ГОСТ 15527—70

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ), ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

МАРКИ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Изменение № 3 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12.11.98)

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

УДК 669.35'5:006.354 Группа В51

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ), ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

Марки

Copper zinc pressure treated alloys (brasses). Types

ГОСТ 15527—70

Взамен ГОСТ 1019—47 в части латуней, обрабатываемых давлением

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 февраля 1970 г. № 185 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

1. Настоящий стандарт распространяется на медно-цинковые сплавы, обрабатываемые давлением, предназначаемые для изготовления полуфабрикатов.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Наименования, марки, химический состав и примерное назначение сплавов должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание (октябрь 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1979 г., декабре 1981 г., апреле 1999 г. (ИУС 4—79, 4—82, 7—99), Поправкой (ИУС 10—98).

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Наименование сплавов	Марка		Химический состав в %									
			Основной элемент									
	по СТ СЭВ 379—76	по настоящему стандарту	Медь	Свинец	Железо	Марганец	Алюминий	Олово	Кремний	Никель	Мышьяк	Цинк
Томпак	CuZn5	Л96	95,0—97,0	—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное
Томпак	CuZn10	Л90	88,0—91,0	—	—	—	—	—	—	—	—	
Полутомпак	CuZn15	Л85	84,0—86,0	—	—	—	—	—	—	—	—	
Полутомпак	CuZn20	Л80	79,0—81,0	—	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь	CuZn30	Л70	69,0—72,0	—	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь	CuZn32	Л68	67,0—70,0	—	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь	CuZn37	Л63	62,0—65,0	—	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь	CuZn40	Л60	59,0—62,0	—	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь алюминиевая	CuZn20A12	ЛА77—2	76,0—79,0	—	—	—	1,7—2,5	—	—	—	—	
Латунь алюминиево-железная	CuZn38A11Mn2A11	ЛАЖ60—1—1	58,0—61,0	—	0,75—1,50	0,1—0,6	0,7—1,5	—	—	—	—	
Латунь алюминиево-никелевая	—	ЛАН59—3—2	57,0—60,0	—	—	—	2,5—3,5	—	—	2,0—3,0	—	
Латунь железо-марганцовая	—	ЛЖМц59—1—1	57,0—60,0	—	0,6—1,2	0,5—0,8	0,1—0,4	0,3—0,7	—	—	—	
Латунь никелевая	—	ЛН65—5	64,0—67,0	—	—	—	—	—	—	5,0—6,5	—	
Латунь марганцовая	CuZn40Mn1	ЛМц58—2	57,0—60,0	—	—	1,0—2,0	—	—	—	—	—	
Латунь марганцово-алюминиевая	CuZn40A11Mn	ЛМцА57—3—1	55,0—58,5	—	—	2,5—3,5	0,5—1,5	—	—	—	—	

Химический состав в %											Примерное назначение
Примесь											
Свинец	Железо	Сурьма	Висмут	Фосфор	Марганец	Мышьяк	Олово	Сера	Алюминий	Всего	
не более											
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,2	Для изготовления листов, лент полос, труб, прутков, проволоки для деталей в электротехнике, для медалей и значков
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,2	
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Для изготовления листов, лент, полос, проволоки, художественных изделий, сильфонов, манометрических трубок, гибких шлангов, музыкальных инструментов
0,03	0,07	0,002	0,002	0,005	—	0,005	0,005	0,002	—	0,2	Для изготовления радиаторных лент, полос, труб, теплообменников, музыкальных инструментов, деталей, получаемых глубокой вытяжкой
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Проволочные сетки, радиаторные ленты, трубы для теплообменников, детали, получаемые глубокой вытяжкой
0,07	0,2	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,5	Для изготовления листов, лент, полос, труб, прутков, фольги, проволоки, применяемых для винтов, нажимных валков для травильных работ, застежки-молнии, деталей, получаемых глубокой вытяжкой
0,30	0,2	0,01	0,003	0,01	—	—	—	—	—	1,0	Трубные доски в холодильных установках, штампованные детали, фурнитура
0,07	0,07	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Трубные доски для конденсаторов и теплообменников, стойкие к морской воде детали машин, высоко нагружаемая арматура
0,40	—	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,7	Трубы, прутки для подшипников скольжения, судостроения и приборостроения
0,10	0,50	0,005	0,003	0,01	—	—	—	—	—	0,9	Для изготовления прутков, труб
0,20	—	0,01	0,003	0,01	—	—	—	—	—	0,25	Для изготовления полос, труб, прутков, проволоки
0,03	0,15	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Для изготовления листов, лент, труб, проволоки
0,1	0,5	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	1,2	Листы, ленты, полосы, прутки, проволока для приборостроения, строительства, демпферных деталей
0,2	1,0	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	1,3	Механические высоконапряженные детали, поршневые штанги, специальная арматура, поковки

Наименование сплавов	Марка		Химический состав в %									
			Основной элемент									
	по СТ СЭВ 379—76	по настоящему стандарту	Медь	Свинец	Железо	Марганец	Алюминий	Олово	Кремний	Никель	Мышьяк	Цинк
Томпак оловянный	—	ЛО90—1	88,0—91,0	—	—	—	—	0,2—0,7	—	—	—	Остальное
Латунь оловянная	CuZn28Sn1	ЛО70—1	69,0—71,0	—	—	—	—	1,0—1,5	—	—	—	
Латунь оловянная	CuZn38Sn1	ЛО62—1	61,0—63,0	—	—	—	—	0,7—1,1	—	—	—	
Латунь оловянная	—	ЛО60—1	59,0—61,0	—	—	—	—	1,0—1,5	—	—	—	
Латунь свинцовая	—	ЛС63—3	62,0—65,0	2,4—3,0	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	—	ЛС74—3	72,0—75,0	2,4—3,0	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	—	ЛС64—2	63,0—66,0	1,5—2,0	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	—	ЛС60—1	59,0—61,0	0,6—1,0	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	—	ЛС59—1	57,0—60,0	0,8—1,9	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	—	ЛС59—1В	57,0—61,0	0,8—1,9	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	CuZn35Pb2	ЛС63—2	62,0—65,0	0,7—2,3	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	CuZn38Pb2	ЛС60—2	59,0—62,0	1,0—2,5	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцовая	CuZn39Pb2	ЛС59—3	57,0	2,0	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь железо-свинцовая	—	ЛЖС58—1—1	56,0—58,0	0,7—1,3	0,7—1,3	—	—	—	—	—	—	
Латунь кремнистая	—	ЛК80—3	79,0—81,0	—	—	—	—	—	2,5—4,0	—	—	
Латунь мышьяковая	—	ЛМш68—0,05	67,0—70,0	—	—	—	—	—	—	—	0,025—0,06	
Латунь алюминиево-мышьяковая	—	ЛАМш77—2—0,05	76,0—79,0	—	—	—	1,7—2,5	—	—	—	0,025—0,06	
Латунь оловянно-мышьяковая	—	ЛОМш70—1—0,05	69,0—71,0	—	—	—	—	1,0—1,5	—	—	0,025—0,06	
Латунь алюминиево-никеле-кремнисто-марганцовая	—	ЛАНКМц75—2—2,5—0,5—0,5	73,0—76,0	—	—	0,3—0,7	1,6—2,2	—	0,3—0,7	2,0—3,0	—	

Продолжение

Химический состав в %											Примерное назначение
Примесь											
Свинец	Железо	Сурьма	Висмут	Фосфор	Марганец	Мышьяк	Олово	Сера	Алюминий	Всего	
не более											
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,2	Для изготовления лент, полос, проволоки
0,07	0,07	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Листы, полосы, прутки для приборостроения, трубы для конденсаторов и теплообменников
0,10	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	0,20	—	—	1,0	Для изготовления проволоки
—	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	0,10	—	—	0,25	Для изготовления лент, полос, прутков, проволоки
—	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,25	Для изготовления лент, полос, прутков
—	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Для изготовления лент, полос, прутков
—	0,15	0,005	0,002	0,01	—	—	0,20	—	—	0,5	Для изготовления листов, лент, полос, прутков, труб, проволоки, поковок
—	0,5	0,010	0,003	0,02	—	—	0,30	—	—	0,75	Для изготовления листов, лент, полос, прутков, профилей, труб, проволоки, поковок
—	0,5	0,01	0,003	0,02	—	—	—	—	—	1,5	Для изготовления прутков
—	0,020	0,02	—	—	—	—	0,10	—	—	0,5	Для изготовления лент, полос, прутков, труб, проволоки, поковок
—	0,20	0,02	—	—	—	—	0,20	—	—	0,6	Для изготовления лент, полос, прутков, труб
—	0,50	0,02	—	—	—	—	0,30	—	—	1,0	Для изготовления листов, лент, полос, прутков, проволоки, поковок
—	—	0,01	0,003	0,02	—	—	—	—	—	0,5	Для изготовления прутков
0,1	0,6	0,05	0,003	0,02	0,5	—	0,2	—	0,1	1,5	Для изготовления поковок и штамповки
0,03	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Для изготовления труб
0,07	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Для изготовления труб
0,07	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,3	Для изготовления труб
0,05	0,10	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	—	0,5	Для изготовления полос, труб

Примечания:

1. Для антимагнитных сплавов содержание железа не должно превышать 0,03 %.

2. Примеси, не указанные в таблице, учитываются в общей сумме примесей.

3. В латуни марки Л68, предназначенной для изготовления изделий специального назначения, содержание примесей не должно превышать: железа — 0,07 %, сурьмы — 0,002 %, фосфора — 0,005 %, мышьяка — 0,005 %, серы — 0,002 % (сумма примесей — 0,2 %).

4. В латунях марок Л96, Л90, Л80, Л70, Л68, Л63, Л60 допускается массовая доля никеля до 0,3 %, в латунях остальных марок, кроме ЛАН59—3—2 и ЛН65—5, — до 0,5 %, в латунях марки ЛС59—1В до 1 % за счет массовой доли меди, которая не учитывается в общей сумме примесей.

По согласованию изготовителя с потребителем в латуни марки ЛС59—1 допускается массовая доля никеля до 1 % за счет массовой доли меди, которая не учитывается в общей сумме примесей.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. В латуни марки ЛС59—1 сумма примесей олова и кремния не должна превышать 0,5 %.

6. В латуни марки ЛМц58—2 по требованию потребителя содержание марганца устанавливается в пределах 3,0—4,0 %.

7. В латунях марок ЛМц57—3—1 и ЛМц58—2, предназначенных для заготовок, обрабатываемых давлением в горячем состоянии (ковка), массовая доля фосфора не должна превышать 0,03 %.

8. В латуни всех марок, кроме ЛК80—3, по согласованию с потребителем может определяться содержание олова, алюминия и марганца.

9. В латуни марки Л70, применяемой для производства конденсаторных труб и теплообменников, допускается содержание мышьяка от 0,02 до 0,06 %.

10. В латуни марки Л63, применяемой в пищевой промышленности, содержание свинца не должно превышать 0,05 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

11. Знак «тире» в таблице означает, что данный показатель не нормируется.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, Поправка).

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. **(Исключены, Изм. № 2).**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 11.12.2002. Подписано в печать 24.12.2002. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 157 экз. С 8879. Зак. 1160.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru