



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ
ПОД ОСТРЫМИ И ТУПЫМИ УГЛАМИ
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ
ГОСТ 23518-79**

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ
И ТУПЫМИ УГЛАМИ**

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

**ГОСТ
23518-79**

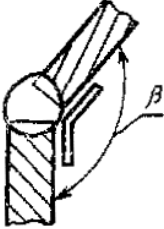
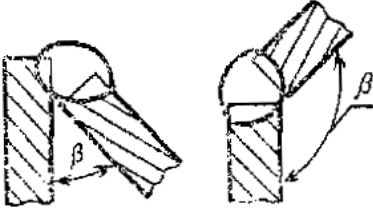
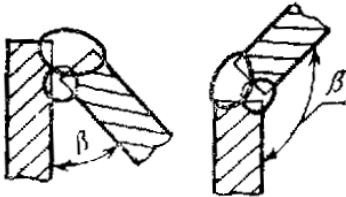
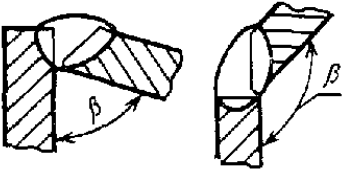
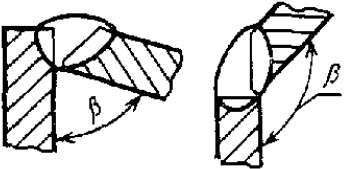
Cas-shielded arc welding. Welded joints. Main types, design elements
and dimensions

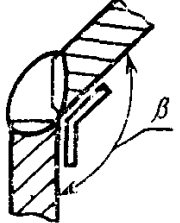
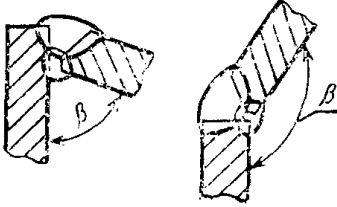
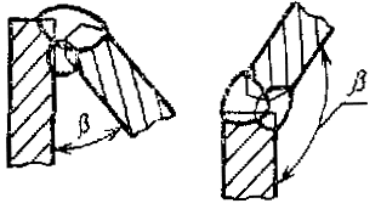
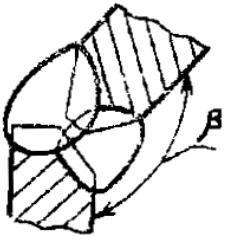

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.03.79 №
870 срок действия установлен

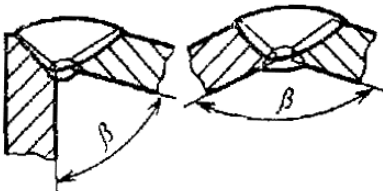
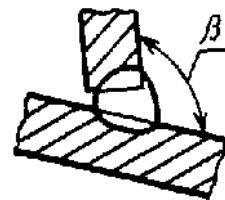
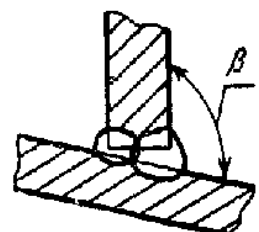
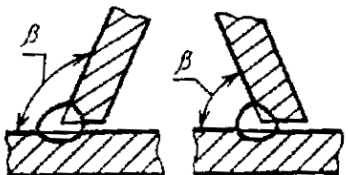
с 01.01.80
до 01.01.95

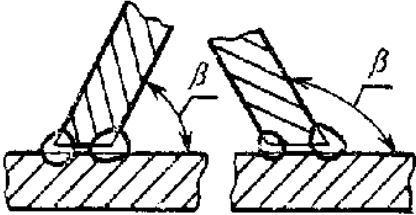
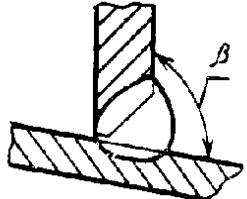
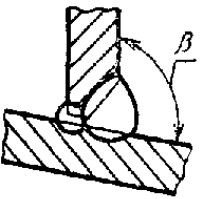
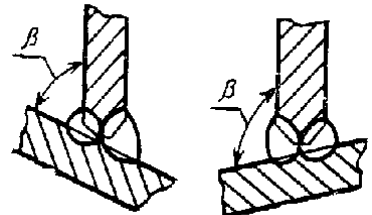
1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых дуговой сваркой в защитных газах.
2. Приняты следующие обозначения способов сварки:
ИН - в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного металла;
ИНп - в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом;
ИП - в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом плавящимся электродом;
УП - в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.
3. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в [табл. 1](#).
4. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в [табл. 2-20](#).

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНп	ИП	УП		
Угловое	Без скоса кромок	Односторонний на съемной или стальной остающейся подкладке		0,5-3,0	0,8-3,0	0,8-4,0	0,8-8,0	179-91	У2
		Односторонний		0,5-4,0	0,8-6,0	0,8-6,0	0,8-6,10	179-91; 89-5	У1
		Двусторонний		3-6	3-6	3-6	3-12	1719-136	
	Односторонний		-	3-10	3-30	3-30	135-91; 89-45	У3	
	Со скосом одной кромки	Односторонний		-	3-10	3-10	5-40	135-91	У4

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНп	ИП	УП		
		Односторонний на съемной или остающейся подкладке		-	3-10	3-10	5-40	179-136	У7
		Двусторонний		-	3-10	3-10	5-40	179-136; 89-46	У5
	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		-	6-20	6-20	6-100	179-165; 80-75	У6
	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки	Двусторонний		-	6-20	6-20	6-120	179-36	У8
	Со скосом двух кромок	Односторонний		-	3-10 3-20	3-10 3-20	3-60	179-122 89-61	У9

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНп	ИП	УП		
								179-142; 89-71	
		Двусторонний		-	3-10 3-20	3-10 3-20	3-60	179-122 89-61 179-142; 89-71	У10
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	91-175	T1
		Двусторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	91-135; 89-45	T2
	Со скосом одной кромки	Односторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	89-45; 91-135	T5

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНп	ИП	УП		
	Со скосом одной кромки	Двусторонний		-	0,8-10,0	0,8-40,0	0,8-40,0	89-46; 91-135	T6
		Односторонний		-	4,0-10,0	4,0-10,0	4,0-40,0	91-134	T3
		Двусторонний		-	4,0-10,0	4,0-10,0	4,0-40,0	91-134	T4
	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		-	6-20	6-60	6-20	91-100; 89-80	T7

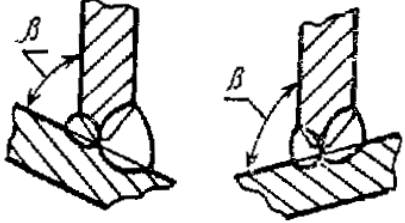
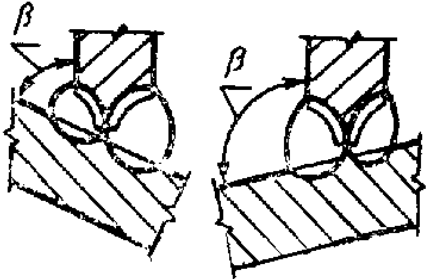
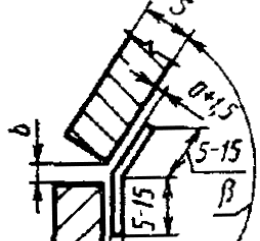
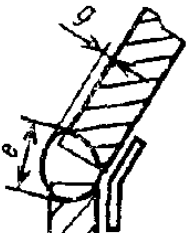
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНп	ИП	УП		
	С двумя несимметричными скосами одной кромки			-	-	12-100	12-100	101-110; 79-70	T8
	С двумя криволинейными скосами одной кромки			-	-	18-100	18-100	91-105; 89-76	T9

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более			b		g		h, не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β , град			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
					179-160	159-136	135-91					
У2			ИН	От 0,5 до 3,0	S+5	S+6		0	+0,5	0	$\pm 0,5$	S
			ИНп	От 0,8 до 1,0	S+6							
				Св. 1,0 до 2,0								
			Св. 2,0 до 3,0									
ИП	От 0,8 до 1,0	S+6			0	$\pm 1,0$	0,5					
	Св. 1,0 до 2,0											
Св. 2,0 до 4,0												
УП	От 0,8 до 1,0				1	+1,0	1,5	1,0	3			

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более			b		g		h, не менее
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
					179-160	159-136	135-91					
					Св. 1,0 до 3,0					2	±1,0	
	Св. 3,0 до 4,0											
Св. 4,0 до 6,0												
Св. 6,0 до 8,0												

Таблица 3

Размеры, мм

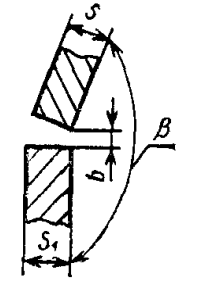
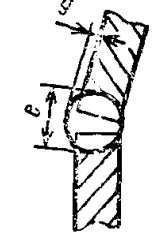
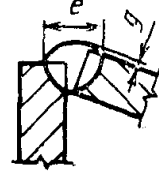
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более						b		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
					179-160	159-136	135-81	89-61	60-46	45-5				
У1			ИН	От 0,5 до 1,0	S+5	S+6	S+6	S+4	1,75S+b	2S+b	0	+0,5	0,5	
				Св. 1,0 до 2,0								+1,0	1,5	
				Св. 2,0 до 4,0								+1,5		
			ИНп ИП УП	От 0,8 до 2,0	S+5	S+6	S+4	1,75S+b	2S+b	+0,5		1,0		
				Св. 2,0 до 4,0						+1,0		1,5		
				Св. 4,0 до 6,0						+1,0		1,5		
УП ИП		УП ИП	Св. 6,0 до 30,0	-	-	-	-	-	-	2	+2,0 -1,0	2,0	+1,0 -2,0	
				$S_1 \geq 0,7S$										

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более					e ₁		b		g																			
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град					179-91	89-45	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.																		
					179-160	159-136	135-91	89-61	60-45																								
У3	<p>$S_1 \geq 0,7S$</p>		ИН	От 3 до 4	S+5	S+6						0	+0,5	0	+0,5																		
				Св. 4 до 6									0			+1,0																	
			ИНп ИП	От 3 до 4		S+8	S+b											1															
				Св. 4 до 6																													
			ИП	Св. 6 до 10																													
				Св. 10 до 30																													
				УП															От 3 до 4	S+5	S+5	(S×4)+b	1,75S+b	Не более 8	3 (справочное)								
																			Св. 4 до 6		S+7												
																			Св. 6 до 12		S+8												
																			Св. 12 до 14	S+10													
Св. 14 до 18																																	
Св. 18 до 30																																	
Св. 30 до 60			S+12	-	-	Не более 10							2	±1,0																			

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более		α ₁ , град		b=c		g		α, град (пред. откл. ±2°)								
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град		Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.									
					179-136	89-46															
У4			ИНп ИП	От 3 до 6	1,4S+4	1,5S+4	α-(180-β)	α-(90-β)	1	±1,0	1	±1,0	50								
				Св. 6 до 10	1,4S+4																
			УП	От 5 до 8	1,1S+4									α-(180-β)	α-(90-β)	2	±1,0	1	±1,0	2	+1,0 -2,0
				Св. 8 до 10	S+3																
				Св. 10 до 30	S+3	0,9S+4															

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более		α_1 , град		b=c		g		α , град, (пред. откл. $\pm 2^\circ$)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β , град				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
					179-136	89-46	Св. 90	До 90					
				Св. 30 до 40		-							

Таблица 6

Размеры, мм

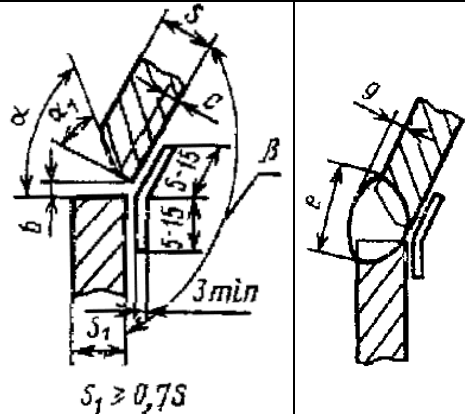
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более		α_1 , град	b		c		g		α , град, (пред. откл. $\pm 2^\circ$)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β , град			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
					179-136									
У7			ИНп ИП	От 3 до 6	1,4S+4	$\alpha-(180-\beta)$	0	+3	1,0	+1,0	1	+0,5	50	
				Св. 6 до 10	1,4S+6				1,5			-1,0		
			УП	От 5 до 8	1,1S+4		2	± 1	0	+3,0	2	± 1	45	
				Св. 8 до 10	S+3		3	± 2						
				Св. 10 до 30			4							
Св. 30 до 40														

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более		e_1		α_1 , град		c		g=g ₁		α , град, (пред. откл. $\pm 2^\circ$)		
	Подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β , град				Св. 90	До 90	Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
					179-136	89-46	Св. 90	До 90									
У5			ИНп	От 3 до 6	1,4S+4	1,5S+4	Не более	3	$\alpha-(180-$	$\alpha-(90-$	1,0	+1,0	1,0	+0,5	50		

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	h=h ₁	e=e ₁ не более	α ₁ , град	α ₂ =α ₃ , град	b		g=g ₁		c		α, град, (пред. откл. ±2°)						
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				β, град			номин.	Пред. откл.	номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
						179-136															
У8			ИНп	От 6 до 20	S-1 2	α-(180-β)	$\frac{\alpha}{2} + \left(90 - \frac{\beta}{2}\right)$	1	±1	1	±1	1	±1	60							
			УП	От 6 до 20											0,8S+3	2	+1 -2	2	+1 -2	2	+1 -2
				Св. 20 до 40											0,7S+2						
				Св. 40 до 80																	
Св. 80 до 120																					

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более				α ₁ =α ₂		b		c		g		α, град, (пред. откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град				Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
					179-142	141-122	89-71	70-61									
У9			ИНп	От 3 до 10	0,8S+3				30 - $\frac{(180-\beta)}{2}$	30 - $\frac{(90-\beta)}{2}$	1	±1	1	±1	1	±1	30
			ИП	Св. 10 до 20	-												
			УП	От 3 до 8	0,8S+3	-	0,8S+3	-	20 - $\frac{(180-\beta)}{2}$	20 - $\frac{(90-\beta)}{2}$	2	+1	2	+1	2	+1	20

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более				$\alpha_1=\alpha_2$		b		c		g		α , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$)		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β , град								Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
					179-142	141-122	89-71	70-61	Св. 90	До 90									
				Св. 8 до 22									-2		-2				
				Св. 22 до 60	0,7S+2										2	+1 -2			

Таблица 11

Размеры, мм

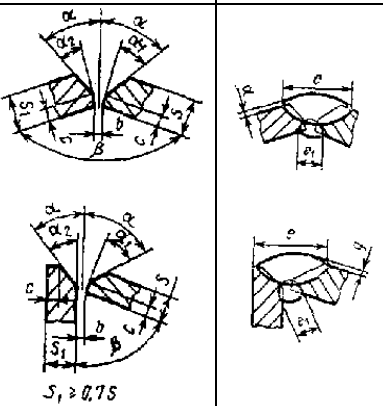
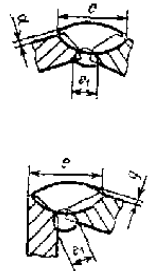
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более				$\alpha_1=\alpha_2$		e_1 , (пред. откл. $\pm 2^\circ$)	b		c		g		α , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$)		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β , град								номин.	Пред. откл.	номин.	Пред. откл.	номин.		Пред. откл.	
					179-142	141-142	89-71	70-61	Св. 90	До 90										
У10			ИНп ИП	От 3 до 10	0,8S+3		S+5		$30 - \frac{(180-\beta)}{2}$	$30 - \frac{(90-\beta)}{2}$	6	1	± 1	1	± 1	1	± 1	30		
				Св. 10 до 20	-						8									
			УП	От 3 до 8	0,8S+3		$20 - \frac{(180-\beta)}{2}$	$20 - \frac{(90-\beta)}{2}$	6	2	$+1$ -2	2	$+1$ -2	2	$+1$ -2	2	$+1$ -2	20		
				Св. 8 до 22	-				8											
				Св. 22 до 60	0,7S+2	-		$20 - \frac{(180-\beta)}{2}$	$20 - \frac{(90-\beta)}{2}$	10										

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение	Конструктивные элементы	Способ	S	e, не менее	g, не менее	b
-------------	-------------------------	--------	---	-------------	-------------	---

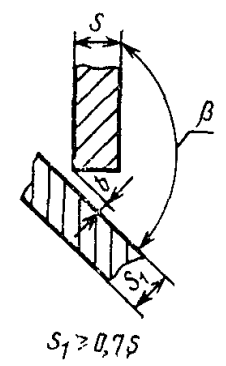
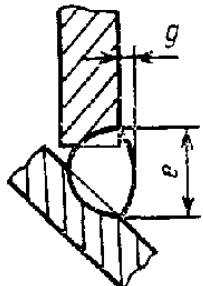
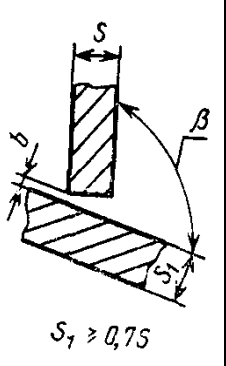
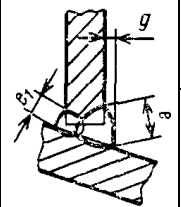
соединения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	сварки	β, град								Номин.	Пред. откл.
				91-100	101-110	111-120	121-135	136-175	175-136	135-91			
Т1			ИНп ИП УП	От 0,8 до 2,5	4	5				1,5±1,0	3	0	+1,0
				См. 2,5 до 4,5		7							
				Св. 4,5 до 6,0		8							
			ИП УП	Св. 6,0 до 10,0	6	0,4S+5	0,6S+5	0,9S+5	1,1S+5	2,0 ^{+1,0} _{-1,5}	5	0,3S	+1,5
				Св. 10,0 до 16,0	8								
				Св. 16,0 до 20,0	9								
	Св. 20,0 до 40,0	0,5S											

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более										e ₁ , не менее	b		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град											Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
					90-100	89-80	101-110	79-70	111-110	69-60	121-134	59-46	135	45					
Т2			ИНп ИП УП	От 0,8 до 2,5	4		0,4S+5	0,6S+5	0,9S+5	1,1S+5	4	0	+0,5	3	±2				
				Св. 2,5 до 6,0	5											5			
				Св. 6,0 до 10,0	6														
			ИП УП	Св. 10,0 до 16,0	6		0,5S	6	8	10	+2,0	5							
				Св. 16,0 до 20,0	8								6						
				Св. 20,0 до 24,0	10									7					
	Св. 24,0 до								8										

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более										e ₁ , не менее	b		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град											Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
					90-100	89-80	101-110	79-70	111-100	69-60	121-134	59-46	135	45					
					30,0														
				Св. 30,0 до 40,0													9		

Таблица 14

Размеры, мм

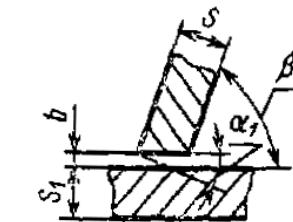
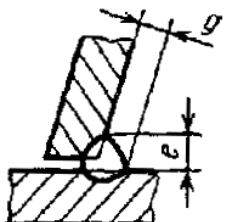
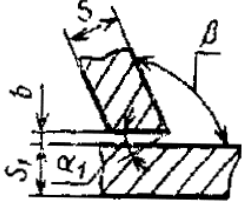
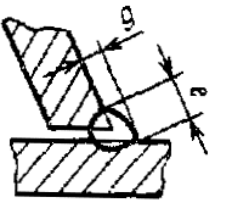
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e=g				α ₁ , град		b		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.		пред. откл.		Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.	
					β, град								
					89-4S	91-135	89-45	91-135					
T5			ИНП ИП УП	От 0,8 до 2,5	2	3	+1		β-90	90-β	0	+0,5	
				Св. 2,5 до 4,0	3	4	+2					+1,0	
				Св. 4,0 до 6,0	4	6	+2					+2	+1,5
				Св. 6,0 до 10,0	5	7	-1						
	 <p>$S_1 \geq 0,7S$</p>		ИП УП	Св. 10,0 до 15,0	6	8	±2					+2,0	
				Св. 15,0 до 21,0	7	9							
				Св. 21,0 до 30,0	8	10							
				Св. 30,0 до 40,0	9	12							

Таблица 15

Размеры, мм

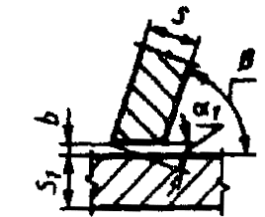
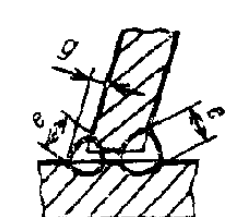
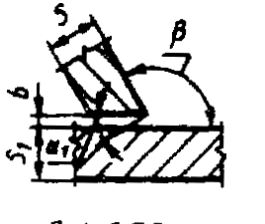
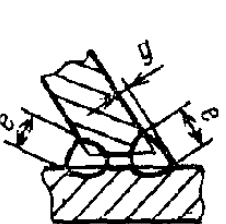
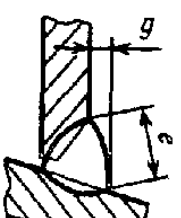
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e=g				α_1 , град.		b	
					Номин.		Пред. откл.					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β , град				Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.
					89-45	91-135	89-45	91-135				
Т6			ИНп ИП УП	От 0,8 до 2,5	2	3	+1		β-90	90-β	0	+0,5
				Св. 2,5 до 4,0	3	4	+2					+1,0
				Св. 4,0 до 6,0	4	5	+2 -1					+1,5
				Св. 6,0 до 10,0	5	6						
	 $S_1 \geq 0,75$		ИП УП	Св. 10,0 до 15,0	6	7	+2					+2,0
				Св. 15,0 до 21,0	7	9						
				Св. 21,0 до 30,0	8	10						
				Св. 30,0 до 40,0	12	15						

Таблица 16

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более	b		c		g	α_1 , град	α , град (пред. откл. $\pm 2^\circ$)				
					β , град	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
	91-134															
Т3			ИНп ИП УП	От 4 до 6	0	+1	1,5	+1,0	0,15S-0,5S	$\alpha-(\beta-90)$	55					
				Св. 6 до 10								1,3S+5				
				От 4 до 6								1,4S+4				
				Св. 6 до 10								1,3S+2	+2	2,0	+1,0 -2,0	45
				Св. 10 до 14												
				Св. 14 до 18												
Св. 18 до 22																

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более β, град 91-134	b		c		g	α ₁ , град	α, град (пред. откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			

Таблица 17

Размеры, мм

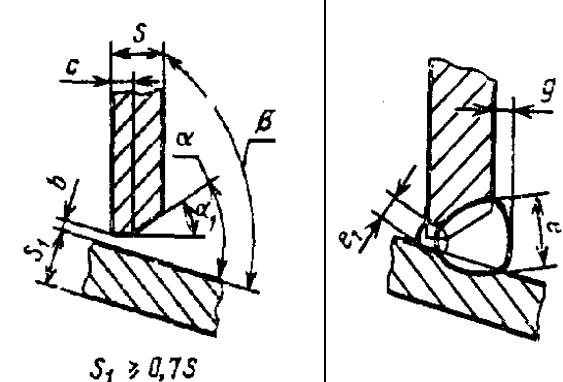
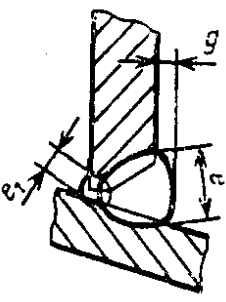


Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более β, град 91-134	α ₁ , град	e ₁	b		g	c		α, град (пред. откл. ±2°)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва						Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
Т4			ИНп ИП	От 4 до 6	1,4S+2	α-(β-90)	3 (справочное)	1	+1	0,15S- 0,5S	1,5	+1,0	55
				Св. 6 до 10	1,3S+5								
			УП	От 4 до 6	1,4S+2			3	+2 -1		2,0	+1,0 -1,0	45
				Св. 6 до 10	1,3S+2								
				Св. 10 до 14									
				Св. 14 до 18 Св. 18 до 22									
Св. 22 до 40	1,2S+2												

Таблица 18

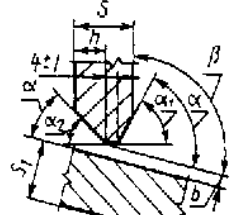
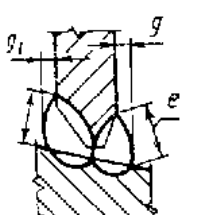
Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сборки	S	h	e=e ₁		e		e ₁		α ₁ α ₂ град				b		α, град (пред. откл. ±2°)	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Не более				град				Номин.	Пред. откл.	g=g ₁			
						β, град													
						91-95	89-85	96-100	84-80	96-100	84-80	Св. 90					До 90		
Т7			ИНп ИП	От 6 до 8 Св. 8 до	$\frac{S-1}{2}$	0,7S+2 0,7S+4		0,7S+4		S+6		α-	α+(β-	α-(90-	α+(90-	3	+2 -1	0,08S- 0,25S	55

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сборки	S	h	$e=e_1$	e		e_1	α_1	α_2	α_1	α_2	b		g=g ₁	α , град, (пред. откл. $\pm 2^\circ$)		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				Не более				град				Номин.	Пред. откл.				
						β , град												Св. 90	До 90
						91-95	89-85	96-100	84-80	96-100	84-80								
				12															
				Св. 12 до 20															
			УП	От 6 до 8															
				Св. 8 до 12	0,8S+4	0,8S+6	S+8												
				Св. 12 до 18	0,7S+2	0,7S+5	S+4												
				Св. 18 до 24															
				Св. 24 до 30	0,6S+3														
				Св. 30 до 48															
				Св. 48 до 60	0,6S														

Таблица 19

Размеры мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	h	e	e_1		α_1	α_2	α_1	α_2	b		g=g ₁		α , град, (пред. откл. $\pm 2^\circ$)	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва				не более				град				Номин.	Пред. откл.			
						β , град										Св. 90		До 90
						101-105	79-75	106-110	74-70	101-105	79-75	106-110	74-70					
Т8			ИП УП	От 12 до 22	S-1 2	0,8S+5	0,6S+6	S+8	1,2S+5	α - $(\beta-90)$	$\alpha+(\beta-90)$	α - $(90-\beta)$	$\alpha+(90-\beta)$	2	± 2	4	± 2	45
				Св. 22 до 34												6		
				Св. 34 до 46												8		
				Св. 46												10		

5. Для сварных соединений У7, У5, У6, У8, Т7, Т8, Т9, выполняемых сваркой в углекислом газе, допускается притупление $C=5\pm 2$ мм.

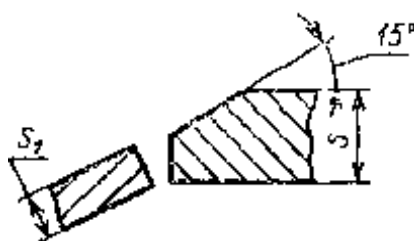
6. Сварка деталей неодинаковой толщины в случае разницы по толщине, не превышающей значений, указанных в [табл. 21](#), должна производиться также как для деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 21

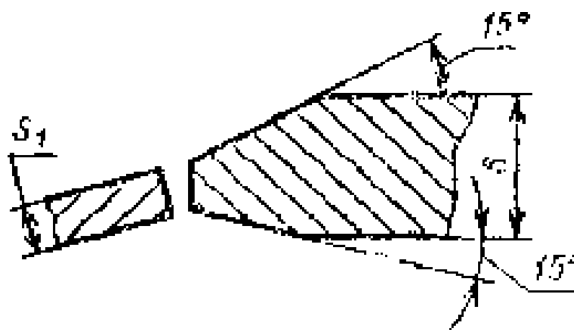
мм

Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
2-3	1
4-30	2
32-40	4
Свыше 40	6

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в [табл. 21](#) на детали, имеющей большую толщину S_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали под углом 15° , как указано на [черт. 1](#) и [2](#).



Черт. 1



Черт. 2

7. Размеры выполненных швов на участке перекрытия для замкнутых соединений, а также в местах, исправленных подваркой, могут отличаться от установленных настоящим стандартом. В этом случае они должны соответствовать нормативно-технической документации.

8. При переменном угле сопряжения деталей β шов делится на участки. Каждый участок сопрягаемых элементов выполняется в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

9. При сварке в углекислом газе проволокой диаметром 0,8-1,4 мм допускается применять основные типы сварных соединений и их конструктивных элементов по [ГОСТ 11534-75](#).