РАЗРАБОТАН ВИАМ

ВНЕСЕН ВИАМ

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ ВИАМ

УТВЕРЖДЕН МАП 29/III-1972 г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ РАСПОРЯЖЕНИЕМ МАП с I/IX-72 г.

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.35 Группа В-5I

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

СПЛАВЫ МЕДНЫЕ ДЛЯ ЛИТЬЯ

ОСТI 90054-72

Взамен АМТУ 533-67
(в части хим.состава
и механических
свойств)

Срок введения установлен с I/IX-I972 г. до 1/I-1983 г.
без ограничения срока действия до 01.01.9 г.
(ИНК 4 7-91)
Несоблюдение стандарта преследуется по закону ИН-41-7

Настоящий отраслевой стандарт устанавливает химический состав и механические свойства медных сплавов.

I. Технические требования

I.I. Химический состав сплавов должен соответствовать требованиям табл. I.

I.2. Механические свойства сплавов, определяемые на отдельно отлитых образцах или образцах, вырезанных из отливок, заготовок, должны соответствовать требованиям табл. 2.

Верно: (Тарараева)

Рег. № ВИФС-89I от 20/IУ-I972 г.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Таблица I

сеч. Измен. № 5

№№ пп	Марка сплава	Химический состав, %																	
		Медь	Олово	Цинк	Фосфор	Свинец	Никель	Сурьма	Примесей, не более										
									Сурьма	Железо	Алюминий	Кремний	Висмут	Свинец	Фосфор	Мышьяк	Олово	Никель	Цинк	Сумма
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
I	БрОI9	основа	I8,0–I9,5	–	–	–	–	–	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	0,5	0,1	–	–	–	0,2	I,2
2	БрОСI6-5	–"–	I5,0–I7,0	–	–	4,0–6,0	–	–	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	–	0,I	–	–	–	0,2	0,8
3	БрОЦI0-2	–"–	9,0–II,0	I,0–3,0	–	–	–	–	0,3	0,3	0,02	0,02	0,025	0,5	0,2	–	–	–	–	I,2
4	БрОФI0-I	–"–	9,0–II,0	–	0,4–I,0	–	–	–	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	0,3	–	–	–	–	0,3	0,9
5	БрОСНI0-2-3	–"–	9,0–II,0	–	–	2,0–3,25	3,0–4,0	–	0,3	0,3	0,02	0,02	0,02	–	0,I	–	–	–	0,5	I,2
6	БрОСI0–I0	–"–	8,0–I0,0	–	–	6,0–II,0	–	–	0,3	0,25	0,02	0,02	0,02	–	0,3	–	–	–	0,2	0,8
7	БрОЦС6-6-3	–"–	5,0–7,0	5,0–7,0	–	2,0–4,0	–	–	0,5	0,4	0,05	0,02	0,02	–	0,05	–	–	–	–	I,3
8	БрОС5-25	–"–	4,0–6,0	–	–	23,0–27,0	–	–	0,3	0,25	0,02	0,02	0,0I	–	0,I	–	–	2,0	0,2	0,75 кроме никеля
9	БрСуСФ6-I2-0,3 (ВБ23)	–"–	–	–	0,I–0,3	I0,0–I4,0	–	4,5–6,0	–	0,3	0,02	0,02	0,025	–	–	0,I	0,5	0,5	0,3	I,2
I0	БрСуФ6-I (ВБ24)	–"–	–	–	0,4–0,9	–	–	4,7–6,2	–	0,3	0,02	0,02	0,025	0,5	–	0,I	0,5	0,5	0,3	I,2
II	БрСуН6-2 (ВБ24Н)	–"–	–	0,4–I,0	–	–	2,0–3,0	5,2–6,3	–	0,3	0,02	0,02	0,025	0,5	0,2	0,I	0,5	–	–	I,3

ОСТ1 90054-72. Сплавы медные для литья

Изменение № 5

Титульный лист

Срок действия стандарта установить без ограничения.

В таблицах I и 2 изменить обозначения марок медных сплавов:

БрОСI6-5	на БрОI6С5	БрОС5-25	на	БрО5С25	
БрОЦI0-2	" БрОI0Ц2	БрСуСФ6-I2-0,3	"	БрСу6СI2Ф0,3 (ВБ23)	
БрОФI0-I	" БрОI0Ф1				
БрОСНI0-2-3	" БрОI0С2Н3	БрСуФ6-I	"	БрСу6Ф0,9 (ВБ24)	
БрОЦС6-6-3	" БрО6Ц6С3				
БрОСI0-I0	" БрОI0СI0	БрСуН6-2	"	БрСу6Н2ЦI (ВБ24Н)	

БрСуНЦОФ3-3-3-20-0,2	на	БрСу3Н3Ц3С20Ф0,2 (ВБ23НЦ)
БрОСI-22	"	БрОIС22
БрСС3-30	"	БрС3С30
БрСуНЦОФ4-5-3-20-0,3	"	БрСу4Н5Ц3С20Ф0,3 (ВБр2)
БрСуНЦСКФ3-3-3-20-0,6-0,2	"	БрСу3Н3Ц3С20К0,6Ф0,2 (ВБ23НЦК)

(продолжение табл.I)

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8	I9	20	2I
I2	БрСуНЦСФ 3-3-3-20-0,2 (ВБ23Нц)	основа	-	3,0-4,0	0,I5-0,3	I8,0-22,0	3,0-4,0	3,0-4,0	-	0,3	0,02	0,02	0,025	-	-	0,I	0,5	-	-	0,9
I3	БрОСI-22	-"-	I,0-2,0	-	0,03-0,08	20,0-24,0	-	-	0,3	0,25	0,0I	0,02	0,0I5	-	-	0,I	-	0,5	0,I	0,6 кроме Ni
I4	БрС30	-"-	-	-	0,03-0,08	27,0-3I,0	-	-	0,3	0,25	0,0I	0,02	0,0I5	-	-	0,I	0,I	0,5	0,I	0,8 кроме Ni и Sn
I5	БрСС3-30	-"-	серебро 2,75-3,25	-	0,03-0,08	27,0-3I,0	-	-	0,3	0,25	0,0I	0,02	0,0I5	-	-	0,I	0,I	0,5	0,I	0,8 кроме Ni и Sn
① I6	БрСуНЦСФ 4-5-3-20-0,3 (ВБр8)	—"—	—	3,0-0,4	0,25-0,4	I8,0-22,0	4,5-6,0	3,5-4,5	—	0,3	0,02	0,02	0,025	—	—	0,I	0,5	—	—	Ni 1,2
① I7	БрСуНЦСФ3-3-3-20-0,6-0,2 (ВБ23НцК)	—"—	—	3,0-0,4	0,I5-0,3	I8,0-2I,0	3,0-4,0	3,0-4,0	кремний 0,4-0,8	0,3	0,02	—	0,025	—	—	0,I	0,5	—	—	1,2

① ~~I.I.I. По требованию потребителя бронза марки БрСуНЦСФ3-3-3-20-0,2 (ВБ23НЦ) может быть изготовлена с повышенным содержанием серы 3,5-4,5%, никеля 4,5-6,0% и фосфора 0,25-0,4%.~~

I.I.2. Примеси, не регламентированные в табл.I, учитываются в общей сумме примесей.

① - Сов. Испан. п. 1. спец 29.06.77г.

Таблица 2

с измен. 5

№№ пп	Марка сплава	Способ литья	Механические свойства, не менее			
			Временное сопротивление разрыву, кгс/мм^2	Относительное удлинение, %		Твердость по Бринеллю, $H_в$, кгс/мм^2
				$l_0=10d_0$	$l_0=5d_0$	
I	БрОI9	кокиль (К)	30	0,5	-	I60
2	БрОСI6-5	кокиль (К)	25	0,5	-	I20
3	БрОЦIО-2	земля (З)	22	8	-	70
		кокиль (К)	23	5	-	75
4	БрОФIО-I	земля (З)	22	3	-	80
		кокиль (К)	25	3	-	90
		толстостенный кокиль (КТ)	30	8	-	90 ④ - ин. Ук. 10-.
5	БрОСНIО-2-3	кокиль (К)	25	5	-	75
6	БрОСIО-IО	кокиль (К)	20	5	-	65
7	БрОЦС6-6-3	кокиль (К)	I8	4	-	60
8	БрОС5-25	кокиль (К)	I4	6	-	50
9	БрСуСФ6-I2-0,3 (ВБ23)	кокиль (К)	I5	-	2	60
IO	БрСуФ6-I (ВБ24)	кокиль (К)	22	-	5	80
II	БрСуН6-2 (ВБ24Н)	кокиль (К)	26	-	6	82
I2	БрСуНЦСФ3-3-3-20-0,2 (ВБ23Нц)	кокиль (К)	I6	-	2	65
I3	БрОСI-22	кокиль (К)	IO	6	-	35
I4	БрС30	кокиль (К)	6	4	-	25
I5	БрСС3-30	кокиль (К)	6	4	-	25

Дополн. к табл. — см. Измен. № 1.

Примечание... см. ниже * Верно: [подпись] (Тарараева)

Заказ I075/26. I8.У.72 г. Рассылается по списку. Тираж 420 экз.

gost.e-ecolog.ru

Множительная база

* Литье в толстостенный стальной или медный кокиль (КТ) применяется при изготовлении деталей особоответственных механизмов. ④ - ин. Ук. 10-87.