МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
13619—
2025**

# ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ФАСОННОГО ЗЕТОВОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

## Сортамент

**Издание официальное**

**Москва
Российский институт стандартизации
2025**

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

**Сведения о стандарте**

1 РАЗРАБОТАН Ассоциацией «Объединение производителей, поставщиков и потребителей алюминия» (Алюминиевая Ассоциация)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 099 «Алюминий»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 28 февраля 2025 г. № 182-П)

За принятие проголосовали:

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|---|---|
| Азербайджан | AZ | Азстандарт |
| Армения | AM | ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Киргизия | KG | Кыргызстандарт |
| Россия | RU | Росстандарт |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Узбекистан | UZ | Узбекское агентство по техническому регулированию |

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 апреля 2025 г. № 344-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 13619—2025 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2025 г. с правом досрочного применения

5 ВЗАМЕН ГОСТ 13619—97

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения . . . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . . . 1
3 Основные параметры . . . . . 1
Приложение А (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов . . . . . 5
Приложение Б (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов . . . . . 6
Приложение В (справочное) Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям . . . . . 7

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й  С Т А Н Д А Р Т

# ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ФАСОННОГО ЗЕТОВОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

**Сортамент**

Extruded rectangular Z-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys. Assortment

**Дата введения — 2025—09—01**
**с правом досрочного применения**

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных прямоугольных профилей фасонного зетового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов, изготовляемых методом горячего прессования.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 8617 Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

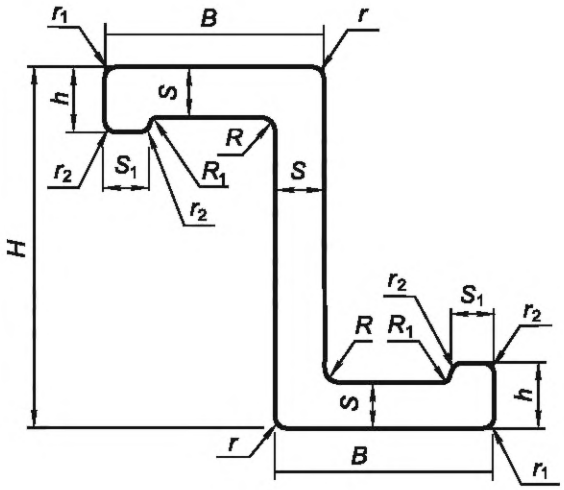
ГОСТ 19657 Профили прессованные из магниевых сплавов. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Основные параметры

3.1 Номера профилей и размеры должны соответствовать приведенным на рисунке 1 и в таблице 1.

**Издание официальное**




*B* — длина; *H* — высота; *S*, $S_1$ — толщина; *r*, $r_1$, $r_2$ — радиусы притупления; *R*, $R_1$ — радиусы скругления

Рисунок 1 — Прессованный прямоугольный профиль фасонного зетового сечения

Таблица 1 — Норма профилей, размеры и теоретическая масса

| Номер профиля | Размеры, мм | | | | | | | Площадь сечения, $см^2$ | Диаметр описанной окружности, мм | Теоретическая масса 1 м сплава, кг | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | $H$ | $B$ | $S$ | $S_1$ | $h$ | $R$ | $R_1$ | | | алюминиевого | магниевого |
| 450361 | 16 | 13 | 1,0 | 0,8 | 2,0 | 1,2 | 1,2 | 0,427 | 30 | 0,122 | 0,077 |
| 450362 | 16 | 13 | 1,3 | 0,8 | 2,0 | 1,2 | 1,2 | 0,534 | 30 | 0,152 | 0,096 |
| 450363 | 20 | 15 | 1,5 | 2,5 | 6,0 | 2,0 | 2,0 | 0,952 | 35 | 0,271 | 0,174 |
| 450364 | 25 | 20 | 1,5 | 2,5 | 7,0 | 2,0 | 2,0 | 1,227 | 46 | 0,350 | 0,221 |
| 450365 | 25 | 20 | 1,6 | 2,5 | 7,0 | 2,5 | 1,2 | 1,264 | 46 | 0,360 | 0,228 |
| 450366 | 25 | 20 | 1,8 | 3,0 | 7,0 | 2,0 | 2,0 | 1,432 | 46 | 0,408 | 0,258 |
| 450367 | 25 | 20 | 2,0 | 3,0 | 7,0 | 2,5 | 2,5 | 1,554 | 46 | 0,443 | 0,280 |
| 450368 | 29 | 21 | 1,5 | 1,6 | 5,0 | 2,4 | 2,4 | 1,176 | 50 | 0,335 | 0,212 |
| 450369 | 30 | 25 | 2,0 | 3,0 | 7,0 | 2,5 | 2,5 | 1,854 | 57 | 0,528 | 0,334 |
| 450370 | 32 | 22 | 1,8 | 1,8 | 5,0 | 2,4 | 2,4 | 1,461 | 53 | 0,416 | 0,263 |
| 450371 | 35 | 30 | 2,0 | 3,0 | 8,0 | 2,5 | 2,5 | 2,214 | 68 | 0,631 | 0,400 |
| 450382 | 40 | 35 | 4,0 | 2,5 | 10,0 | 4,0 | 4,0 | 4,000 | 80 | 1,140 | 0,720 |
| 450372 | 60 | 23 | 1,8 | 1,8 | 9,0 | 2,0 | 2,0 | 2,137 | 75 | 0,609 | 0,385 |
| 450373 | 60 | 23 | 1,8 | 1,8 | 10,0 | 3,0 | 3,0 | 2,216 | 75 | 0,631 | 0,400 |
| 450374 | 70 | 20 | 1,5 | 1,5 | 8,0 | 5,0 | 5,0 | 1,652 | 80 | 0,471 | 0,297 |
| 450375 | 140 | 60 | 6,0 | 14,0 | 20,0 | 2,0 | 2,0 | 18,800 | 181 | 5,358 | 3,384 |

Примечания

1 Радиусы притупления острых кромок $r$, $r_1$, $r_2$ должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617, ГОСТ 19657.

2 Допускается изготовление профилей с радиусом $r_2$ равным ½ $S_1$.

3.2 Теоретическая масса 1 м профиля из алюминиевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности 2,85 г/см$^3$, что соответствует плотности алюминиевого сплава марки В95.

Теоретическая масса 1 м профиля из магниевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности 1,80 г/см$^3$, что соответствует плотности магниевого сплава марки МА14.

3.3 Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминиевых и магниевых сплавов приведены в приложениях А и Б.

3.4 Номера профилей, соответствующие ранее действовавшим обозначениям, приведены в приложении В.

**Приложение А**
**(справочное)**

## Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов

Таблица А.1 — Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминиевых сплавов

| Марка сплава | Переводной коэффициент | Марка сплава | Переводной коэффициент |
|---|---|---|---|
| Для алюминия всех марок | 0,950 | 1915 | 0,972 |
| АМц | 0,958 | 1920 | 0,954 |
| АМцС | 0,958 | 1925 | 0,972 |
| АМг2 | 0,940 | 1935 | 0,977 |
| АМг3 | 0,937 | 1985ч | 0,948 |
| АМг5 | 0,930 | 1980 | 0,968 |
| АМг6 | 0,926 | ВД1 | 0,982 |
| 1561 | 0,930 | АВД1-1 | 0,982 |
| Д1 | 0,982 | АКМ | 0,970 |
| Д16 | 0,976 | М40 | 0,965 |
| Д16ч | 0,976 | АК4 | 0,970 |
| Д19ч | 0,968 | АК6 | 0,962 |
| Д20 | 0,996 | АД31Е | 0,950 |
| АВ | 0,947 | АК4-1 | 0,982 |
| ВАД1 | 0,968 | АК4-1ч | 0,982 |
| К48-2 | 0,972 | ВД17 | 0,965 |
| К48-2пч | 0,972 | 1161 | 0,972 |
| АД31 | 0,950 | 1163 | 0,975 |
| АД33 | 0,951 | 1973 | 1,000 |
| АД35 | 0,954 | 1420 | 0,867 |

## Приложение Б
## (справочное)

## Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов

Таблица Б.1 — Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов

| Марка сплава | Переводной коэффициент |
|---|---|
| Для магния всех марок | 1,000 |
| МА1 | 0,978 |
| МА2 | 0,989 |
| МА2-1 | 0,990 |
| МА2-1пч | 0,990 |
| МА8 | 0,989 |
| МА12 | 0,989 |

## Приложение В
## (справочное)

## Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям

Таблица В.1

| Номер профиля | Обозначение профиля по каталогу 1966 г. | Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя |
|---|---|---|
| 450361 | П 510-2 | ПР 104-10 |
| 450362 | П 510-4 | ПР 104-6 |
| 450363 | П 510-6 | ПР 104-1 |
| 450364 | П 510-8 | ПР 104-2 |
| 450365 | П 510-10 | ПП 51-1, ПС 157 |
| 450366 | П 510-12 | ПР 104-3 |
| 450367 | П 510-14 | ПР 104-4 |
| 450368 | П 510-16 | ПК 210-1, ПП 51-5 |
| 450369 | П 510-18 | ПР 104-5 |
| 450370 | П 510-20 | ПК 210-2, ПП 51-6, ПС 157-2 |
| 450371 | П 510-22 | ПР 104-11 |
| 450372 | П 510-23 | ПС 885-396, ПК 210-3 |
| 450373 | П 510-24 | С 54А |
| 450374 | П 512 | ПК 210-4 |
| 450375 | — | ПК 17512 |
| 450382 | — | ПК 18459 |

УДК 669.71-42:006.354

МКС 77.150.10
77.150.20

Ключевые слова: профили прессованные прямоугольные, сплавы алюминиевые и магниевые, номер профилей, размеры, теоретическая масса

Редактор *Е.В. Якубова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *И.Ю. Литовкиной*

Сдано в набор 24.04.2025. Подписано в печать 28.04.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч-изд. л. 1,15.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

**Поправка к ГОСТ 13619—2025 Профили прессованные прямоугольные фасонного зетового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент**

| В каком месте | Напечатано | Должно быть | | |
|---|---|---|---|---|
| Предисловие. Таблица согласования | — | Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |

(ИУС № 1 2026 г.)

gost.e-ecolog.ru