ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ

ГОСТ 11969—79
(СТ СЭВ 2856—81)

Издание официальное

10 руб. БЗ 6—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 003.62:621.791.053:006.354 Группа В00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

Основные положения и их обозначения

Fusion welding.
Basic positions and their designations

ГОСТ 11969—79*
(СТ СЭВ 2856—81)

Взамен ГОСТ 11969—66

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 апреля 1979 г. № 1438 срок введения установлен

с 01.01.80

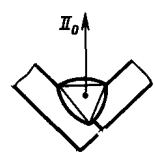
1. Настоящий стандарт распространяется на сварные швы, выполняемые сваркой плавлением как в один, так и в несколько слоев, и устанавливает основные положения сварки и их обозначения.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2856—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Положение сварки определяется углом наклона продольной оси шва α и углом поворота поперечной оси шва β относительно их нулевых положений.

3. Основные положения сварки и их обозначения приведены в таблице.

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град (пред. откл. ±10°)	β град. (пред. откл. ±10°)
		угловой	стыковой		
В лодочку	Л		—	0	0

Издание официальное

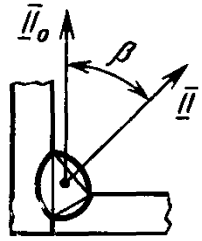
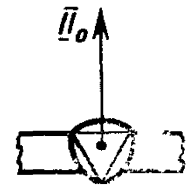
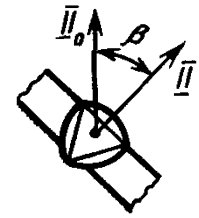
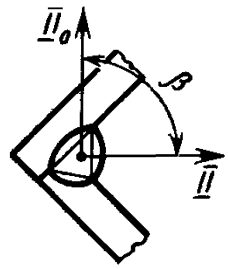
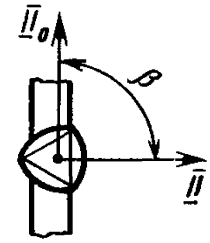
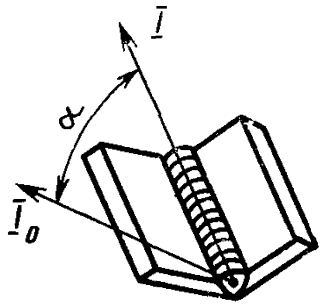
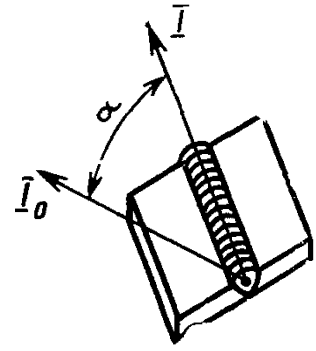
★

* *Переиздание (июль 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 8—1982 г.).*

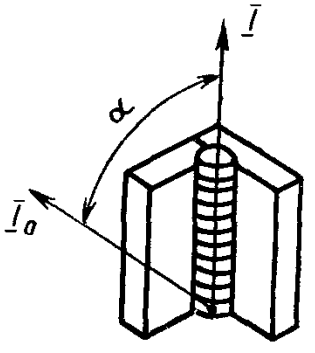
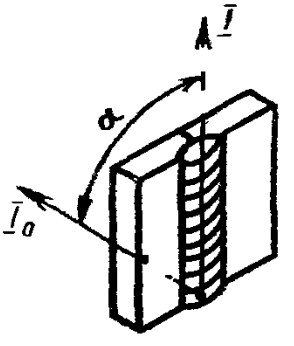
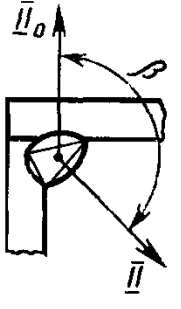
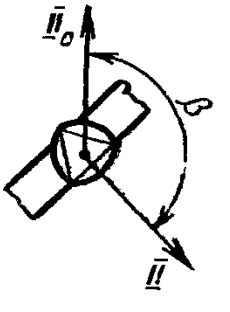
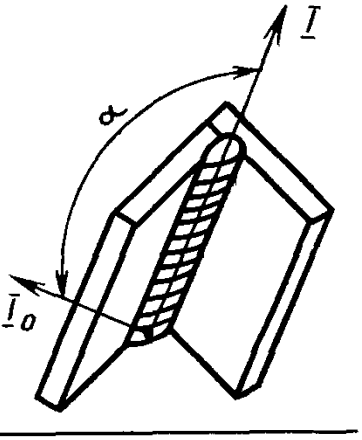
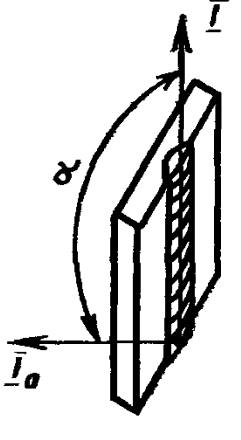
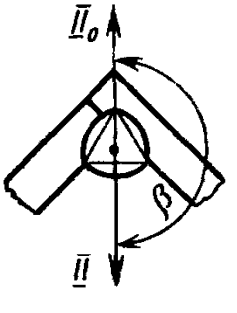
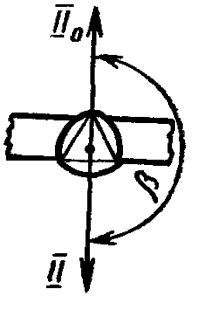
© Издательство стандартов, 1979
© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Продолжение

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град (пред. откл. ±10°)	β град. (пред. откл. ±10°)
		угловой	стыковой		
Нижнее	Н			0	45
					0
Полугоризонтальное	Пг	—			45
Горизонтальное	Г				90
Полувертикальное	Пв			45	—

Продолжение

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		α град (пред. откл. ±10°)	β град. (пред. откл. ±10°)
		угловой	стыковой		
Вертикальное	В			90	—
Полупотолочное	Пп			0	135
				135	—
Потолочное	П			0	180

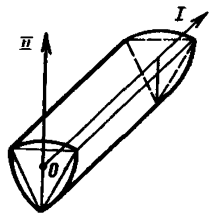
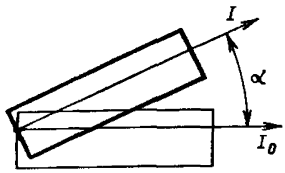
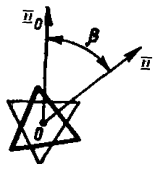
4. При выполнении многослойных швов в разных положениях обозначения основных положений сварки следует относить к каждому слою в отдельности.

5. Положения сварки, не охваченные настоящим стандартом, обозначаются величинами углов α и β.

6. Направление сварки обозначается стрелкой после букв, обозначающих положение сварки. Например, при сварке на спуск острие стрелки направлено вниз «В↓», а при сварке на подъем — вверх «В↑».

7. Термины, применяемые в стандарте, и их определения даны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Термин	Определение
Продольная ось сварного шва	Геометрическое место центров тяжести поперечных сечений сварного шва *01* — черт. 1
	 Черт. 1
Поперечная ось сварного шва	Перпендикуляр, проведенный из центра тяжести поперечного сечения сварного шва к отрезку прямой, который соединяет крайние точки кривой, образующей наружную поверхность шва *0II*—(см. черт. 1)
Нулевое положение продольной оси сварного шва	Положение, при котором продольная ось шва находится в горизонтальной плоскости $0I_0$—черт. 2
	 Черт. 2
Нулевое положение поперечной оси сварного шва	Положение, при котором поперечная ось шва находится в вертикальной плоскости $0II_0$—черт. 3
	 Черт. 3
Угол наклона сварного шва α	Угол, который образует продольная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 2)
Угол поворота сварного шва β	Угол, который образует поперечная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 3).

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 19.08.92 Подп. в печ. 01.10.92 Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,35.
Тираж 1746 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1908

gost.e-ecolog.ru