ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ, ИЗДЕЛИЯ, ПОЛУФАБРИКАТЫ И ЗАГОТОВКИ ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ МАРКИ

ГОСТ 2171—90

Издание официальное

431-95
39

БЗ 6—90/438

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.2/8—2—777 : 006.354 Группа В59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ, ИЗДЕЛИЯ, ПОЛУФАБРИКАТЫ И ЗАГОТОВКИ ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

Обозначение марки

Pieces, products, semi-finished products and billets of non-ferrous metals and alloys. Grade designation

ГОСТ 2171—90

ОКСТУ 1780

Срок действия с 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на детали, изделия, полуфабрикаты и заготовки из цветных металлов и сплавов и устанавливает требования к нанесению обозначения марки материала, из которого они изготавливаются, с целью упрощения процесса сортировки отслуживших свой срок службы деталей и изделий или бракованных деталей, изделий, полуфабрикатов и заготовок из цветных металлов и сплавов по ГОСТ 1639 и дальнейшей их технологической переработки.

Настоящий стандарт не распространяется на детали, изделия, полуфабрикаты и заготовки из цветных металлов и сплавов:

малых размеров (диаметр менее 20 мм, масса менее 300 г);

проволочные и сеточные;

из свинцово-сурьмянистых сплавов (аккумуляторные решетки, типографский шрифт);

с нерабочей поверхностью, труднодоступной для нанесения и прочтения обозначения марки;

с рабочей поверхностью, обозначение марки на которой препятствует применению деталей и изделий по назначению;

массового выпуска из металла или сплава одной марки по перечню, согласованному с Министерством металлургии СССР.

1. Обозначение марки наносят на:

готовые детали и изделия из цветных металлов и сплавов независимо от способа их изготовления;

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

полуфабрикаты и заготовки, а также все части крупногабаритного изделия (при его разделке согласно требованиям ГОСТ 1639);

детали и изделия с декоративным покрытием и из биметаллов.

2. Обозначение марки металла или сплава наносят в соответствии с нормативно-технической документацией, регламентирующей его химический состав.

При большом количестве индексов в обозначении марки металла или сплава применяют обозначения, приведенные в табл. 1—5.

Обозначение марки металла допускается заменять буквами:

А — алюминий,	О — олово,	Кд — кадмий,
М — медь,	Н — никель,	Ко — кобальт,
Мг — магний,	Т — титан,	С — свинец,
Ц — цинк,	В — вольфрам,	Су — сурьма.

На детали и изделия с декоративным покрытием обозначение марки наносят в виде дроби, в числителе которой приводят обозначение марки основного металла (сплава), а в знаменателе — обозначение марок металлов (сплавов) покрытия, в той последовательности, в которой эти металлы (сплавы) наносят на основной металл (сплав), разделяя их дефисом (-).

На детали и изделия из биметаллов наносят обозначение марки основного металла (сплава) и через дефис обозначение марки плакирующего слоя.

3. Обозначение марки наносят на поверхность деталей, изделий, полуфабрикатов и заготовок буквами и цифрами в соответствии с п. 2. Размеры букв и цифр, а также место и способ их нанесения должны быть указаны на чертежах деталей и изделий. Способ нанесения должен обеспечивать отчетливую видимость и сохранность до окончания срока службы деталей и изделий.

4. Допускается на детали, изделия, полуфабрикаты и заготовки, изготавливаемые из сплавов, не предусмотренных настоящим стандартом, наносить обозначение марки сплава, близкого по химическому составу и указанному в настоящем стандарте.

Примерное применение кратких обозначений марок для деталей, изделий, полуфабрикатов и заготовок из цветных металлов и сплавов приведены в приложении.

Таблица 1

Сплавы алюминиевые

Сплавы антифрикционные и литейные (ГОСТ 1583, ГОСТ 1583)				Сплавы деформируемые (ГОСТ 4784)	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
А03—7	А03	АМг5К	АЛ13	Д1П	Д1
А06—1	А06	АК6М2	АЛ14	ММ	Д2
А09—1	А09	АК5М4	АЛ15	АВ	Д3
А09—2	А09			АК4; АК4—1	Д4
А020—1	А020	СИЛ-1, АК12ч	АЛ16	АК6	Д6
АН-2,5	АН			АК8	Д8
АК12	АЛ2	СИЛ 0; АК12оч	АЛ17	АМц	Д9
АК5М2	АЛ3			АМцС	Д10
АЛ4—1; АК9с; АК9; АК9ч	АЛ4	СИЛ-00; АК12оч	АЛ18	АЦпл	Д11
				1915	Д15
АЛ5—1; АК5М	АЛ5	ВКЖЛС-2; АК21М2,5Н2,5	АЛ20	Д16П	Д16
				1925	Д25
ВАЛ10; АМ4, 5Кд	АЛ6	АМг11	АЛ22	1925С	Д26
		АЛ23—1	АЛ23	АД31	Д31
АК10Су	АЛ7	АЦ4Мг	АЛ24	АД33	Д33
		АК12М2МгН	АЛ25	АД35	Д35
ВАЛ8; АК8М3; АК9М2	АЛ8	АМг4К1,5М; АМг4К1,5Л	АЛ26	АМг1	Д41
				АМг2	Д42
				АМг3	Д43
				АМг4	Д44
АД9—1; АК7	АЛ9	АМг10	АЛ27	АМг5	Д45
		АМг5Мц	АЛ28	АМг6	Д46
		АК12ММгН	АЛ30	АМг7	Д47
		АК8М	АЛ32	В65	Д65
АК5М7	АЛ10	АК12М2; АК12М2р; АК11М2	АЛ35	В95, В95П	Д95
АК7Ц9	АЛ11				
АК9Ц6	АЛ12				

Таблица 2

Бронзы

Безоловянные (ГОСТ 493, ГОСТ 17328, ГОСТ 18175)				Оловянные (ГОСТ 613, ГОСТ 5017)	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
БрА5 БрА7	БА5 БА7	БрБНТ1,7; БрБНТ1,9; БрБНТ1,9Мг	ББН	Бр03Ц12С5	Б03
БрАЖ9—4; БрА9ЖЗЛ; БрА10ЖЗ; БрА10ЖЗр	БАЖ	БрКН1—3 БрКМц3—1 БрМг0,3 БрСр0,1 БрХ1	БКН БКМц БМг БСр БХр	Бр0ЦС4—4—2,5; Бр0ЦС4—4—4; Бр04Ц7С5	Б04
БрАЖН10—4—4; БрАЖНМц9—4—4—1; БрА10Ж4Н4Л; БрА9Ж4Н4Мц1; БрА11Ж6Н6	БАЖН	БрХ1Цр; БрХЦрКа, БрЦр	БЦр	Бр05Ц5С5	Б05
БрАЖМц10—3—1,5; БрА10ЖЗМц2	БАЖМц	БрАМц10—2; БрА10Мц2Л, БрАМц9—2; БрА9Мц2Л	БАМц	Бр06Ц6С3; Бр06Ц6С2х	Б06
БрМц5 БрКд1 БрБ2	БМц БКд ББ	БрА7Мц15ЖЗН2Ц2 БрС30 БрСу3Н3Ц3С2ОФ БрНК1,5—0,5	БАМц15 БС БСуС БНК	Бр0Ц4—3 Бр08Ц4 Бр010Ц2 Бр03Ц17С5Н1 Бр04Ц4С17 Бр05С25	Б0Ц4 Б0Ц8 Б0Ц10 Б03Н Б04С Б05С
				Бр08С12; Бр08С21	Б08С
				Бр010С10 Бр010Ф1 Бр0Ф2—0,25 Бр0Ф4—0,25 Бр0Ф6,5—0,15 Бр0Ф6,5—0,4 Бр0Ф7—0,2 Бр0Ф8,0—0,3 БрМц0,7—3	Б0С10 Б010 Б0Ф2 Б0Ф4 Б0Ф6 Б0Ф6 Б0Ф7 Б0Ф8 Б0Мц

Таблица 3

Сплавы медно-цинковые (латуни), цинковые (ГОСТ 1020, ГОСТ 15527, ГОСТ 17711, ГОСТ 21438, ГОСТ 19424, ГОСТ 21437)

Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
Л060—0,4; Л060—1; Л062—1; Л070—1; Л090—1; Л0Мш70—1—0,05	ЛО	ЛН65—5 ЛМцНЖА60—2—1—1—1 ЛАНКМц75—2—2,5—0,5—05 ЛМцА57—3—1	ЛН ЛНЖ ЛНКМ ЛМцА
Л0С ЛЦ25С2	ЛОС	ЛМцЖС59—1,3—0,9—0,8 ЛЦ38Мц2С2	ЛМцС
ЛЦ40С; ЛС59—1; ЛС60—1; ЛС60—2; ЛС63—3; ЛС64—2 ЛС74—3	ЛС	ЛМц58—2; ЛМц68—0,05; ЛЦ40Мц1,5; ЛЦ40Мц3А	ЛМц
ЛАЖ60—1—1 ЛЖС58—1—1 ЛЖМц59—1—1 ЛКС80—3—3	ЛЖ ЛЖС ЛЖМц ЛКС	ЛМцЖ; ЛЦ40Мц3Ж ЛМцАЖНК60—3—2—0,3—0,3 ЛМцСК ЛМцКНС58—3—1,5—1,5—1 ЦА4о; ZnAl4A	ЛМц3 ЛМц3А ЛМцК ЛМцКС ЦА4
ЛК1; ЛК2 ЛК80—3	ЛК	ЦАМ4—1; ЦАМ4—1о; ZnAl4Cu1A	ЦАМ4
ЛОК59—1—0,3	ЛОК	ЦАМ4—1а	ЦАМ41
ЛА77 2; ЛА85—0,5; ЛЦ30А3	ЛА	ЦАМ4—3; ZnAl4Cu3A; ZnAl4Cu3	ЦАМ43
ЛАЖМц; ЛЦ23А6Ж3Мц2	ЛАЖМц	ЦАМ9—1,5; ЦАМ9—1,5Л	ЦАМ9
ЛАМц77—2—0,05 ЛАН59—3—2	ЛАМц ЛАН	ЦАМ10—5; ЦАМ10—5Л	ЦАМ10

Таблица 4

Сплавы никелевые, медно-никелевые и титановые (ГОСТ 492, ГОСТ 19241, ГОСТ 19807)

Никелевые		Медно-никелевые		Титановые	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
НП1; НП2; НП3; НП4; НПАН; НПА1; НПА2	НП	МНМц43—0,5	Н43	ВТ1—00	Т100
		МНМц40—1,5	Н40	ВТ1—0	Т10
		МНЖМц30—1—1	Н30	ПТ-1М	Т1
		МНА6—1,5	НА6	ПТ-3В	Т3
НК0,2; НК0,2э; НМг0,1; НМг0,05в; НМг0,08в	НК	МНА13—3	НА	ОТ4; ОТ4—0; ОТ4—1	Т4
		МНА8—1,5	НА8		
		МН0,6	МН	ВТ5	Т5
		МНАЖМц6—0,8—0,8—0,6	МН6	ВТ5—1	Т51
НКа0,07; НКа0,13	НКа	МНМц3—12	МН3	ВТ6; ВТ6С	Т6
		МН10	МН10	ПТ7М	Т7
		МН15	МН15	ВТ8; ВТ8М	Т8
НВ3; НВ3в; НВМг3—0,05В; НВМг3—0,08в;	НВ	МН95—5	МН95	ВТ	Т9
		МНС16—29—1,8	МНЦС	ВТ1—1	Т11
		МНМцАЖ3—12—0,3—0,3	МНА	ВТ1—2	Т12
НХ9; НХ9,5; НХМ9	НХ	МНЖКТ5—1—0,2—0,2	МНК	ВТ14	Т14
		МНЖМц10—1—1	МНЖМц	ВТ16	Т16
НМц1; НМц2; НМц5	НМц	МНЖ5—1	МНЖ	ВТ20	Т20
		МНЦ12—24; МНЦ18—20; МНЦ18—27; МНЦ15—20	МНЦ	ВТ22	Т22
НМцАК2—2—2 НМЖМц28—2,5—1,5	НМцА			ВТ23	Т23
	Н70			ВТ25; ВТ25У	Т25
				ВТ30	Т30
				ВТ32	Т32
		МЦНМц30—1—0—5	МЦНМц	ВТ33	Т33
				ТС6	ТС

Таблица 5

Сплавы магниевые (ГОСТ 2581, ГОСТ 2856, ГОСТ 14957)

Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
ММ2	МА1	МА6Ц3э	МА6Ц	МЛ4пч	МЛ4п
МА2—1; МА3Ц; МА5Ц1	МА3	МА8Ц; МА8Цэ	МА8Ц	МЛ5он	МЛ5
		МА8ЦБч	МА8Б	МЛ5пч	МЛ5п
МА6Ц3	МА6Ц	МА10ЦА	МА10	МЦр1Н3	МЛН

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ КРАТКИХ ОБОЗНАЧЕНИЙ МАРОК ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ЗАГОТОВОК ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

Таблица 6

Материал детали, изделия, полуфабриката, заготовки	Обозначение марки		Краткое обозначение марки по п 2
	по НТД	близкого химического состава	
1. Металл:			
алюминий	А85	—	А
медь	М2	—	М
2. Сплав:			
латунь	Л68	—	Л68
алюминиевый	АМг2	—	Д42
магниевый	МЛ5пч	—	МЛ5пч
алюминиевый	В95П	В95	Д95
	АК5М2п	АК5М2	АЛ3
	АК12пч	АК12	АЛ17
магниевый	МЛ5он	МЛ5	МЛ5
	МА8пч	МА8	МА8
3. Биметалл:			
латунь с медью марок Л70 и М3	Л70-М3	—	Л70-М
4. Покрытие:			
никелем для пайки деталей из сплава марки ВТ5	ВТ5 / Н2	—	Т5 / Н
никелем, медью и кадмием для защиты деталей из сплава АД31	АД31 / Н1-М3-Кд0	—	Д31 / Н-М-Кд
сплавом МНЦ12—24 для защиты деталей из сплава ЦАМ10—5Л	ЦАМ10—5Л / МНЦ12—24	—	ЦАМ10 / МНЦ

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. И. Гель, канд. техн. наук; **В. Г. Левицкий,** канд. техн. наук; **Р. П. Петрова; В. И. Петров**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.06.90 № 1639

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 2171—79**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 492—73	2
ГОСТ 493—79	2
ГОСТ 613—79	2
ГОСТ 1020—77	2
ГОСТ 1583—89	2
ГОСТ 1639—78	Вводная часть; 1
ГОСТ 2581—78	2
ГОСТ 2856—79	2
ГОСТ 4784—74	2
ГОСТ 5017—74	2
ГОСТ 14113—78	2
ГОСТ 14957—76	2
ГОСТ 15527—70	2
ГОСТ 17328—78	2
ГОСТ 17711—80	2
ГОСТ 18175—78	2
ГОСТ 19241—80	2
ГОСТ 19424—74	2
ГОСТ 19807—74	2
ГОСТ 21438—75	2

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Е. И. Морозова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 06.07.90 Подп. к печ. 05.09.90 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л.
Тираж 10000 экз. Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2060