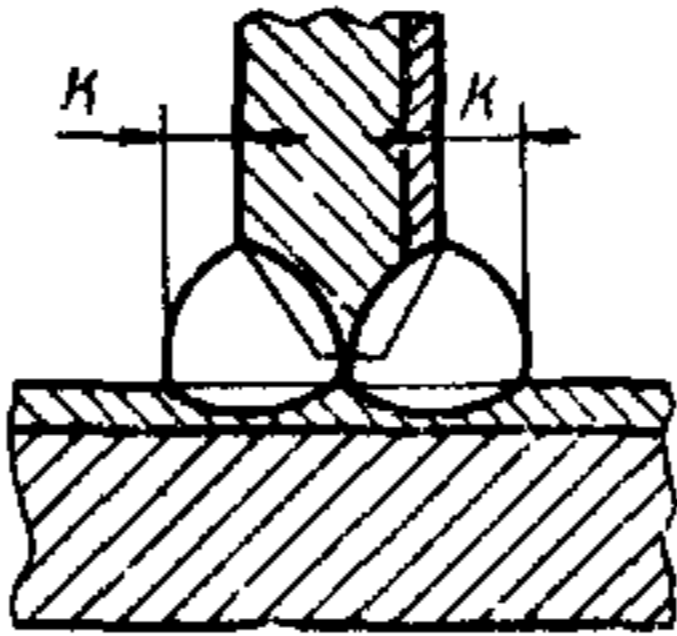
Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	e	b		c		K Не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
T2			P/3	8—10	0	+1	±0,5	6	
				12—18				7	
				20—26				8	
			P/P	8—10	2	±2	±1,0	6	
				12—18				7	
				20—26				8	

Таблица 40

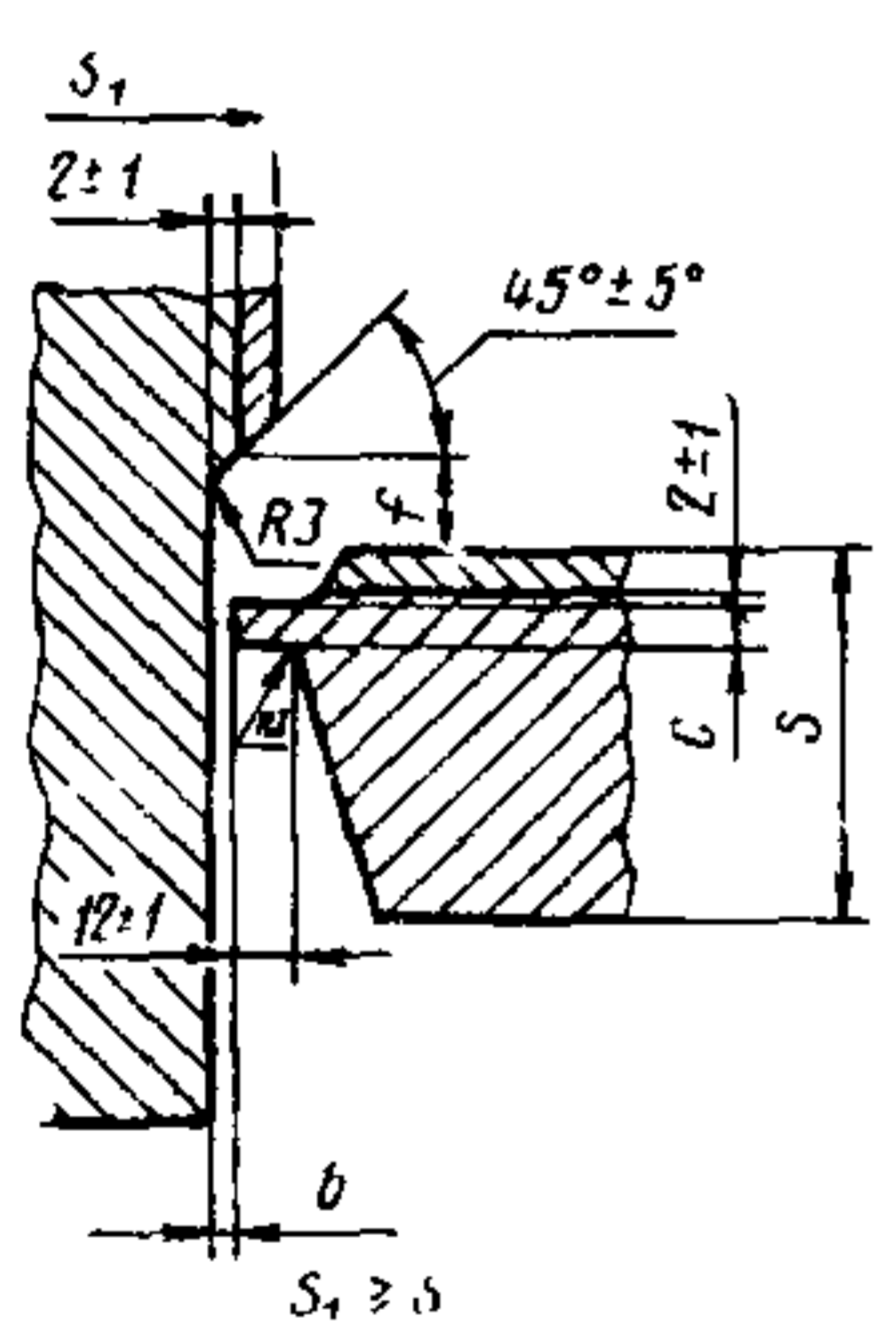
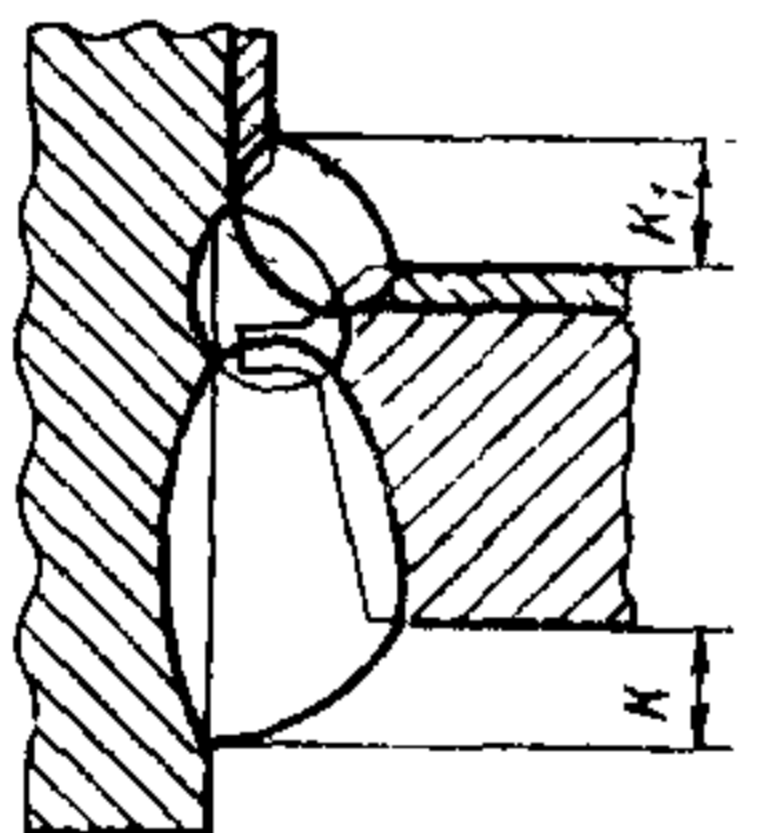
Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		c		K	K <sub>1</sub>
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	
ТЗ			Р Р	8—10	2	+2,0 -1,0	2	±2	6	5
				12—14					7	6
				16—18						7
				20—26					3	8
			АФ АФ	12—14	0	+1,5	4	±1	5	6
				16—18					6	7
				20—26					7	

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	s <sub>1</sub> , не менее	b		с (пред. откл. ±1)	К, не более				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.						
Т4			АФ АФ	16—18	16	0	+1,5	4	5				
				20—26					6				
				28—36					25	7			
				40—50					30				
				12—14					12	2	±1,0	2	5
				16—18									6
				20—26									20
	28—30												
	32—50	30	7										

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	s	b		с (пред. откл. ±1)	f (пред. откл. ±1)	K <sub>1</sub>	K
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.			Не более	
Т5			Р Р	50—60	2	±1	3	8	11	16
				70—100						
			АФ АФ	50—60	0	+2	6	8	11	16
				70—100						



5. В таблицах в графе «Способ сварки» в числителе приведен способ сварки основного слоя металла, в знаменателе — плакирующего.

В случае, когда в числителе или в знаменателе указано два способа сварки, сварку соответствующего слоя проводят последовательно — сначала первым, а затем — вторым способом сварки. Допускается применять не указанные в стандарте способы сварки, обеспечивающие выполнение сварных швов в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

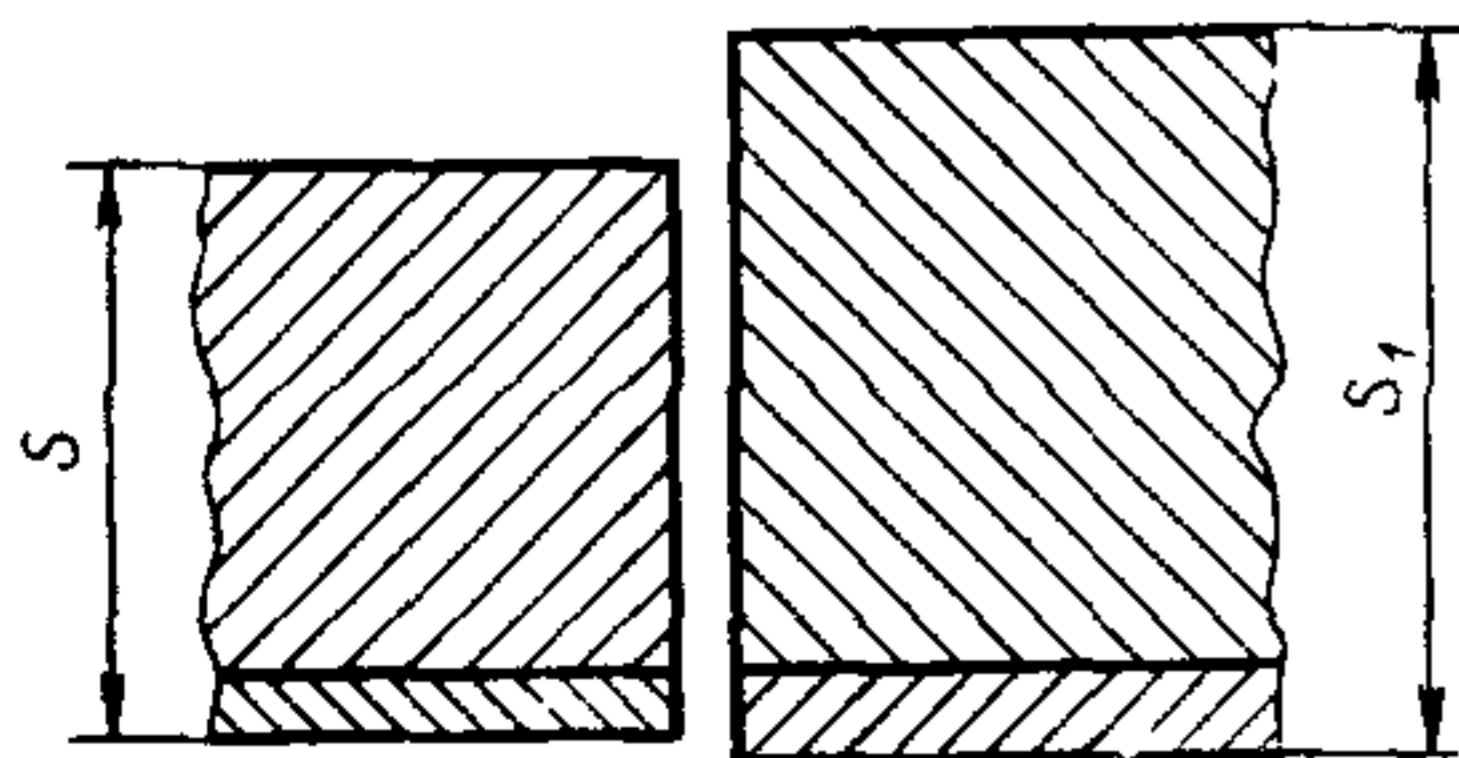
6. Допускается перед сваркой смещение кромок относительно друг друга на величину до 10 % от толщины листа, но не более половины толщины плакирующего слоя и не более 3 мм при толщине плакирующего слоя более 6 мм.

7. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разности, не превышающей значений, указанных в табл. 43, должна производиться так же, как у деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

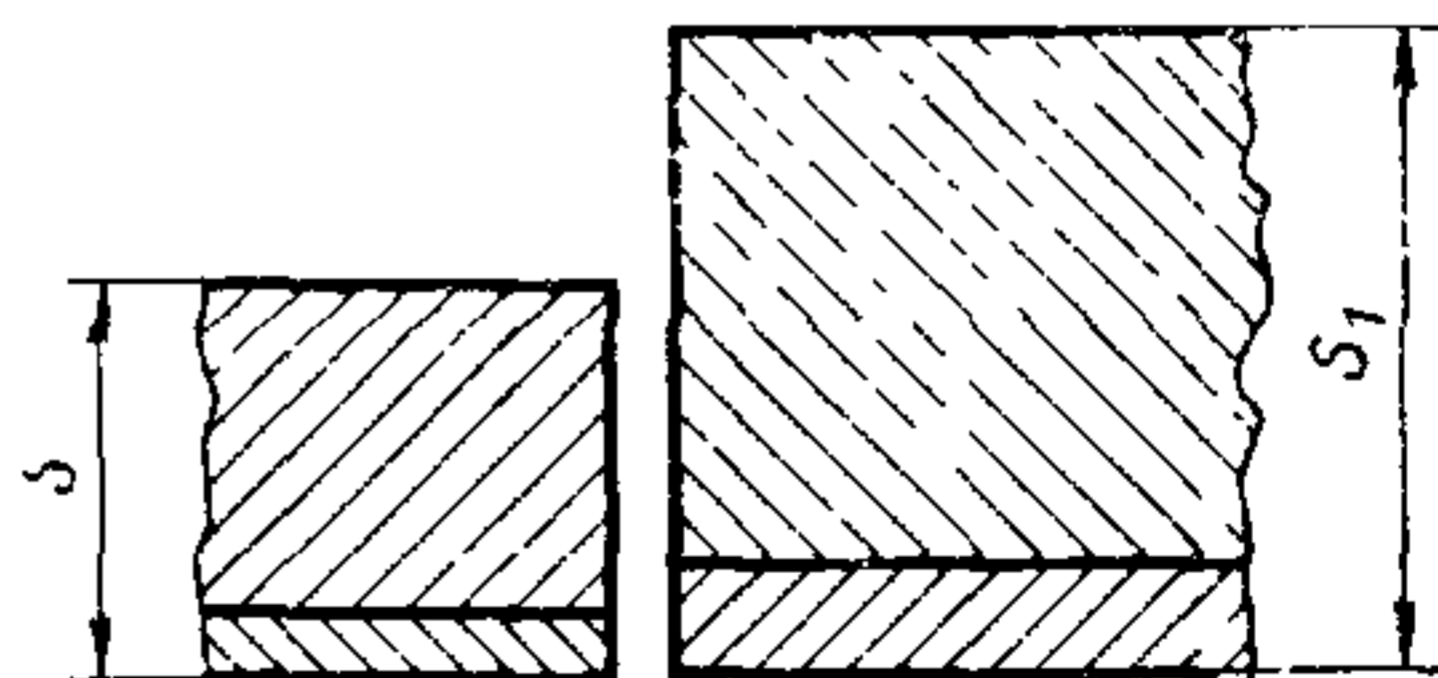
Таблица 43

Толщина тонкой детали	Разность толщины деталей
4—7	1
8—20	2
22—36	3
Св. 40	4

Выравнивание листов должно производиться по границе основного и плакирующего слоев как указано на черт. 1 или по наружной поверхности плакирующего слоя как указано на черт. 2.



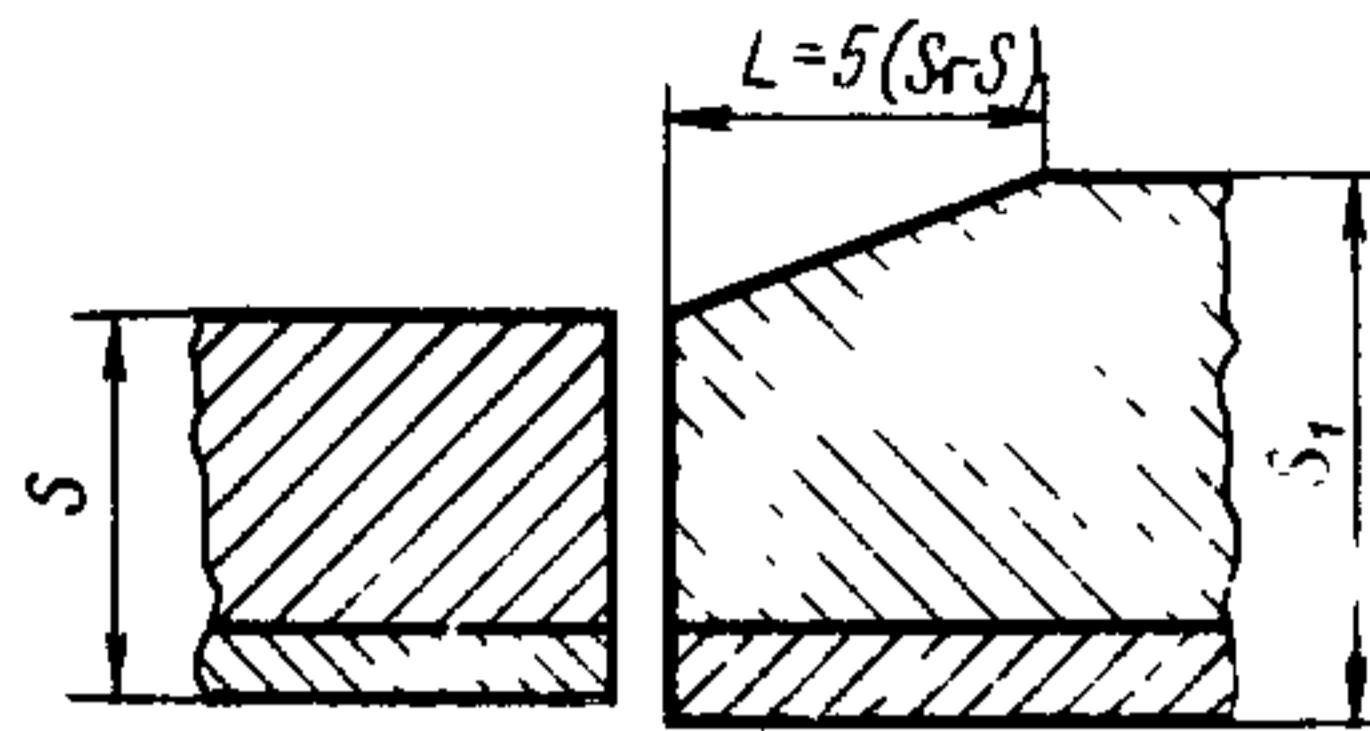
Черт. 1



Черт. 2

При разнице толщины свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 43, на детали, имеющей большую толщину  $s_1$ ,

со стороны основного слоя должен быть сделан скос до толщины тонкой детали  $s$  как указано на черт. 3.



Черт. 3

8. При сварке в нижнем положении усиление углового шва не должно превышать:

- +1,5 мм — при  $K < 5$  мм;
- +2,5 мм — при  $5 \text{ мм} \leq K \leq 10$  мм;
- +3,5 мм — при  $K > 10$  мм.

При сварке в других пространственных положениях допускается увеличение усиления на 1 мм.

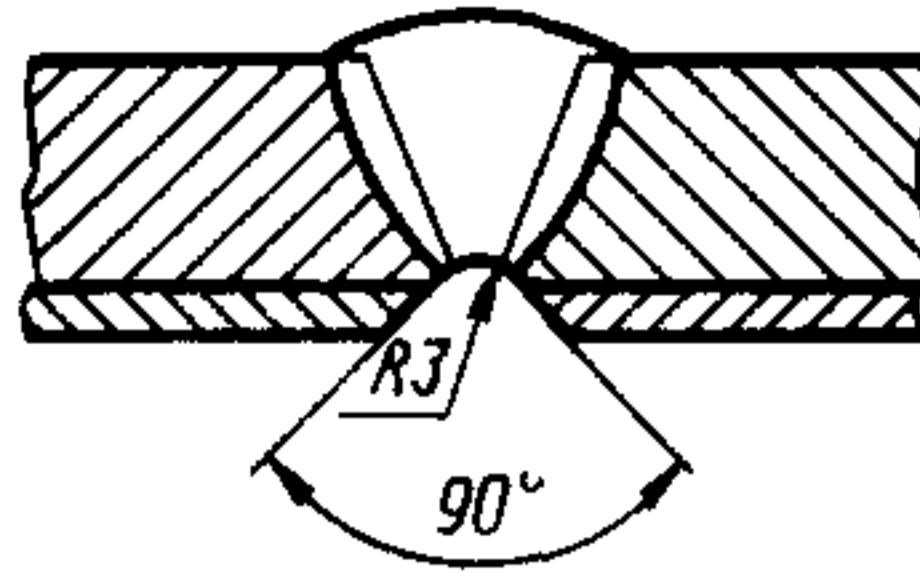
Ослабление углового шва не более 3 мм.

9. При двухсторонней сварке без предварительного удаления лакирующего слоя корень первого шва удаляется до чистого металла, за исключением сварного соединения С1, свариваемого способами сварки  $\frac{АФ}{АФ}$  и  $\frac{АФФ}{АФ}$ . При этом форма и размеры в подготовленных под сварку кромок должны соответствовать указанным в табл. 44 или на черт. 7.

Таблица 44

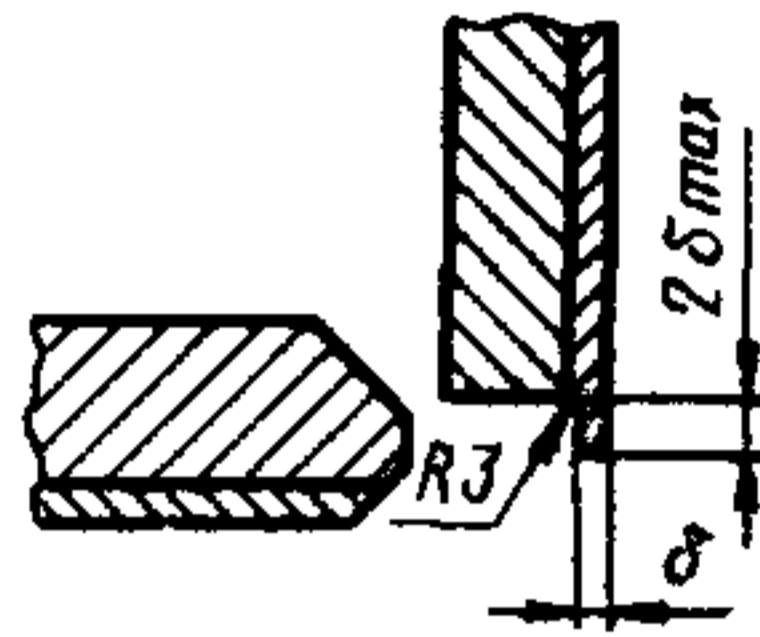
мм

Конструктивные элементы сварного соединения	$s$	$f$	$h$
	8—10	6—8	4—6
	11—14	7—9	5—7
	16—20	8—10	6—8
	22—28	8—12	6—9
	30—36		7—10
	40—60	10—15	8—12



Черт. 7

10. В угловых соединениях У2, У3 и У5 допускается удалять металл основного слоя с торца детали как указано на черт. 8.

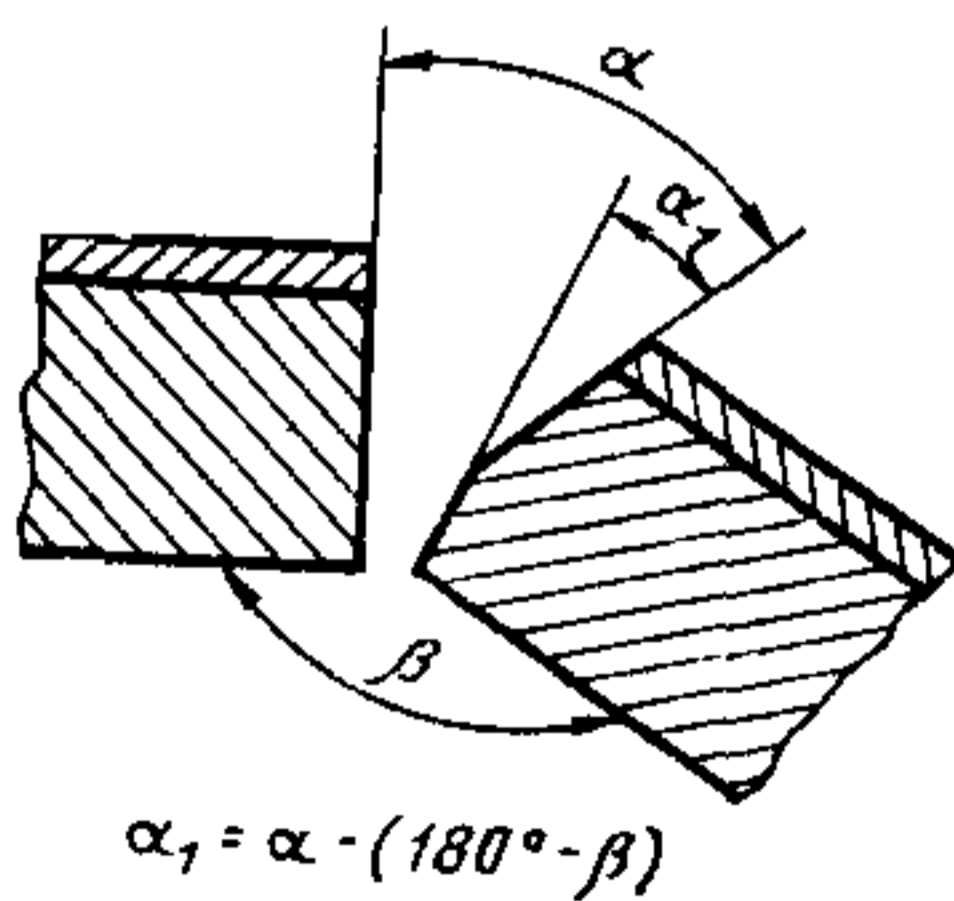


Черт. 8

11. Подготовка кромок под сварку при соединении деталей под острыми и тупыми углами приведена в рекомендуемом приложении.

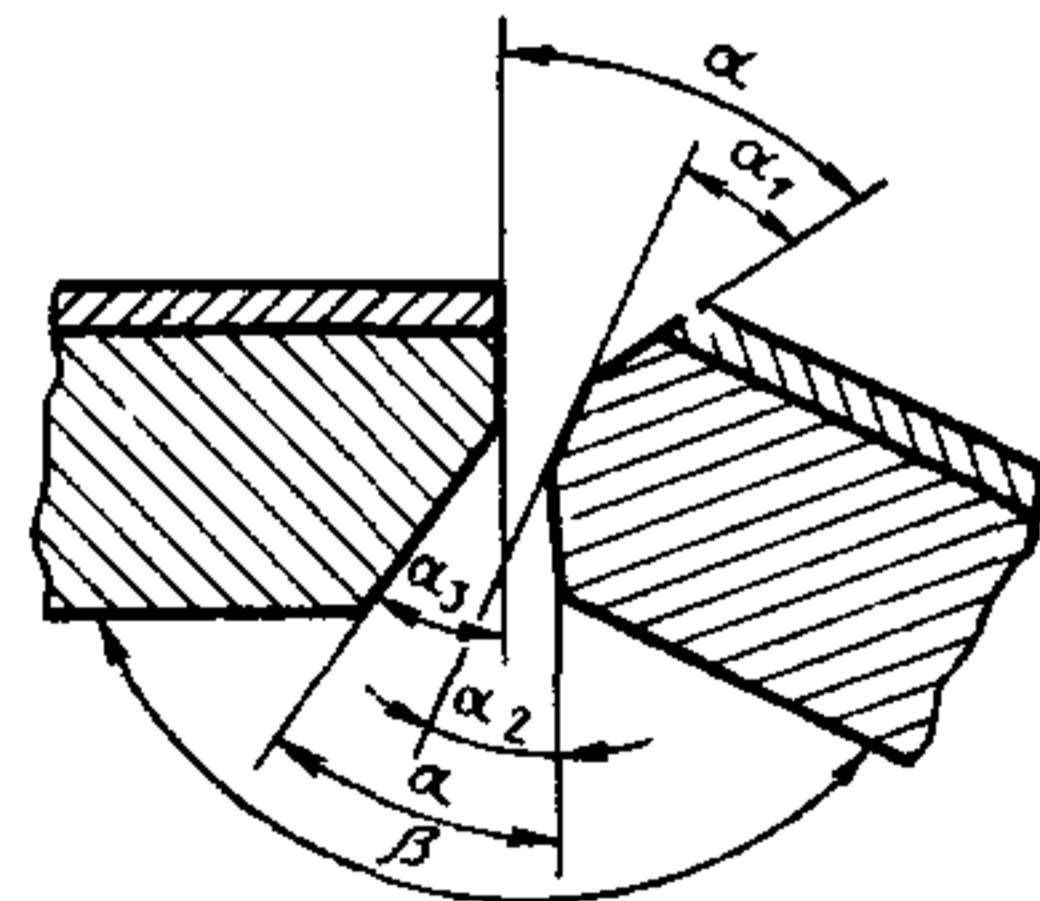
**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

При соединении деталей под острыми и тупыми углами угол разделки кромок  $\alpha$  принимается в соответствии с табл. 2—42, а углы скоса кромок  $\alpha_1$ ,  $\alpha_2$  и  $\alpha_3$  по черт. 1—6.



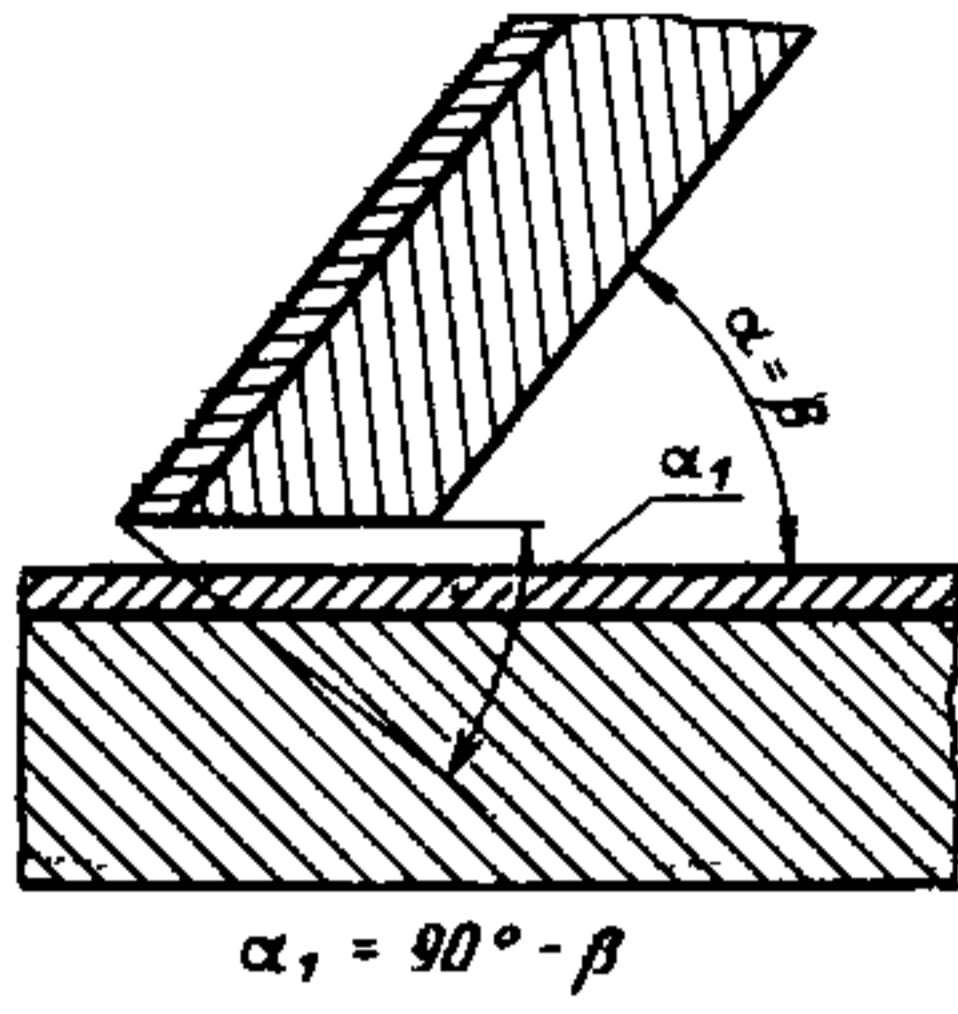
$$\alpha_1 = \alpha - (180^\circ - \beta)$$

Черт. 1

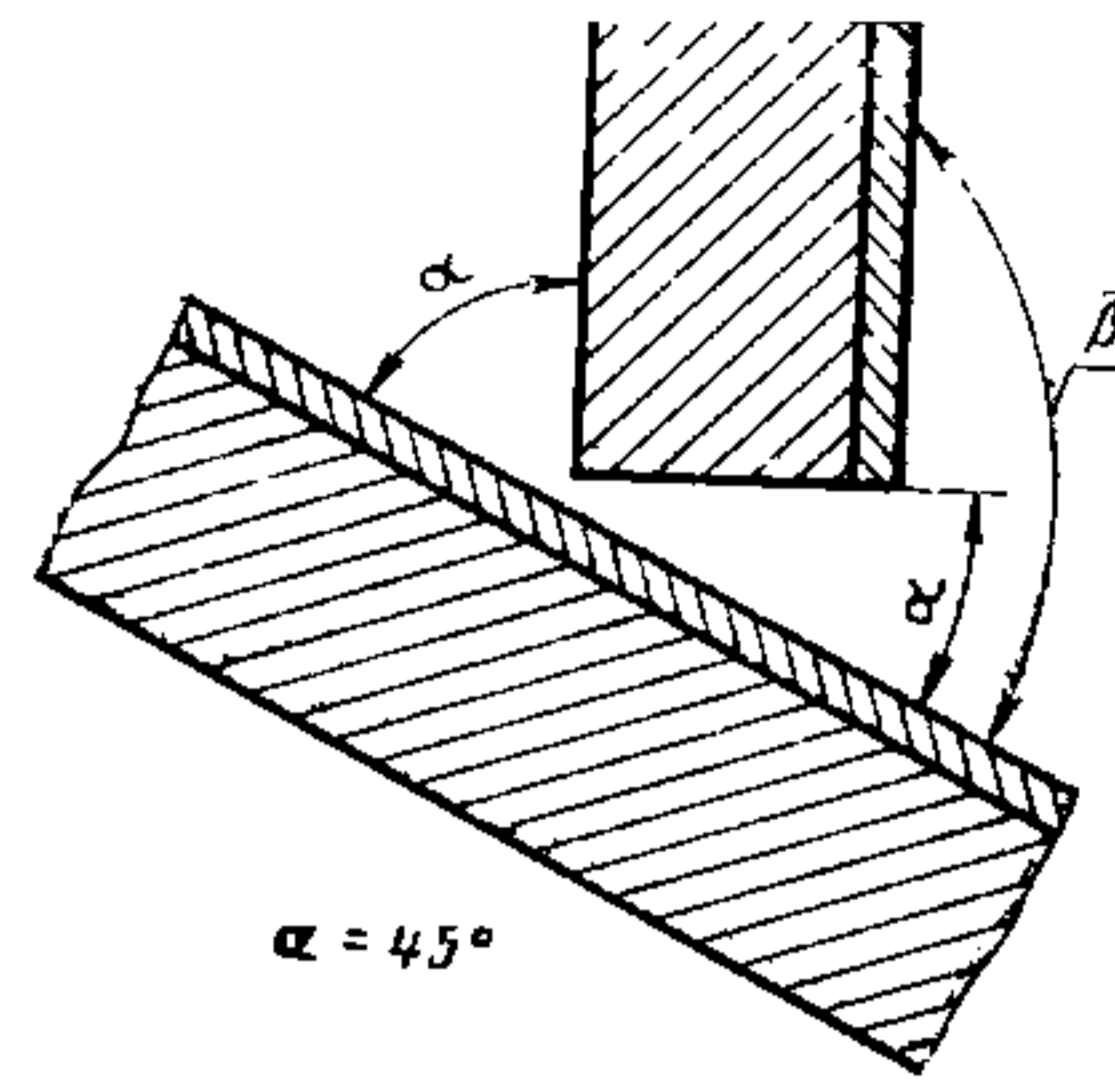


$$\begin{aligned} \alpha_1 &= \alpha - (180^\circ - \beta) \\ \alpha_2 &= 180^\circ - \beta \\ \alpha_3 &= \alpha \end{aligned}$$

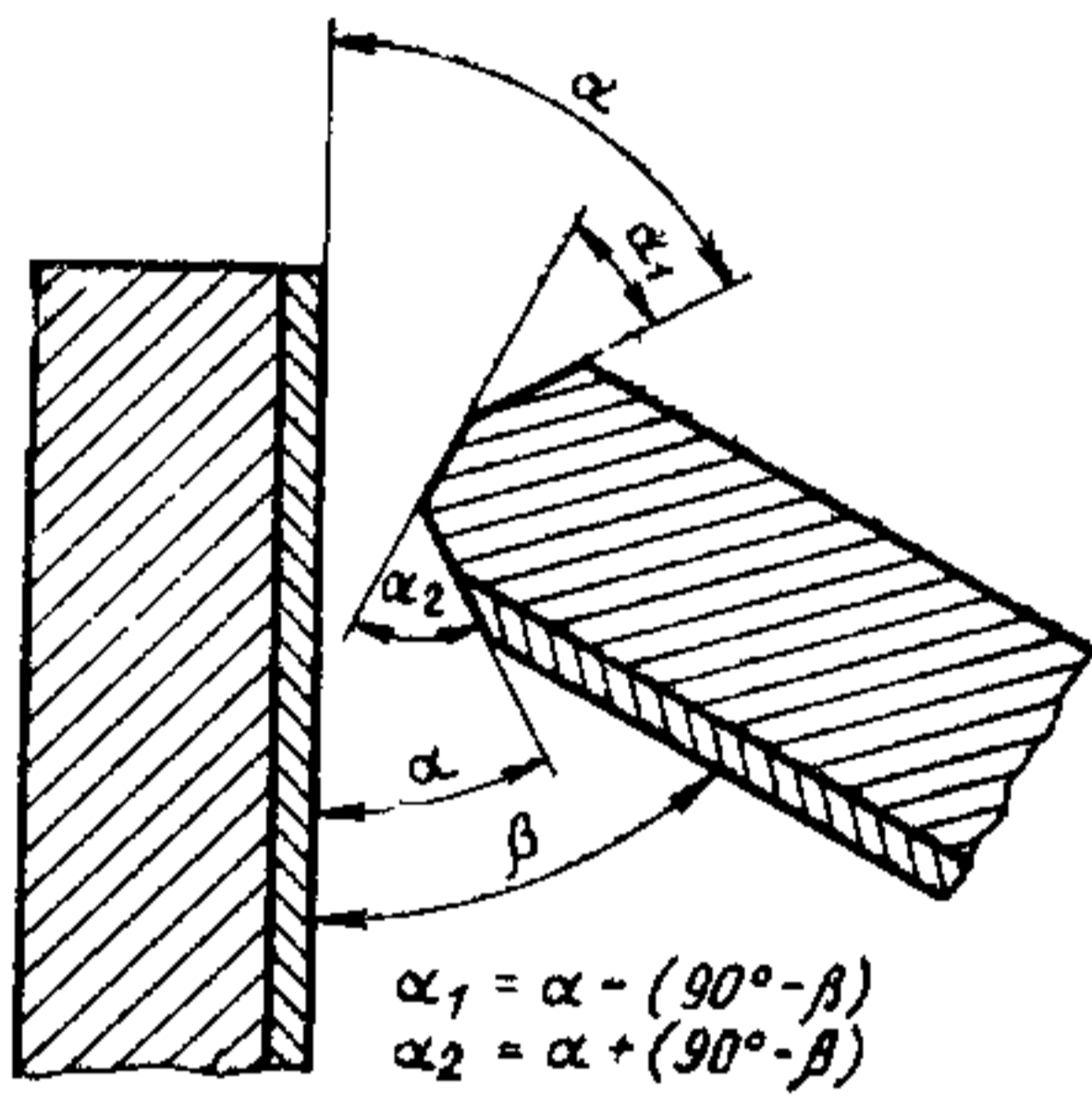
Черт. 2



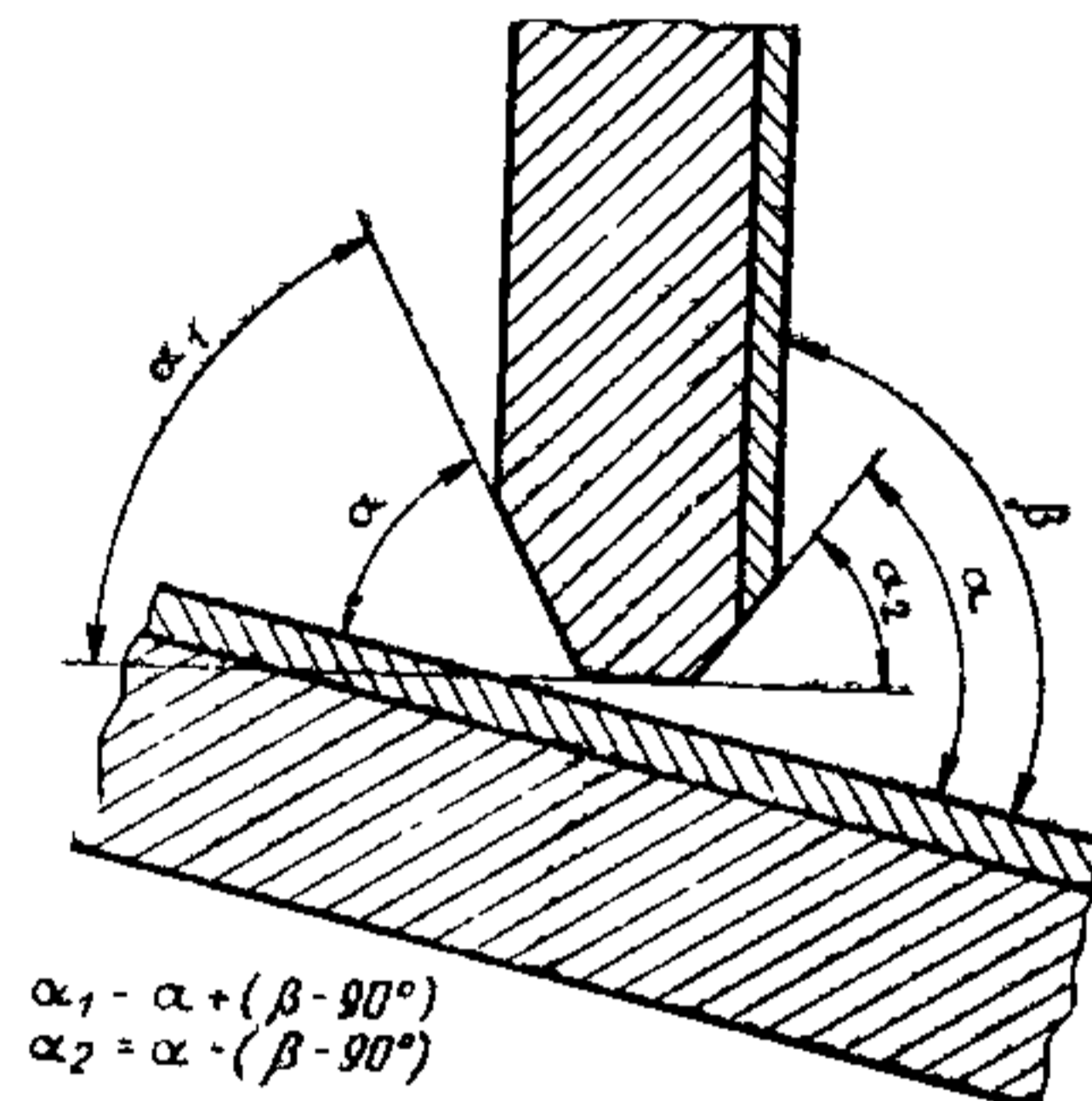
Черт. 3



Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6

Редактор *Т. И. Шашина*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 04.08.92 Подп. в печ. 30.09.92 Усл. печ. л. 5,5. Усл. кр.-отг. 5,63. Уч.-изд. л. 3,03.  
Тираж 2837 экз.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1804