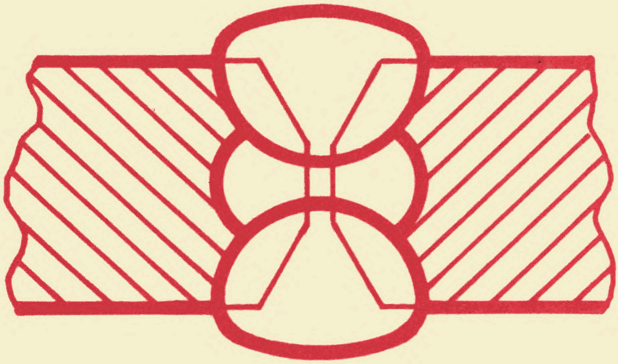
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК



СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ

ЧАСТЬ 1

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ

Часть 1

ТЕРМИНОЛОГИЯ, КЛАССИФИКАЦИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва – 1990

УДК 621.791/621.791.7(083.7)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Сварка, пайка и термическая резка металлов. Терминология, классификация и оборудование" часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 1990 г. В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе „Государственные стандарты СССР".

С $\frac{2003000000-025}{085\,(02)-90}$ 22–90

© Издательство стандартов, 1990

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФЛЮСЫ ПАЯЛЬНЫЕ

Классификация

ГОСТ 19250—73

Brazing fluxes.
Classification

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 декабря 1973 г. № 2642 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1989 г. Постановлением Госстандарта СССР от 28.06.89 № 2164 ограничение срока действия снято

1. Настоящий стандарт распространяется на флюсы, применяемые при пайке, и устанавливает их классификацию по следующим признакам:

температурному интервалу активности;

природе растворителя;

природе активатора определяющего действия;

механизму действия;

агрегатному состоянию;

2. В зависимости от температурного интервала активности паяльные флюсы подразделяются на:

низкотемпературные ($\leqslant 450^\circ$ С);

высокотемпературные ($>450^\circ$ С).

3. По природе растворителя паяльные флюсы подразделяются на:

водные;

неводные.

4. По природе активаторов определяющего действия низкотемпературные паяльные флюсы подразделяются на:

канифольные;

кислотные;

галогенидные;

гидрозиновые;

фторборатные;

анилиновые;

стеариновые.

5. По природе активаторов определяющего действия высокотемпературные паяльные флюсы подразделяются на:

галогенидные;

фторборатные;

боридно-углекислые.

5.1. В наименовании флюса, содержащего несколько активаторов, необходимо называть все активаторы. Например, канифольно-галогенидный, фторборатно-галогенидный флюс.

6. По механизму действия паяльные флюсы подразделяются на:

защитные;

химического действия;

электрохимического действия;

реактивные.

7. По агрегатному состоянию паяльные флюсы подразделяются на:

твердые;

жидкие;

пастообразные.

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕРМИНОЛОГИЯ И КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ 2601–84 (СТ СЭВ 5277–85)	Сварка металлов. Термины и определения основных понятий	3
ГОСТ 17325–79	Пайка и лужение. Основные термины и определения	57
ГОСТ 19521–74	Сварка металлов. Классификация	76
ГОСТ 17349–79	Пайка. Классификация способов	89
ГОСТ 19248–73	Припои. Классификация	91
ГОСТ 19250–73	Флюсы паяльные. Классификация	95

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

ГОСТ 10594–80 (СТ СЭВ 3234–81)	Оборудование для дуговой, контактной, ультразвуковой сварки и для плазменной обработки. Ряды параметров	97
ГОСТ 8213–75	Автоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия	99
ГОСТ 18130–79	Полуавтоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия	114
ГОСТ 7237–82	Преобразователи сварочные. Общие технические условия	137
ГОСТ 7012–77	Трансформаторы однофазные однопостовые для автоматической дуговой сварки под флюсом. Общие технические условия	151
ГОСТ 304–82 (СТ СЭВ 4918–84)	Генераторы сварочне. Общие технические условия	169
ГОСТ 14651–78 (СТ СЭВ 6305–88)	Электрододержатели для ручной дуговой сварки. Технические условия	184

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

ГОСТ 297–80 (СТ СЭВ 3238–81, СТ СЭВ 4439–83)	Машины контактные. Общие технические условия	196

МЕХАНИЧЕСКОЕ И СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ГОСТ 21694–82	Оборудование сварочное механическое. Общие технические условия	230
ГОСТ 19140–84	Вращатели сварочные горизонтальные двухстоечные. Типы, основные параметры и размеры	243
ГОСТ 19141–84	Вращатели сварочные вертикальные. Типы, основные параметры и размеры	246
ГОСТ 19143–84	Вращатели сварочные универсальные. Типы, основные параметры и размеры	249
ГОСТ 26408–85	Колонны для сварочных полуавтоматов. Типы, основные параметры и размеры	252

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

ГОСТ 8856–72	Аппаратура для газопламенной обработки. Давление горючих газов	256

ГОСТ 14792–80	Детали и заготовки, вырезаемые кислородной и плазменно-дуговой резкой. Точность, качество поверхности реза	257
ГОСТ 5614–74	Машины для термической резки металлов. Типы, основные параметры и размеры	262
ГОСТ 1077–79	Горелки однопламенные универсальные для ацетилено-кислородной сварки, пайки и подогрева. Типы, основные параметры и размеры и общие технические требования	267
ГОСТ 5191–79	Резаки инжекторные для ручной кислородной резки. Типы, основные параметры и общие технические требования	272
ГОСТ 12221–79	Аппаратура для плазменно-дуговой резки металлов. Типы и основные параметры	278
ГОСТ 10796–74	Резаки ручные воздушно-дуговые. Типы и основные параметры	282

СВАРКА ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ.

Часть 1

Терминология, классификация и оборудование.

Редактор *Р. Г. Говердовская*

Технический редактор *О. Ю. Захарова*

Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в набор 30.06.90. Подписано в печать 07.08.90. Формат 60Х90 1/16. Бумага офс. № 2. Гарнитура Сенчури. Печать офсетная. 18,0 усл. печ. л., 18,25 усл. кр.-отт., 18,47 уч.-изд. л. Тираж 40 000 экз. Изд. № 144/2 Зак. 1441 Цена 3 р. 70 к.

Ордена „Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., № 3.

Набрано в Издательстве стандартов на НПУ

Калужская типография стандартов.
Калуга, ул. Московская, 256.

gost.e-ecolog.ru