



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 2246-70

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР
«Первоуральский завод горного оборудования»
г. Первоуральск, ул. Серова 4а, (3439)279-800, pzgo@pzgo.su
Конструкторский отдел *А.В.С.*

«Первоуральский завод горного оборудования»

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ Технические условия Welding steel wire. Specifications	ГОСТ 2246-70
--	-------------------------------

Дата введения **01.01.73**

Настоящий стандарт распространяется на холоднотянутую сварочную проволоку из низкоуглеродистой, легированной и высоколегированной стали.

1. МАРКИ И КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Проволока должна изготавливаться следующих марок:

низкоуглеродистая - Св-08, Св-08А, Св-08АА, Св-08ГА, Св-08ГА, Св-10ГА;

легированная - Св-08ГС, Св-12ГС, Св-08Г2С, Св-10ГН, Св-08ГСМТ, Св-15ГСТЮЦА (ЭП-439), Св-20ГСТЮА, Св-18ХГС, Св-10НМА, Св-08МХ, Св-08ХМ, Св-18ХМА, Св - 08ХНМ, Св-08ХМФА, Св-10ХМФТ, Св-08ХГ2С, Св-08ХГСМА, Св-10УГ2СМА, Св - 08ХГСМФА, Св-04Х2МА, Св-13Х2МФТ, Св-08Х3Г2СМ, Св-08ХМНФБА, Св - 08ХН2М, Св-10ХН2ГМТ (ЭИ-984), Св-08ХН2ГМТА (ЭП-111), Св-08ХН2ГМЮ, Св - 08ХН2Г2СМЮ, Св-06НЗ, Св-10Х5М;

высоколегированная - Св-12Х11НМФ, Св - 10Х11НВМФ, Св-12Х13, Св-20Х13, Св-06Х14, Св-08Х14ГНТ, Св-10Х17Т, Св-13Х25Т, Св-01Х19Н9, Св-04Х19Н9, Св-08Х16Н8М2 (ЭП-377), Св-08Х18Н8Г2Б (ЭП-307), Св- 07Х18Н9ТЮ, Св-06Х19Н9Т, Св-04Х19Н9С2, Св-08Х19Н9Ф2С2, Св-05Х19Н9Ф3С2, Св-07Х19Н10Б, Св-08Х19Н10Г2Б (ЭИ-898), Св-06Х19Н10М3Т, Св-08Х19Н10М3Б (ЭИ- 902), Св-04Х19Н11М3, Св-05Х20Н9ФБС (ЭИ-649), Св-06Х20Н11М3ТБ (ЭП-89), Св- 10Х20Н15, Св-07Х25Н12Г2Т (ЭП-75), Св-06Х25Н12ТЮ (ЭП-87), Св-07Х25Н13, Св- 08Х25Н13БТЮ (ЭП-389), Св-13Х25Н18, Св-08Х20Н9Г7Т, Св-08Х21Н10Г6, Св- 30Х25Н16Г7, Св-10Х16Н25АМ6, Св-09Х16Н25М6АФ (ЭИ-981А), Св-01Х23Н28М3Д3Т (ЭП-516), Св-30Х15Н35В3Б3Т, Св-08Н50 и Св-06Х15Н60М15 (ЭП- 367).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. По назначению проволока подразделяется:

для сварки (наплавки);

для изготовления электродов (условное обозначение - Э).

Назначение проволоки должно оговариваться в заказе.

1.3. По виду поверхности низкоуглеродистая и легированная проволока подразделяется:

неомедненная;

омедненная - (О).

Специальные требования к омеднению поверхности проволоки (включая суммарное содержание меди) устанавливаются техническими условиями, утвержденными в установленном порядке.

Необходимость поставки проволоки с омедненной поверхностью оговаривается в заказе.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. По требованию потребителя проволока должна изготавливаться из стали, выплавленной электрошлаковым (Ш) или вакуумно-дуговым (ВД) переплавом или в вакуумно-индукционных печах (ВИ). При этом дополнительные требования к металлу проволоки (ужесточение норм по содержанию вредных и посторонних примесей, введение ограничений по содержанию газов, неметаллических включений и т. п.) устанавливаются соглашением сторон.

2. СОРТАМЕНТ

2.1. Диаметры проволоки и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Номинальный диаметр проволоки	Предельное отклонение для проволоки, предназначенной	
	для сварки (наплавки)	для изготовления электродов
0,3	-0,05	-
0,5	-0,06	
0,8	-0,07	
1,6	-0,12	-0,06
2,0		
2,5	-0,12	-0,09
3,0		
1,0	-0,09	-
1,2		
1,4		
1,5		
4,0	-0,16	-0,12
5,0		
6,0		
8,0	-0,20	-0,16
10,0	-0,24	
12,0		

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Для высоколегированной проволоки, подвергаемой травлению, предельные отклонения по диаметру допускаются на 50% более указанных в табл. 1.

2.3. Овальность проволоки не должна превышать половины предельного отклонения по диаметру.

Примеры условных обозначений:

Проволока сварочная диаметром 3 мм, марки Св-08А, предназначенная для сварки (наплавки), с неомедненной поверхностью:

Проволока 3 Св-08А ГОСТ2246-70

Проволока сварочная диаметром 4 мм, марки Св-04Х19Н9, предназначенная для изготовления электродов:

Проволока 4 Св-04К19Н9 - Э ГОСТ2246-70

Проволока сварочная диаметром 2 мм, марки Св-30Х25Н16Г7, предназначенная для сварки (наплавки), из стали, выплавленной электрошлаковым переплавом:

Проволока 2 Св-30Х25Н16Г7- ШГОСТ2246-70.

Проволока сварочная диаметром 1,6 мм, марки Св-08Г2С, предназначенная для сварки (наплавки), с омедненной поверхностью:

Проволока 1,6, Св-08Г2С - О ГОСТ2246-70

Проволока сварочная диаметром 2,5 мм, марки Св-08ХГСМФА, предназначенная для изготовления электродов из стали, выплавленной в вакуумно-индукционной печи, с омедненной поверхностью:

Проволока 2,5Св-08ХГСМФЛА-ВИ-Э-О ГОСТ2246-70

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Проволока изготавливается из стали, химический состав которой приведен в табл. 2.

Таблица 2

Химический состав, %										
Марка проволоки	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Титан	Сера, не более	Фосфор, не более	Прочие элементы
<i>Низкоуглеродистая проволока</i>										
Св-08	Не более 0,10	Не более 0,03	0,35-0,60	Не более 0,15	Не более 0,30	-	-	0,040	0,040	Алюминий, не более 0,01
Св-08А	Не более 0,10	Не более 0,03	0,35-0,60	Не более 0,12	Не более 0,25	-	-	0,030	0,030	Алюминий, не более 0,001
Св-08 АА	Не более 0,10	Не более 0,03	0,35-0,60	Не более 0,10	Не более 0,25	-	-	0,020	0,020	Алюминий, не более 0,01
Св-08ГА	Не более 0,10	Не более 0,06	0,80-1,10	Не более 0,10	Не более 0,25	-	-	0,025	0,030	-
Св-10Г4	Не более 0,12	Не более 0,06	1,10-1,40	Не более 0,20	Не более 0,30	-	-	0,025	0,030	-
Св-10Г2	Не более 0,12	Не более 0,06	1,50-1,90	Не более 0,02	Не более 0,30	-	-	0,030	0,030	-
<i>Легированная проволока</i>										
Св-08ГС	Не более 0,10	0,60-0,85	1,40-1,70	Не более 0,20	Не более 0,25	-	-	0,025	0,030	-
Св-12ГС	Не более 0,14	0,6-0,90	0,80-1,10	Не более 0,20	Не более 0,30	-	-	0,025	0,030	-
Св-08Г2С	0,05-0,11	0,70-0,95	1,80-2,10	Не более 0,20	Не более 0,25	-	-	0,025	0,030	-
Св-10ГН	Не более 0,12	0,15-0,35	0,90-1,20	Не более 0,20	0,90-1,2	-	-	0,025	0,030	-
Св-08ГСМТ	0,06-0,11	0,40-0,70	1,00-1,30	Не более 0,30	Не более 0,30	0,20-0,40	0,05-0,12	0,025	0,030	-
Св-15ГСТЮЦА	0,12-0,18	0,45-0,85	0,60-1	Не более 0,30	Не более 0,40	-	0,05-0,20	0,025	0,025	-
Св-20ГСТЮА	0,17-0,23	0,60-0,90	0,60-1,20	Не более 0,30	Не более 0,40	-	0,10-0,20	0,025	0,025	Алюминий 0,20-0,50; цирконий 0,050,15; церий, не менее 0,04
Св-18ХГС	0,15-0,22	0,90-1,20	0,80-1,10	0,80-1,10	Не более 0,30	-	-	0,025	0,030	Алюминий 0,20-0,50; церий 0,30-0,45
Св-10НМА	0,07-0,12	0,12-0,35	0,40-0,70	Не более 0,20	1,00-1,50	0,40-0,55	-	0,025	0,020	-
Св-08МХ	0,06-0,10	0,12-0,30	0,35-0,60	0,45-0,65	Не более 0,30	0,40-0,60	-	0,025	0,030	-
Св-08ХМ	0,06-0,10	0,12-0,30	0,35-0,60	0,90-1,20	Не более 0,30	0,50-0,70	-	0,025	0,030	-

Марка проволоки	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Титан	Сера, не более	Фосфор, не более	Прочие элементы
СВ-18ХМА	0,15-0,22	0,12-0,35	0,40-0,70	0,80-1,10	Не более 0,30	0,15-0,30	-	0,025	0,025	-
СВ-08ХНМ	Не более 0,10	0,12-0,35	0,50-0,80	0,70-0,90	0,80-1,20	0,25-0,45	-	0,025	0,030	-
СВ-08ХМФА	0,06-0,10	0,12-0,30	0,35-0,60	0,9-1,20	Не более 0,30	0,50-0,70	-	0,025	0,025	Ванадий 0,15-0,30
СВ-10ХМФТ	0,07-0,12	Не более 0,35	0,40-0,70	1,40-1,80	Не более 0,30	0,40-0,60	0,05-0,12	0,030	0,030	Ванадий 0,20-0,35
СВ-08ХГ2С	0,05-0,11	0,70-0,95	1,70-2,10	0,70-1,00	Не более 0,25	-	-	0,025	0,030	-
СВ-08ХГСМА	0,06-0,10	0,45-0,70	1,15-1,45	0,85-1,15	Не более 0,30	0,40-0,60	-	0,025	0,025	-
СВ-10ХГ2СМА	0,07-0,12	0,60-0,90	1,70-2,10	0,80-1,10	Не более 0,30	0,40-0,60	-	0,025	0,025	-
СВ-08ХГСМФА	0,06-0,10	0,45-0,70	1,20-1,50	0,95-1,25	Не более 0,30	0,50-0,70	-	0,025	0,025	Ванадий 0,20-0,35
СВ-04Х2МА	Не более 0,06	0,12-0,35	0,40-0,70	1,80-2,20	Не более 0,25	0,50-0,70	-	0,020	0,025	-
СВ-13Х2МФТ	0,10-0,15	Не более 0,35	0,40-0,70	1,70-2,20	Не более 0,30	0,40-0,60	0,05-0,12	0,030	0,030	Ванадий 0,20-0,35
СВ-08Х3Г2СМ	Не более 0,10	0,45-0,75	2,00-2,50	2,00-3,00	Не более 0,30	0,30-0,50	-	0,030	0,030	-
СВ-08ХМНФБА	0,06-0,10	0,12-0,30	0,35-0,60	1,10-1,40	0,65-0,90	0,80-1,00	-	0,025	0,025	Ванадий 0,20-0,35; ниобий 0,10-0,23
СВ-08ХН2М	Не более 0,10	0,12-0,30	0,55-0,85	0,70-1,00	1,40-1,80	0,20-0,40	-	0,025	0,030	-
СВ-10ХН2ГМТ	0,07-0,12	0,12-0,30	0,80-1,10	0,30-0,60	1,80-2,20	0,40-0,60	0,05-0,12	0,025	0,030	-
СВ-08ХН2ГМТА	0,06-0,11	0,12-0,30	0,80-1,10	0,25-0,45	2,10-2,50	0,25-0,45	0,05-0,12	0,020	0,025	-
СВ-08ХН2ГМЮ	0,06-0,11	0,25-0,55	1,00-1,40	0,70-1,10	2,00-2,50	0,40-0,65	-	0,030	0,030	Алюминий 0,06-0,18
СВ-08ХН2Г2СМЮ	0,06-0,11	0,40-0,70	1,50-1,90	0,70-1,00	2,00-2,50	0,45-0,65	-	0,030	0,030	Алюминий 0,06-0,18
СВ-06НЗ	Не более 0,08	Не более 0,30	0,40-0,70	Не более 0,30	3,00-3,50	-	-	0,025	0,030	-
СВ-10Х5М	Не более 0,12	0,12-0,35	0,40-0,70	4,00-5,50	Не более 0,30	0,40-0,60	-	0,025	0,030	-
Высоколегированная проволока										
СВ-12Х11НМФ	0,08-0,15	0,25-0,55	0,35-0,65	10,50-12,00	0,60-0,90	0,60-0,90	-	0,025	0,030	Ванадий 0,25-0,50
СВ-10Х11НВМФ	0,08-0,13	0,30-0,60	0,35-0,65	10,50-12,00	0,80-1,10	1,00-1,30	-	0,025	0,030	Ванадий 0,25-0,50; вольфрам 1,00-1,40
СВ-12Х13	0,09-0,14	0,30-0,70	0,30-0,70	12,00-14,00	Не более 0,60	-	-	0,025	0,030	-
СВ-20Х13	0,16-0,24	Не более 0,60	Не более 0,60	12,00-14,00	-	-	-	0,025	0,030	-
СВ-06Х14	Не более 0,08	0,30-0,70	0,30-0,70	13,00-15,00	Не более 0,60	-	-	0,025	0,030	-
СВ-08Х14ГНТ	Не более 0,10	0,25-0,65	0,90-1,30	12,50-14,50	0,40-0,90	-	0,60-1,00	0,025	0,035	-
СВ-10Х17Т	Не более 0,12	Не более 0,80	Не более 0,70	16,00-18,00	Не более 0,60	-	0,20-0,50	0,025	0,035	-
СВ-13Х25Т	Не более 0,15	Не более 1,00	Не более 0,80	23,00-27,00	Не более 0,60	-	0,20-0,50	0,025	0,035	-
СВ-01Х19Н9	Не более 0,03	0,50-1,00	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,015	0,025	-
СВ-04Х19Н9	Не более 0,06	0,50-1,00	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,018	0,025	-
СВ-08Х16Н8М2	0,05-0,10	Не более 0,60	1,50-2,00	15,00-17,00	7,50-9,00	1,50-2,00	-	0,018	0,025	-
СВ-08Х18Н8Г2Б	0,05-0,10	0,30-0,70	1,80-2,30	17,50-19,50	8,00-9,00	-	-	0,018	0,025	Ниобий 1,20-1,50
СВ-07Х18Н9ТЮ	Не более 0,09	Не более 0,80	Не более 2,00	17,00-19,00	8,00-10,00	-	1,00-1,40	0,015	0,030	Алюминий 0,60-0,95
СВ-06Х19Н9Т	Не более 0,08	0,40-1,00	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	0,50-1,00	0,015	0,030	-
СВ-04Х19Н9С2	Не более 0,06	2,00-2,75	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,18	0,025	-

Марка проволоки	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Титан	Сера, не более	Фосфор, не более	Прочие элементы
Св-08Х19Н9Ф2С2	Не более 0,10	1,30-1,80	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,025	0,030	Ванадий 1,80-2,40
Св-05Х19Н9Ф3С2	Не более 0,07	1,30-1,80	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00			0,025	0,030	Ванадий 2,20-2,70
СВ-07Х19Н10Б	0,05-0,09	Не более 0,70	1,50-2,00	18,50-20,50	9,00-10,50			0,018	0,025	Ниобий 1,20-1,50
СВ-08Х19Н10Г2Б	0,05-0,10	0,20-0,45	1,80-2,20	18,50-20,50	9,50-10,50	-	-	0,020	0,030	Ниобий 0,90-1,30
СВ-06Х19Н10М3Т	Не более 0,08	0,30-0,80	1,00-2,00	18,00-20,00	9,00-11,00	2,00-3,00	0,50-0,80	0,018	0,025	-
Св-08Х19Н10М3Б	Не более 0,10	Не более 0,60	1,00-2,00	18,00-20,00	9,00-11,00	2,00-3,00	-	0,018	0,025	Ниобий 0,90-1,30
Св-04Х19Н11М3	Не более 0,06	Не более 0,60	1,00-2,00	18,00-20,00	10,00-12,00	2,00-3,00		0,018	0,025	-
Св-05Х20Н9ФБС	Не более 0,07	0,90-1,50	1,00-2,00	19,00-21,00	8,00-10,00	-	-	0,020	0,030	Ниобий 1,00-1,40; ванадий 0,90-1,30
Св-06Х20Н11М3ТБ	Не более 0,08	0,50-1,00	Не более 0,80	19,00-21,00	10,00-12,00	2,50-3,00	0,60-1,10	0,018	0,030	Ниобий 0,60-0,90
Св-10Х20Н15	Не более 0,12	Не более 0,80	1,00-2,00	19,00-22,00	14,00-16,00	-	-	0,018	0,025	-
Св-07Х25Н12Г2Т	Не более 0,09	0,30-1,00	1,50-2,50	24,00-26,50	11,00-13,00	-	0,60-1,00	0,020	0,035	-
Св-06Х25Н12ТЮ	Не более 0,08	0,60-1,00	Не более 0,80	24,00-26,50	11,50-13,50	-	0,60-1,00	0,020	0,030	Алюминий 0,40-0,80
Св-07Х25Н13	Не более 0,09	0,50-1,00	1,00-2,00	23,00-26,00	12,00-14,00	-	-	0,018	0,025	-
Св-08Х25Н13БТЮ	Не более 0,10	0,60-1,00	Не более 0,55	24,00-26,00	12,00-14,00	-	0,50-0,90	0,020	0,030	Ниобий 0,70-1,10; алюминий 0,40-0,90
Св-13Х25Н18	Не более 0,15	Не более 0,50	1,00-2,00	24,00-26,50	17,00-20,00			0,015	0,025	-
Св-08Х20Н9Г7Т	Не более 0,10	0,50-1,00	5,00-8,00	18,50-22,00	8,00-10,00	-	0,60-0,90	0,018	0,035	-
Св-08Х21Н10Г6	Не более 0,10	0,20-0,70	5,00-7,00	20,00-22,00	9,00-11,00	-	-	0,018	0,035	-
Св-30Х25Н16Г7	0,25-0,33	Не более 0,30	6,00-8,00	24,50-27,00	15,00-17,00	-	-	0,018	0,030	-
Св-10Х16Н25АМ6	0,08-0,12	Не более 0,60	1,00-2,00	15,00-17,00	24,00-27,00	5,50-7,00	-	0,018	0,025	Азот 0,10-0,20
Св-09Х16Н25М6АФ	0,07-0,11	Не более 0,40	1,00-2,00	15,00-17,00	24,00-27,00	5,50-7,00		0,018	0,018	Ванадий 0,70-1,00; азот 0,10-0,20
Св-01Х23Н28М3Д3Т	Не более 0,03	Не более 0,55	Не более 0,55	22,00-25,00	26,00-29,00	2,50-3,00	0,50-0,90	0,018	0,030	Медь 2,50-3,50
Св-30Х15Н35В3Б3Т	0,27-0,33	Не более 0,60	0,50-1,00	14,00-16,00	34,00-36,00		0,20-0,70	0,015	0,025	Вольфрам 2,50-3,50; ниобий 2,80-3,50
Св-08Н50	Не более 0,10	Не более 0,50	Не более 0,50	Не более-0,30	48,00-53,00	-	-	0,020	0,030	
Св-06Х15Н60М15	Не более 0,08	Не более 0,50	1,00-2,00	14,00-16,00	Основа	14,0-16,0	-	0,015	0,015	Железо, не более 4,0

Примечания:

1. Условные обозначения марок проволоки состоят из индекса Св (сварочная) и следующих за ним цифр и букв.
2. Цифры, следующие за индексом Св указывают среднее содержание углерода в сотых долях процента.
3. Химические элементы, содержащиеся в металле проволоки, обозначены следующими буквами: А - азот (только в высоколегированных проволоках); Б - ниобий; В - вольфрам; Г - марганец; Д - медь; М - молибден; Н - никель; С - кремний; Т - титан; Ф - ванадий; Х - хром; Ц - цирконий; Ю - алюминий.
4. Цифры, следующие за буквенными обозначениями химических элементов, указывают среднее содержание элемента в процентах. После буквенного обозначения элементов, содержащихся в небольших количествах, цифры не проставлены.
5. Буква А на конце условных обозначений марок низкоуглеродистой и легированной проволоки указывает на повышенную чистоту металла по содержанию серы и фосфора. В проволоке марки Св-08АА двойная буква А указывает на пониженное содержание серы и фосфора по сравнению с проволокой марки Св-08А.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. По требованию потребителя содержание углерода в проволоке марки Св-08ГСМТ должно составлять 0,08-0,14%, в этом случае проволока обозначается Св-10ГСМТ.

По соглашению сторон допускается поставка проволоки марок Св-08МХ, Св-08ХМ и Св-08ХМФА с содержанием углерода 0,08-0,13%; в этом случае проволока обозначается Св-10МХ, Св-10ХМ и Св-10ХМФА соответственно.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Допускается увеличение содержания углерода:

до 0,15% - в проволоке марки Св-12Х13;

до 0,10% - в проволоке марки Св-07Х19Н10Б.

С согласия потребителя допускается в проволоке марки Св-08Г2С диаметром до 1,4 мм включительно массовая доля марганца 1,65-2,10%.

(Измененная редакция, Изм: № 3).

3.4. В проволоке марки Св-07Х25Н13, предназначенной для сварки (наплавки), содержание хрома должно быть не менее 23,5%. По соглашению сторон в проволоке марки Св-08Х21Н10Г6 отношение содержания хрома к содержанию никеля должно быть не менее 2.

3.5. При соблюдении остальных требований настоящего стандарта допускается поставка проволоки с отклонением по содержанию одного из химических элементов от норм, приведенных в табл. 2. Допускаемые отклонения должны соответствовать указанным в табл. 3.

Примечание : с согласия потребителя, при условии соблюдения величин допускаемых отклонений, указанных в табл. 3. разрешается поставка проволоки с отклонениями по содержанию нескольких химических элементов от норм, приведенных в табл. 2.

Таблица 3

Наименование химического элемента	Фактическое содержание элемента в проволоке, %	Допускаемое отклонение, %
Углерод	От 0,08 до 0,12	±0,01
	Св. 0,12	±0,01
Марганец	От 0,60 до 1,20	±0,02
	Св. 1,20	±0,05
Кремний	От 0,35 до 0,85	±0,02
	Св. 0,85	±0,05
Ниобий	От 0,30 до 0,90	±0,02
	Св. 0,90	±0,05
Никель	От 0,30 до 0,90	±0,02
	Св. 0,90 до 1,80	±0,05
	Св. 1,80 до 7,00	±0,10
	Св. 7,00	±0,15
Хром	От 0,30 до 1,20	±0,02
	Св. 1,20 до 2,50	±0,05
	Св. 2,50 до 7,00	±0,15
	Св. 7,00	±0,20
Титан	От 0,20 до 0,80	±0,02
	Св. 0,80	±0,05
Ванадий	От 0,30 до 1,50	±0,02
	Св. 1,50	±0,05
Вольфрам	От 1,00 до 2,50	±0,05
	Св. 2,50	±0,10
Молибден	От 0,30 до 1,00	±0,02
	Св. 1,00 до 3,00	±0,05
	Св. 3,00	±0,10
Алюминий	От 0,10 до 0,30	±0,02
	Св. 0,30	±0,04

3.2-3.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.6. В проволоку марки Св-20ГСТЮА церий вводят по расчету и химическим анализом не определяют.

3.7. В низкоуглеродистой и легированной проволоке содержание мышьяка не должно превышать 0,08%.

3.8. С согласия потребителя в проволоке марок Св-08 и Св-08Д допускается остаточное содержание алюминия до 0,05 %.

3.9. В низкоуглеродистой проволоке марок Св-08ГА, Св-10ГА и Св-10Г2 и легированной проволоке (не легированной алюминием) остаточное содержание алюминия не должно превышать 0,05%.

3.10. И проволоке, не легированной молибденом, остаточное содержание молибдена не должно превышать:

0,15% - в легированной проволоке;

0,25% - в высоколегированной проволоке.

3.11. В проволоке, не легированной титаном, остаточное содержание титана не должно превышать:

0,04% - в легированной проволоке;

0,2% - в высоколегированной проволоке.

По требованию потребителя в проволоке марок Св-04Х19Н11М3 и Св-08Х21Н10Г6 остаточное содержание титана не должно превышать 0,1%.

3.12. В легированной проволоке, не легированной ванадием, остаточное содержание ванадия не должно превышать 0,05%, за исключением проволоки марок Св-08Х3Г2СМ и Св-10Х5М, в которой остаточное содержание ванадия допускается до 0,08%.

3.13. В проволоке, не легированной медью, остаточное содержание меди не должно превышать 0,25%.

По требованию потребителя остаточное содержание меди в проволоке должно быть не более 0,20%.

Примечание. Требования п. 3.13 относятся к проволоке с неомедненной поверхностью.

3.14. Содержание ферритной фазы должно быть:

2- 6% - в проволоке марок Св-08Х16Н8М2 и Св-08Х18Н8Г2Б;

3- 8% - в проволоке марки Св-04Х19Н11М3.

В проволоке перечисленных марок допускается повышение содержания хрома до 1% сверх норм, приведенных в табл. 2.

3.15. Для проволоки марок Св-01Х19Н9, Св-04Х19Н9, Св-06Х19Н9Т, Св-08Х19Н10Г2Б, Св-08Х19Н10М3Б и Св-07Х25Н13 содержание ферритной фазы регламентируется по соглашению сторон; при этом допускается повышение содержания хрома до 2%, а никеля до 1 % по сравнению с нормами, приведенными в табл. 2.

3.16. Содержание азота в проволоке - не должно превышать норм, приведенных в табл. 4.

3.14-3.16. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.17. По соглашению сторон проволока должна изготавливаться из стали с суженными пределами содержания химических элементов по сравнению, с указанными в табл. 2, а также с ограничением содержания химических элементов, не указанных в табл.2 и в пп.

3.7, 3.9-3.13 и 3.16.

3.18. По соглашению сторон разрешается устанавливать другие допустимые значения остаточного содержания химических элементов по сравнению с указанными в п. 3.9-3.12.

3.19. Проволоку с неомедненной поверхностью свертывают в мотки, размеры и масса которых соответствуют указанным в табл. 5.

Таблица 4

Группа проволок и	Марка проволоки	Содержание азота, %, не более
1	СВ-08АА	0,008
2	СВ-08А, СВ-08ГА, СВ-10ГА, СВ-10Г ² , СВ-08ГС, СВ-12ГС, СВ-08Г ² С, СВ-10ГН, СВ-08ГСМТ, СВ-10НМА	0,010
3	СВ-08МХ, СВ-08ХМ, СВ-18ХМА, СВ-08ХНМ, СВ-08ХМФА	0,012
	СВ-18ХГС, СВ-10ХМФТ, СВ-08ХГСМА, СВ-08ГСМФА, СВ-08ХМНФБА,	0,015
4	СВ-08ХН ² М, СВ-10ХН ² ГМТ, СВ-08ХН ² ГМТА, СВ-08ХН ² ГМЮ, СВ-08ХН ² Г ² СМЮ, СВ-06НЗ	
5	СВ-08ХГ ² С, СВ-10ХГ ² СМА, СВ-04Х ² МА, СВ-13Х ² МФТ, СВ-08Х ³ Г ² СМ	0,018
6	СВ-10Х5М	0,020
7	СВ-08Х19Н10Г ² Б, СВ-08Х19Н10М3Б, СВ-07Х25Н13	0,050

Примечания:

1. (Исключено, Изм. № 5).
2. Проволоке 2 группы допускается с согласия потребителя содержание азота до 0,012% .
3. До 1 января 1981 г. в проволоке 4, 5 и 6 групп допускалось увеличение содержания азота на 0,005% сверх указанных в таблице норм. С 1 января 1981 г. указанное увеличение содержания азота может быть допущено с согласия потребителя.
4. При изготовлении проволоки 7 группы с регламентированным содержанием ферритной фазы требование по ограничению содержания азота не является обязательным.

Таблица 5

Диаметр проволоки, мм	Внутренний диаметр витков мотка проволоки, мм	Масса мотка проволоки, кг, не менее		
		низкоуглеродистой	легированной	высоколегированной
0,3-0,5	150-300	2	2	1,5
0,8	200-350	5	5	3,0
1,0-1,2	200-400	20	15	10,0
1,4-1,5	300-600	25		
1,6-2,0		30	20	15,0
2,5-3,0	400-600	40	30	20
4,0-10,0	500-750			
12,0	600-800			

Примечание. Допускается поставка мотков массой, уменьшенной до 50% от указанной в табл. 5, в объеме не более 10% общей массы проволоки в партии.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.20. Проволоку с омедненной поверхностью свертывают в мотки прямоугольного сечения, размеры которых должны соответствовать указанным в табл. 6. Для проволоки диаметром 1,6-3,0 мм требуемые размеры мотков оговаривают в заказе. По согласованию с потребителем проволоку с неомедненной поверхностью также свертывают в мотки прямоугольного сечения.

Таблица 6

Диаметр проволоки	Наружный диаметр мотка		Внутренний диаметр мотка		Высота мотка	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,8-1,6	175	+10 -5	100	+6 -2	50	±4
1,6-2,0	250	+15 -5	175	+8 -4	85	+4 -6
2,0-3,0	320	+25 -5	220	+8 -4		
3,0			260	+10 -4	90	+4 -6
1,6-5,0	600	+50 -10	400	+20 -15		

3.19, 3.20. (Измененная редакция, Изм. № 2)

3.21. По соглашению сторон проволока поставляется намотанной на катушки или в кассеты.

3.22. По соглашению сторон допускается поставка проволоки в мотках повышенной массы или на крупногабаритных катушках.

3.23. Проволока в мотках (катушках, кассетах) должна состоять из одного отрезка, свернутого не перепутанными рядами и плотно укатанного таким образом, чтобы исключить возможность распушивания или разматывания мотка. Концы проволоки должны быть легко находимы. Допускается контактная стыковая сварка отдельных кусков проволоки одной плавки: при этом зона сварного соединения должна соответствовать требованиям настоящего стандарта.

3.24. Временное сопротивление разрыву легированной и высоколегированной проволоки должно соответствовать нормам, указанным в табл. 7

Таблица 7

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву проволоки, МПа (кгс/мм ²), предназначенной	
	для сварки (наплавки)	для изготовления электродов
0,3-0,5	882-1372 (90-140)	-
0,8-1,5	882-1323 (90-135)	-
1,6	882-1274 (90-130)	686-980 (70-100)
2,0	784-1176 (80-120)	686-980 (70-100)
Св. 2,0	686-1029 (70-105)	637-931 (65-95)

Примечания:

1. Колебания временного сопротивления разрыву в одном мотке проволоки диаметром более 1,4 мм не должны превышать 98 МПа (10 кгс/мм²).

2. Легированная и высоколегированная проволока подвергается дополнительной термической обработке. При обеспечении заданных пределов временного сопротивления разрыву дополнительную термическую обработку проволоки допускается не производить.

3.25. Допускается повышение верхнего предела временного сопротивления разрыву (вне зависимости от назначения проволоки):

до 110 кгс/мм² - для проволоки диаметром более 2 мм марок:

Св-06Х20Н11МЗТБ (ЭП89);

Св-07Х25Н12Г2Т (ЭП75);

Св-06Х25Н12ТЮ и Св-08Х25Н13БТЮ (ЭП389);

до 115 кгс/мм² - для проволоки диаметром более 2 мм марок:

Св-10Х16Н25АМ6 (ЭИ395);

Св-09Х16Н25М6АФ (ЭИ981А);

Св-01Х23Н28МЗДЗТ (ЭП516) и Св-06Х15Н60М15;

до 135 кгс/мм² - для проволоки диаметром 2 мм марок:

Св-08Х20Н9Г7Т;

Св-08Х21Н10Г6;

Св-10Х16Н25АМ6;

Св-09Х16Н25М6АФ;

до 145 кгс/мм² - для проволоки диаметром менее 2 мм марок:

Св-08Х20Н9Г7Т;

Св-10Х16Н25АМ6;

Св-08Х21Н10Г6;

Св-09Х16Н25М6АФ;

до 180 кгс/мм²-марок проволоки диаметром 2 мм и менее марок: Св-01Х23Н28М3Д3Т (ЭП516) и Св-06Х15Н60М15.

3.26. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, раковин, забоин, окалины, ржавчины, масла и других загрязнений. На поверхности проволоки допускаются риски (в том числе затянутые), царапины, местная рябизна и отдельные вмятины. Глубина указанных пороков не должна превышать предельного отклонения по диаметру проволоки.

По требованию потребителя проволока изготавливается с улучшенной поверхностью. В этом случае на поверхности проволоки допускаются мелкие волоочильные риски, царапины, следы шлифовки, местная рябизна и отдельные вмятины при глубине каждого из указанных пороков не более 7₄ предельного отклонения по диаметру.

3.24-3.26. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.27. На поверхности низкоуглеродистой и легированной проволоки не допускается наличие технологических, смазок, за исключением: следов мыльной смазки без графита и серы.

3.28. Проволока марок Св-08ГС, Св-08Г2С, Св-08ГСМТ, Св-08ХГ2С, Св-08ХГСМА, Св-10ХГ2СМА, Св-08ХГСМФА и Св-08Х3Г2СМ должна изготавливаться с омедненной поверхностью или неомедненной. На поверхности неомедненной проволоки допускается наличие следов мыльной смазки массой до 0,05% от массы проволоки. Вид поверхности проволоки устанавливается в заказе. Если в заказе не установлен вид поверхности, вид поверхности проволоки устанавливает изготовитель.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3.29. С согласия потребителя проволоку марок Св-18ХГС и Св-18ХМА для предохранения от коррозии разрешается покрывать сплошным слоем нейтральной смазки, хорошо растворимой в бензине.

3.30. Высоколегированная проволока должна поставляться в травленном и отбеленном состоянии или после термической обработки в инертной атмосфере со светлой, светло-матовой или серой поверхностью, без всяких следов смазки.

3.3.1. Проволока должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемой проволоки требованиям настоящего стандарта.

3.3.2.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проволока поставляется партиями. Каждая партия должна состоять из проволоки одной марки, одной плавки, одного диаметра, одного назначения и одного вида поверхности.

4.2. Осмотру и обмеру должны подвергаться все мотки, (катушки, кассеты) проволоки.

4.3. Диаметр проволоки измеряют с точностью до 0,01 мм в двух взаимно перпендикулярных направлениях в каждом сечении не менее чем в двух местах на расстоянии не менее 5 м друг от друга.

4.4. Пробы для химического состава отбирают по ГОСТ 7565-81 при выплавке стали и при необходимости в проволоке.

Для проверки химического состава проволоки от каждой партии отбирают 0,5% мотков (катушек, кассет), но не менее двух мотков (катушек, кассет). Образцы для анализа должны быть взяты от обоих концов каждого контролируемого мотка или из двух участков, на расстоянии не менее 5 м друг от друга каждой контролируемой катушки (кассеты).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.5. Для проверки временного сопротивления разрыву проволоки от каждой партии отбирают 2 % мотков (катушек, кассет), но не менее трех мотков (катушек, кассет). Образцы для испытания должны быть взяты из двух участков каждого контролируемого мотка (катушки, кассеты) на расстоянии не менее 5 м друг от друга.

4.6. Содержание ферритной фазы проверяют при выплавке стали или в проволоке.

Для проверки содержания а-фазы при выплавке стали из каждого ковша отбирают пробу жидкого металла в процессе его разлива.

Для проверки содержания а-фазы в проволоке от каждой партии отбирают 3% мотков (катушек, кассет), но не менее трех мотков (катушек, кассет). Образцы для проверки должны быть отобраны с обоих концов каждого контролируемого мотка или из двух участков каждой контролируемой катушки (кассеты) на расстоянии не менее 5 м друг от друга.)

Методика определения содержания а-фазы приведена в приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.6а. Для проверки наличия следов мыльной смазки на поверхности проволоки от каждой партии отбирают 2% мотков (катушек), но не менее трех мотков (катушек). Методика определения массы следов мыльной смазки на поверхности проволоки приведена в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

4.7. Химический состав определяют по ГОСТ 12344-88 - ГОСТ 12365-84, ГОСТ 28473-90, ГОСТ 22536.0-87, ГОСТ 22536.12-88 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

4.8. Содержание азота определяют по методике предприятия-изготовителя металла.

Содержание азота в нелегированной стали определяют по ГОСТ 12359-81.

4.6-4.8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.9. Испытания проволоки на растяжение для определения временного сопротивления разрыву проводят по ГОСТ 10446-80.

4.10. При проверке химического состава проволоки в соответствии с требованиями табл. 2, пп. 3.7, 3.9-3.13. и 3.16 обязательному определению подлежит фактическое содержание азота в легированной и высоколегированной проволоке марок, не указанных в п.3.16, а также фактическое остаточное содержание алюминия и ванадия в высоколегированной проволоке и вольфрама в легированной и высоколегированной проволоке.

Результаты указанного определения указываются в документе о качестве.

Определение содержания азота в низкоуглеродистой проволоке и мышьяка в низкоуглеродистой и легированной проволоке, а также остаточного содержания алюминия, молибдена, титана и ванадия в легированной проволоке и меди во всех марках допускается не производить, если технология выплавки стали гарантирует содержание перечисленных элементов в пределах норм, установленных настоящим стандартом.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.11. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых из той же контрольной партии проволоки.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний предприятие-изготовитель может произвести пересортировку партии проволоки путем проведения испытаний по тем же показателям каждого мотка (катушки, кассеты) с последующей сдачей мотков (катушек, кассет), выдержавших испытания.

4.12. Для контрольной проверки потребителем качества проволоки и соответствия ее требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные выше.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый моток должен быть плотно перевязан мягкой проволокой не менее чем в трех местах, равномерно расположенных по периметру мотка.

5.2. Мотки проволоки одной партии допускается связывать в бухты. Масса одного мотка или бухты не должна превышать 80 кг. По согласованию с потребителем допускается масса мотков или бухт более 80 кг.

5.3. На каждый моток (бухту, катушку, кассету) проволоки крепят металлический ярлык, на котором должны быть указаны:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение проволоки;
- в) номер партии;
- г) клеймо технического контроля.

Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192- 77

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

5.4. Каждый моток (бухта, катушка) проволоки, диаметром 0,5 мм и менее должен быть обернут слоем бумаги и упакован в плотный деревянный ящик по ГОСТ 18617-73 или другую тару (металлическую, картонную, пластмассовую), по нормативно технической документации.

Каждый моток (бухта, катушка) проволоки диаметром свыше 0,5 мм должен быть обернут слоем бумаги, затем слоем полимерной пленки, нетканых материалов или ткани из химических волокон.

При механизированной упаковке каждый моток проволоки должен быть обернут слоем кабельной крепированной бумаги по ГОСТ 10396-84 или бумаги марки КМВ-170 или другой крепированной бумаги равноценной по защитным свойствам или полимерной пленки с одновременным фиксированием упаковки проволокой по ГОСТ 3282- 74 или другой проволокой.

В качестве упаковочных материалов применяют:

бумагу парафинированную по ГОСТ 9569-79 (допускается применение двухслойной бумаги по ГОСТ 8828-89 или другой бумаги, обеспечивающей защиту от коррозии);

пленку полимерную по ГОСТ 10354-82, ГОСТ 16272-79 или другую полимерную пленку;

тарное холстопрощивное или клееное полотно, сшивную ленту из отходов текстильной промышленности или ткани из химических волокон по нормативно технической документации.

Допускается упаковывать проволоку в полиэтиленовую пленку,

а - высоколегированную проволоку

в - нетканые материалы и ткани из химических волокон без бумажного подслоя.

Вид упаковки проволоки, изготавливаемой на крупногабаритных катушках, в мотках и бухтах повышенной массы устанавливается по согласованию потребителя с изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

5.5. На каждый упакованный моток (бухту катушку) поверх упаковки крепят металлический ярлык, содержащий данные, приведенные в п. 5.3.

Примечание. При упаковке проволоки в жесткую тару допускается замена металлического ярлыка бумажной этикеткой, наклеиваемой на тару и содержащей аналогичные данные.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

5.6. Каждая партия проволоки должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие проволоки требованиям настоящего стандарта.

В сертификате указывают:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение проволоки;
- в) номер плавки и партии;
- г) состояние поверхности проволоки;
- д) химический состав в процентах, включая:

фактическое содержание азота в легированной и, высоколегированной проволоке марок, не указанных в п. 3.1б;

фактическое остаточное содержание алюминия и ванадия в высоколегированной проволоке и вольфрама в легированной и высоколегированной проволоке;

- е) содержание ферритной фазы в пробе, в процентах;
- ж) результаты испытаний на растяжение;
- з) массу проволоки нетто в килограммах.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.7. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

По согласованию потребителя с изготовителем допускается транспортирование проволоки на крупногабаритных катушках массой 1 т и более в открытых транспортных средствах.

5.8. Проволока должна храниться в закрытом складском помещении

5.7, 5.8. (Измененная редакция, Изм. № 4).

ОПРЕДЕЛЕНИЕ СОДЕРЖАНИЯ ФЕРРИТНОЙ ФАЗЫ ПРИ ВЫПЛАВКЕ СТАЛИ И В СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКЕ

1. Определение содержания ферритной фазы проводят магнитным методом с использованием ферритомера типа ФЦ-2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Из каждой пробы или из каждого образца, отбираемых как указано в п. 4.6 настоящего стандарта, изготавливают не менее двух контрольных образцов, размеры которых должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, мм

Назначение контрольного образца	Диаметр пред. откл. \pm 0,1)	Длина (пред. откл. ± 1)
Для определения содержания α -фазы при выплавке стали	7	60
Для определения содержания α -фазы в проволоке	5	60

3. Контрольные образцы при выплавке стали изготавливаются из ковшовых проб жидкого металла, заливаемого в охлаждаемый металлический кокиль. Объем отбираемых проб должен обеспечивать изготовление не менее двух контрольных образцов.

4. Заготовки контрольных образцов для определения содержания α -фазы в проволоке изготавливают путем переплавки проволоки в охлаждаемый кокиль из меди, марок М0 или М1 по ГОСТ 859-78. Переплавку проволоки производят электродуговым способом неплавящимся вольфрамовым электродом в среде аргона высшего сорта по ГОСТ 10157-79.

5. Испытание контрольных образцов проводят согласно инструкции по эксплуатации ферритометра типа ФЦ-2.

Методика определения массовой доли следов мыльной смазки на поверхности сварочной проволоки

Масса следов мыльной смазки на поверхности проволоки определяется весовым методом.

1. Аппаратура и реактивы

Вытяжной шкаф любой конструкции.

Весы лабораторные 2-го класса точности с максимальным пределом взвешивания до 200 г или другие, обеспечивающие ту же точность взвешивания.

Диэтиловый эфир по временной фармакопейной статье 42-301-74 или эфир этиловый технический по НТД, бензол по ГОСТ 5955-75, толуол по ГОСТ 9572-77, ксилол по ГОСТ 9410-78.

2. Отбор и подготовка образцов

От каждого мотка (катушки) проволоки, отобранного для контроля, отбрасывается конец длиной 3-4 м, затем отбирают не меньше трех образцов для проведения параллельных определений.

Масса каждого образца в зависимости от диаметра проволоки приведена в таблице.

Диаметр проволоки, мм	Масса образца, г, не менее
0,8	20
1,0	30
1,2	40
1,4	50
1,6	60
2,0	70
2,5	80
3,0	100
4,0	120
5,0	140
6,0	160

Отобранные образцы в зависимости от диаметра проволоки сворачиваются в мотки или разделяются на отрезки с соблюдением условий, предотвращающих снятие имеющихся следов смазки. При этом диаметр мотков и длина отрезков должны обеспечивать их размещение на чашке весов.

3. Проведение испытаний

3.1. Работу следует производить в резиновых перчатках. Подготовленные образцы проволоки взвешивают с погрешностью 0,0002 г. Затем образцы помещают в вытяжной шкаф и очищают путем протирки тампонами, смоченными в диэтиловом или этиловом эфире. Чистоту поверхности проволоки контролируют по отсутствию следов загрязнения на белой ткани (визуально). Очищенные образцы снова взвешиваются. Масса следов мыльной смазки определяется по разности масс образца при первом и втором взвешиваниях.

4. Обработка результатов

4.1. Массовую долю следов мыльной смазки' на поверхности проволоки в процентах вычисляют по формуле

$$X = ((P_1 - P_2) / P_2) \cdot 100$$

где P_1 - масса образца до снятия следов смазки, г;

P_2 - масса образца после снятия следов смазки, г.

4.2. За окончательный результат принимается среднее арифметическое значение трех параллельных определений.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Минчерметом СССР РАЗРАБОТЧИКИ:

Х. Н. Белалов, **канд. техн. наук**; Н. М. Шугаева; В. П. Иванов, **канд. техн. наук**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.06.70 № 952

3. ВЗАМЕН ГОСТ 2246-60

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 859-78	Приложение 1
ГОСТ 3282-74	5.4
ГОСТ 5955-75	Приложение 2
ГОСТ 7565-81	44
ГОСТ 8828-89	54
ГОСТ 9410-78	Приложение 2
ГОСТ 9569-79	54
ГОСТ 9572-77	Приложение 2
ГОСТ 10157-79	Приложение 1
ГОСТ 10354-82	54
ГОСТ 10396-84	5.4
ГОСТ 10446-80	4.9
ГОСТ 13344-88	4.7
ГОСТ 12345-88	4.7
ГОСТ 12346-78	4.7
ГОСТ 12347-77	4.7
ГОСТ 12348-78	4.7
ГОСТ 12349-78	4.7
ГОСТ 12350-78	4.7
ГОСТ 12351-81	4.7
ГОСТ 12352-81	4.7
ГОСТ 12353-78	4.7
ГОСТ 12354-81	4.7
ГОСТ 12355-78	4.7
ГОСТ 12356-81	4.7
ГОСТ 12357-84	4.7
ГОСТ 12358-82	4.7
ГОСТ 12359-81	4.7, 4.8
ГОСТ 12360-82	4.7
ГОСТ 12361-82	4.7
ГОСТ 12362-79	4.7
ГОСТ 12363-79	4.7
ГОСТ 12364-84	4.7
ГОСТ 12365-84	4.7
ГОСТ 14192-77	5.3
ГОСТ 16272-79	5.4
ГОСТ 16295-82	5.4
ГОСТ 18617-73	5.4
ГОСТ 22536.0-87	4.7
ГОСТ 22536.1-88	4.7
ГОСТ 22536.2-87	4.7
ГОСТ 22536.3-88	4.7
ГОСТ 22536.4-88	4.7
ГОСТ 22536.5-87	4.7
ГОСТ 22536.6-88	4.7
ГОСТ 22536.7-88	4.7
ГОСТ 22536.8-87	4.7
ГОСТ 22536.9-88	4.7
ГОСТ 22536.10-88	4.7
ГОСТ 22536.11-87	4.7
ГОСТ 22536.12-88	4.7

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 30.10.91 № 1685

6. Переиздание (июль 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в марте 1973 г., июне 1978 г., июне 1980г., феврале 1983 г., марте 1987 г. (ИУС 473, 8-78, 8-80, 5-83, 6-87).

СОДЕРЖАНИЕ

1. Марки и классификация	
2. Сортамент	2
3. Технические требования	3
4. Методы испытаний	12
5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	13
<i>Приложение 1</i> Определение содержания ферритной фазы при выплавке стали и в сварочной проволоке	15
<i>Приложение 2</i> Методика определения массовой доли следов мыльной смазки на поверхности сварочной проволоки	15