



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**МАТЕРИАЛЫ МАГНИТОТВЕРДЫЕ
ДЕФОРМИРУЕМЫЕ**

МАРКИ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

ГОСТ 24897—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

МАТЕРИАЛЫ МАГНИТОТВЕРДЫЕ ДЕФОРМИРУЕМЫЕ**Марки, технические требования и методы контроля**Solid—magnetik deformed materials. Marks,
technical requirements and control methods**ГОСТ
24897—81**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам
от 31.07. 1981 г. № 3655 срок действия установлен

с 01.01. 1983 г.
до 01.01. 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на магнитотвердые деформируемые материалы на основе сплавов железа, хрома и кобальта, подвергающиеся горячей и холодной пластической деформации и предназначенные для изготовления постоянных магнитов толщиной не более 50 мм и диаметром не более 100 мм.

1. МАРКИ

1.1. Марки и химический состав материалов должны соответствовать указанным в табл. 1.



Марка материала	Массовая доля основных компонентов, %							
	Хром	Кобальт	Ванадий	Алюминий	Кремний	Титан	Ниобий	Железо
28X10K 28X10KA	26,5—29,5	9,0—11,0	2,0—3,0	0,2—0,4	—	0,3—0,6	—	Остальное
25X15K 25X15KA	23,5—26,5	14,0—16,0	0,8—1,2	0,8—1,2	0,3—0,8	—	0,8—1,2	
23X15K5ФА	22,0—24,0	14,5—15,5	4,0—6,0	—	—	—	—	
30X23K 30X23KA	29,0—32,0	21,5—23,5	0,4—1,0	—	0,3—0,8	0,3—0,8	—	

Примечание. В обозначении марок материалов буквы означают: X — хром, K — кобальт, Ф — ванадий, А — магнитная анизотропия. Цифры, стоящие перед буквами, указывают среднюю массовую долю элементов.

Пример условного обозначения материала марки 28Х10К литого:

Материал 28Х10К Л ГОСТ 24897—81

1.2. Для изготовления магнитотвердых деформируемых материалов в качестве шихтовых материалов применяют кобальт марки К1 по ГОСТ 123—78, хром марки Х0 по ГОСТ 5905—79, сталь низкоуглеродистую марки 03ПС и ванадий электролитический марки ВЭЛ-2 по техническим условиям.

1.3. Допускается вместо хрома применять феррохром с массовой долей углерода не более 0,06% по ГОСТ 4757—79 и вместо ванадия — феррованадий марок Вд1, Вд2, Вд3 по техническим условиям.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материалы должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептурам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. В зависимости от направленности магнитных свойств материалы подразделяют на анизотропные и изотропные.

2.3. Материалы изготовляют в виде:

круглых прутков диаметром 2—30 мм и длиной 8—90 мм;

квадратных прутков стороной 2—30 мм и длиной 8—90 мм;

полос с большей стороной 3—50 мм, меньшей стороной 2—30 мм и длиной 8—90 мм;

труб, цилиндров и колец наружным диаметром 2—100 мм, толщиной стенки 2—15 мм и длиной 3—90 мм.

2.4. Материал изготовляют литым (Л), горячекатаным (ГК), холоднокатаным (ХК).

2.5. Основные магнитные параметры материалов должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Марка материала	Максимальное произведение (BH) _{max} , кДж/м ³	Коэрцитивная сила по индукции H_{CB} , кА/м	Остаточная индукция B_r , Тл
	не менее		
28Х10К	7	20	0,8
28Х10КА	26	38	1,1
25Х15К	10	24	0,9
25Х15КА	32	40	1,2
23Х15К5ФА	38	42	1,25
30Х23К	12	50	0,75
30Х23КА	30	55	1,00

2.6. Кривые размагничивания материалов приведены в справочном приложении 1.

2.7. Дополнительные магнитные параметры материалов приведены в справочном приложении 2.

2.8. Температурные коэффициенты магнитной индукции и снижение магнитной индукции при 20°C за 10000 ч работы приведены в справочном приложении 3.

2.9. Физико-механические свойства материалов в высококоэрцитивном состоянии приведены в справочном приложении 4.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. При механической обработке образцов для измерения магнитных параметров следует соблюдать требования безопасности ГОСТ 12.2.001—74, ГОСТ 12.3.002—75, ГОСТ 12.3.025—80, «Санитарных норм и правил при сварке, наплавке и резке металлов», утвержденных Минздравом СССР.

3.2. При термической обработке образцов для измерения магнитных параметров следует соблюдать требования безопасности ГОСТ 12.3.004—75.

3.3. При измерении магнитных параметров следует соблюдать требования, установленные «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей (ПТЭ)», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей (ПТБ)», утвержденными Госэнергонадзором СССР.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Магнитные параметры определяют на образцах, форма и качество поверхности которых должны соответствовать ГОСТ 8.268—77.

4.2. Размеры образцов должны быть максимально приближены к размерам изготавливаемых магнитов и иметь сторону прямоугольника или диаметр поперечного сечения 5—40 мм, длину 4—150 мм.

Для анизотропных материалов наибольший размер образца должен совпадать с направлением анизотропии.

4.3. При совмещенном производстве материалов и постоянных магнитов образцы для испытаний изготавливают одновременно с изготовлением магнитов. Вырезка образцов из магнитов не допускается.

4.4. Образцы должны быть термообработаны. Режимы термической обработки приведены в справочном приложении 5.

4.5. Аппаратура должна соответствовать требованиям ГОСТ 8.268—77.

4.6. Подготовку к проведению измерений магнитных параметров, проведение измерений и обработку результатов проводят по ГОСТ 8.268—77.

4.7. Погрешность измерения с доверительной вероятностью 0,95 должна быть не более:

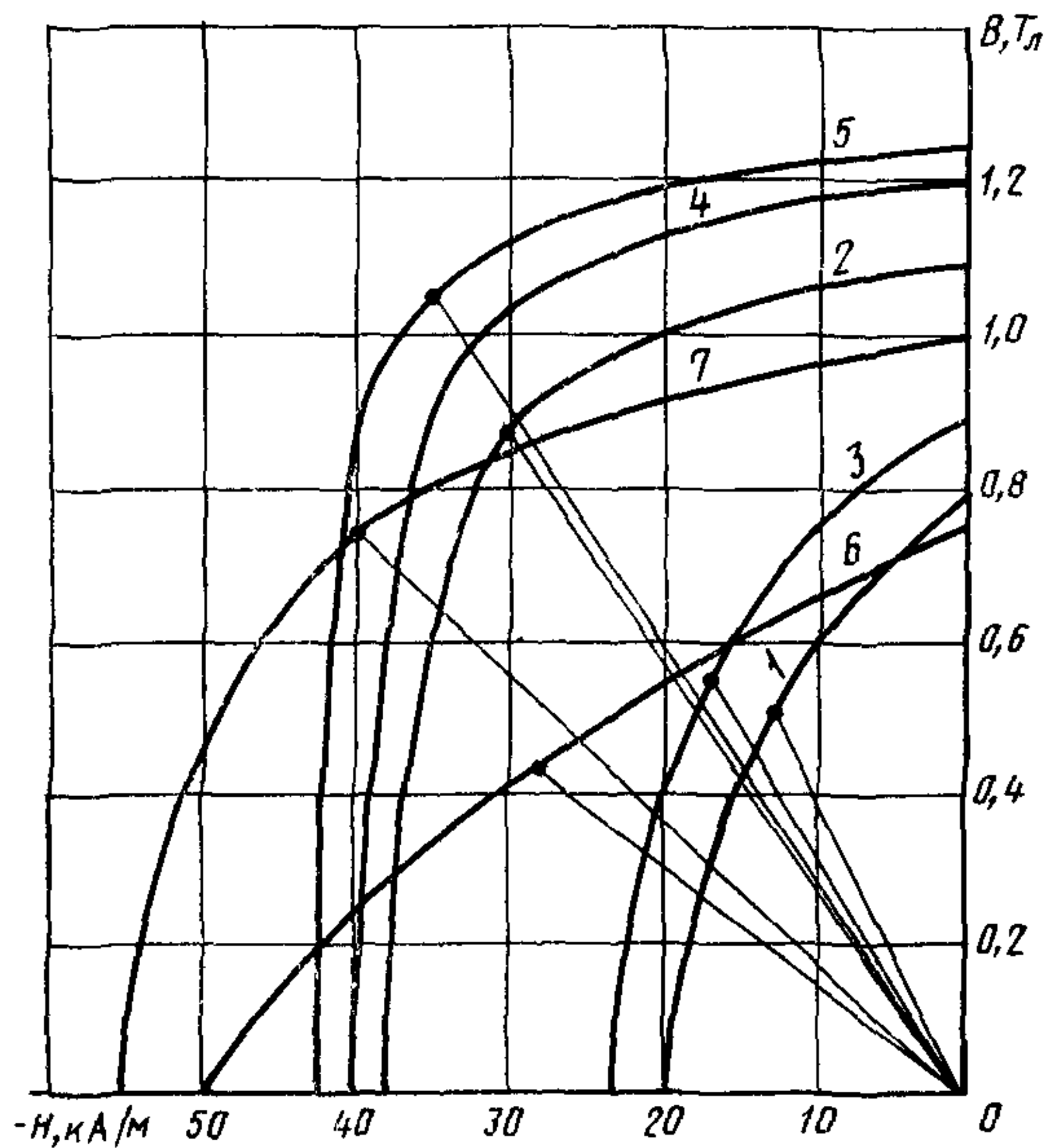
$\pm 3\%$ — коэрцитивной силы;

$\pm 4\%$ — остаточной индукции;

$\pm 8\%$ — произведение $(BH)_{\max}$.

4.8. Анализ химического состава материалов проводят по ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12351—66, ГОСТ 12353—78, ГОСТ 12354—66, ГОСТ 12356—66, ГОСТ 12357—66, ГОСТ 12361—66, ГОСТ 20560—75.

КРИВЫЕ РАЗМАГНИЧИВАНИЯ МАТЕРИАЛОВ



1—28X10K; 2—28X10KA; 3—25X15K; 4—25X15KA;
5—23X15K5ФА; 6—30X23K; 7—30X23KA

Кривые размагничивания построены по предельно допустимым значениям магнитных параметров. Прямые соединяют начало координат с точкой $(BH)_{\max}$. Отношение B/H в точке $(BH)_{\max}$ усреднено по данным приложения 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ЗНАЧЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МАГНИТНЫХ ПАРАМЕТРОВ
МАТЕРИАЛОВ

Марка материала	Отношение B/H в точке $(BH)_{\max}$, 10^{-3} . Тл·м/кА	Средняя магнитная проницаемость возврата μ_B , 10^{-6} . Гн/м
28X10K	30—40	5—8
28X10KA	25—30	3,5—5
25X15K	30—40	5—8
25X15KA	25—30	3,5—5
23X15K5ФА		3,5—4,5
30X23K	15—20	4—5
30X23KA	15—20	3—4

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ МАГНИТНОЙ ИНДУКЦИИ
И СНИЖЕНИЕ МАГНИТНОЙ ИНДУКЦИИ ПРИ 20°C ЗА 10000 Ч

Марка материала	Температурный коэффициент магнитной индукции в точке $(BH)_{\max}$, %/°C в температурном интервале		Снижение магнитной индукции в точке $(BH)_{\max}$ при 20°C за 10000 ч работы
	от —80 до 20°C включ.	свыше 20 до 150°C	
	не более		
28X10K	—0,018	—0,027	3
28X10KA	—0,015	—0,022	1
25X15K	—0,018	—0,028	3
25X15KA 23X15K5ФА	—0,015	—0,022	1
30X23K	—0,018	—0,028	3
30X23KA			1

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МАТЕРИАЛОВ
В ВЫСОКОКОЭРЦИТИВНОМ СОСТОЯНИИ

Марка материала	Состояние материала	Предел прочности при растяжении $\sigma_{B\sigma}$ МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_T МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость КСО, кДж/м ² (кгм/см ²)	Твердость НРС
28X10K	ГК, ХК	785(80)	490(54)	3	7	78,5(0,8)	32—36
28X10K	Л	196(20)	—	1	—	9,8(0,1)	
28X10КА	ГК, ХК	785(80)	490(54)	3	7	78,5(0,8)	
28X10КА	Л	196(20)	—	1	—	9,8(0,1)	
25X15K	ГК, ХК	883(90)	686(70)	5	3	78,5(0,8)	38—40
25X15K	Л	196(20)	—	1	—	9,8(0,1)	
25X15КА	ГК, ХК	883(90)	686(70)	5	3	78,5(0,8)	
25X15КА	Л	196(20)	—	1	—	9,8(0,1)	
23X15K5ФА	ГК, ХК	686(70)	569(58)	5	3	78,5(0,8)	39—41
23X15K5ФА	Л	196(20)	—	1	—	9,8(0,1)	
30X23K	ГК, ХК	343—441 (35—45)	—	1	—	9,8(0,1)	40—50
30X23K	Л	196—245 (20—25)					
30X23КА	ГК, ХК	353—441 (35—45)					
30X23КА	Л	196—245 (20—25)					

Плотность сплавов 7,65—7,70 г/см³.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Справочное

РЕЖИМЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

Марка материала	Режимы
28X10КА 25X15КА 23X15К5ФА	Нагрев до 1100—1250°C: выдержка 0,5—1 ч, закалка в воде или нормализация, термомагнитная обработка при 620—650°C в магнитном поле напряженностью не менее 100 кА/м в течение 1—2 ч, отпуск 610°C — 2 ч, 580°C — 3 ч, 560°C — 4 ч, 540°C — 6 ч
30X23КА	Нагрев до 1300°C, выдержка 0,5—1 ч, закалка в воде, термомагнитная обработка при 620—640°C в магнитном поле напряженностью не менее 100 кА/м в течение 40—50 мин, отпуск: 620°C — 1 ч, 600°C — 1 ч, 580°C — 2 ч, 560°C — 3 ч, 540°C — 4 ч
28X10К 25X15К	Нагрев до 1100—1250°C, выдержка 0,5—1 ч, закалка в воде, или нормализация, отпуск: 640°C — 1 ч, 620°C — 2 ч, 580°C — 3 ч, 560°C — 4 ч, 540°C — 6 ч
30X23К	Нагрев до 1300°C, выдержка 0,5—1 ч, закалка в воде, отпуск: 640°C — 1 ч, 620°C — 1 ч, 600°C — 1 ч, 580°C — 2 ч, 560°C — 3 ч, 540°C — 4 ч

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 14.08.81 Подп. к печ. 30.10.81 0,75 п. л. 0,46 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1254

Изменение № 1 ГОСТ 24897—81 Материалы магнитотвердые деформируемые.
Марки, технические требования и методы контроля

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.06.85
№ 1842 срок введения установлен

с 01.01.86

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 6290.
Пункт 1.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Марка материала	Массовая доля основных компонентов, %								
	Хром	Кобальт	Ванадий	Алюминий	Кремний	Титан	Ниобий	Медь	Железо
28X10K 28X10KA	26,5— 29,5	59,0— 11,0	2,0— 3,0	0,2— 0,4	—	0,3— 0,6	—	—	Остальное
25X15K 25X15KA	23,5— 26,5	14,0— 16,0	0,8— 1,2	0,8— 1,2	0,3— 0,8	—	0,8— 1,2	—	
23X15K5ФА	22,0— 24,0	14,5— 15,5	4,0— 6,0	—	—	—	—	—	
30X23K 30X23KA	29,0— 32,0	21,5— 23,5	0,4— 1,0	—	0,3— 0,8	0,3— 0,8	—	—	
22X15KA	22,0— 23,0	14,0— 16,0	0,3— 0,7	—	0,3— 0,7	0,8— 1,2	—	—	
23X15KA	22,5— 24,5	14,0— 15,0	0,6— 1,0	0,8— 1,2	—	—	0,8— 1,2	—	
25X12K2БА	24,5— 26,5	11,5— 13,5	—	—	—	—	1,2— 2,5	—	
23X14K3ФА	21,5— 23,5	13,0— 15,0	2,7— 3,2	—	0,2— 0,6	—	—	—	
32X12KДТ	31,0— 33,0	11,0— 12,0	—	—	—	0,8— 1,2	—	1,5— 2,0	

(Продолжение см. с. 310)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24897—81)

примечание перед словом «Цифры» дополнить словами: «Б — ниобий, Д — медь, Т — титан».

Пункт 2.5. Таблицу 2 дополнить марками материалов и параметрами:

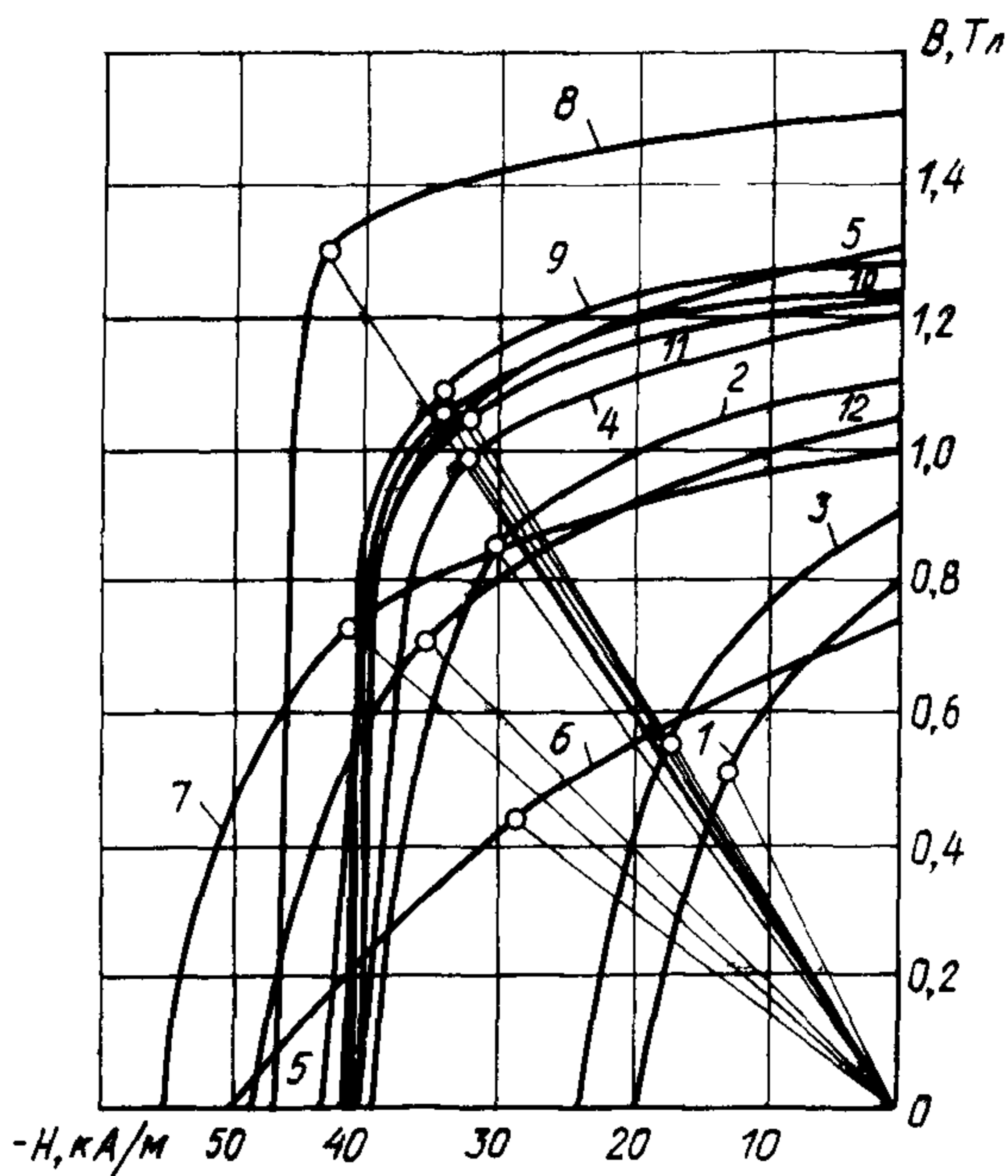
Марка материала	Максимальное произведение (BH) _{max} , кДж/м ³	Коэрцитивная сила по индукции H_{CB} , кА/м	Остаточная индукция B_r , Тл
	не менее		
22X15КА	56	47	1,5
23X15КА	34	40	1,23
25X12К2БА	35	40	1,25
23X14К3ФА	36	41	1,27
32X12КДТ	24	48	1,05

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.001—74 на ГОСТ 12.3.028—82.

Пункт 4.8. Заменить ссылки: ГОСТ 12351—66 на ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12354—66 на ГОСТ 12354—81, ГОСТ 12356—66 на ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12361—66 на ГОСТ 12361—82, ГОСТ 20560—75 на ГОСТ 20560—81.

Приложение 1. Чертеж заменить новым:

(Продолжение см. с. 311)



Подрисуночную подпись дополнить позициями — 8—12: «8 — 22Х15КА; 9 — 23Х15КА; 10 — 25Х12К2БА; 11 — 23Х14К3ФА; 12 — 32Х12КДТ».

Приложение 2. Таблицу дополнить марками материалов и параметрами.

Марка материала	Отношение B/H в точке $(BH)_{\max}$, 10^{-3} Тл·м/кА	Средняя магнитная проницаемость возврата μ_B , 10^{-6} Гн/м
22Х15КА	28—33	3—4
23Х15КА	30—35	3,5—5
25Х12К2БА	28—33	3,5—5
23Х14К3ФА	30—35	3,5—5
32Х12КДТ	18—22	3—4,5

Приложение 3. Таблицу дополнить марками материалов и параметрами:

Марка материала	Температурный коэффициент магнитной индукции в точке $(BH)_{\max}$ $\%/^{\circ}\text{C}$, в температурном интервале		Снижение магнитной индукции в точке $(BH)_{\max}$ при 20 °C за 10000 ч работы
	от -80 до 20 °C включ.	св. 20 до 150 °C	
22Х15КА	—0,015	—0,022	1
23Х15КА	—0,015	—0,022	1
25Х12К2БА	—0,015	—0,022	1
23Х14К3ФА	—0,015	—0,022	1
32Х12КДТ	—0,015	—0,022	1

(Продолжение см. с. 312)

Приложение 4. Таблицу дополнить марками материалов и параметрами:

Марка материала	Состояние материала	Предел прочности при растяжении σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_T , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость КСО, кДж/м ² (кгм/см ²)	Твердость HRC
22X15КА	ГК, ХК	785 (80)	490 (54)	3	7	78,5 (0,8)	36—4С
22X15КА	Л	196 (20)	—	1	—	9,8 (0,1)	
23X15КА	ГК, ХК	785 (80)	490 (54)	3	7	78,5 (0,8)	
23X15КА	Л	196 (20)	—	1	—	9,8 (0,1)	
25X12К2БА	ГК, ХК	785 (80)	490 (54)	3	7	78,5 (0,8)	
25X12К2БА	Л	196 (20)	—	1	—	9,8 (0,1)	
23X14К3ФА	ГК, ХК	785 (80)	490 (54)	3	7	78,5 (0,8)	
23X14К3ФА	Л	196 (20)	—	1	—	9,8 (0,1)	
32X12КДТ	ГК, ХК	883 (90)	686 (70)	5	3	78,5 (0,8)	

Приложение 5. Таблицу дополнить марками материалов, режимами их термической обработки и примечаниями:

Марка материала	Режимы
22X15КА	Нагрев до 1250—1300 °С, выдержка 0,5—1 ч, закалка в воде. Изотермическая выдержка при 670—690 °С в течение 20—30 мин, охлаждение в магнитном поле напряженностью не менее 160 кА/м до 620 °С со скоростью 0,5—3 °С/мин. Отпуск: 620 °С—1 ч, 600 °С—2 ч, 580 °С—3 ч, 560 °С—4 ч, 540 °С—6 ч, 520 °С—6 ч
23X15КА 25X12К2БА 23X14К3ФА	Нагрев до 730 °С, выдержка 0,5—1 ч, охлаждение до 700 °С с произвольной скоростью, охлаждение от 700 до 600 °С в магнитном поле напряженностью не менее 120 кА/м со скоростью 1—2 °С/мин. Отпуск: 620 °С—1ч, 600 °С —1 ч, 580 °С—1 ч, 560 °С—4 ч, 540 °С—5 ч
32X12КДТ	Нагрев до 950—1000 °С, выдержка 15—30 мин, закалка в воде. Нагрев до 640—660 °С, выдержка 15—30 мин, охлаждение до 600—610 °С со скоростью 0,5—1 °С/мин, охлаждение до комнатной температуры, холодная прокатка со степенью деформации 65—70 %, нагрев до 600 °С, выдержка 30 мин, охлаждение до 500 °С со скоростью 0,15—0,25 °С/мин

Примечания:

1. Допускаются отклонения от указанных режимов, а также использование других режимов при условии сохранения магнитных параметров материалов.

2. При наличии в исходной структуре материалов марок 23X15КА, 25X12К2БА и 23X14К3ФА γ -фазы указанному режиму должен предшествовать нагрев до 1300 °С, выдержка 0,5—1 ч, закалка в воде или же нагрев до 1300 °С, выдержка 0,5—1 ч.

(ИУС № 9 1985 г.)

Группа Э13

Изменение № 2 ГОСТ 24897—81 Материалы магнитотвердые деформируемые. Марки, технические требования и методы контроля

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.04.87 № 1381

Дата введения 01.01.88

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Материалы магнитотвердые деформируемые. Марки

Solid magnetik deformed materials. Marks».

Пункт 1.2. Заменить обозначение: Х0 на Х98,5.

(Продолжение см. с. 382)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24897—81)

Пункт 3.1. Исключить слова: «Санитарных норм и правил при сварке, наплавке и резке металлов», утвержденных Минздравом СССР».

Пункт 3.3. Заменить слова: «Госэнергонадзором СССР» на «Главгосэнергонадзором».

Пункт 4.8. Заменить ссылку: ГОСТ 12357—66 на ГОСТ 12357—84.

Приложение 2. Таблица. Графа «Отношение В/Н в точке $(ВН)_{\max}$, $10^{-3} \times \chi_{\text{Тл}\cdot\text{м}/\text{кА}}$ ». Заменить значение для марки материала 22Х15КА: 28—33 на 30—35;

графу «Средняя магнитная проницаемость возврата μ_v , $10^{-6}\cdot\text{Гн/м}$ » изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 383)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24897—81)

Марка материала	Средняя магнитная проницаемость возврата $\mu_B \cdot 10^{-6}$ Гн/м
28X10K	6—8
28X10KA	4—5
25X15K	6—8
25X15KA	4—5
23X15K3ФА	4—5
30X23K	6—8

(Продолжение см. с. 384)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24897—81)

Продолжение

Марка материала	Средняя магнитная проницаемость возврата μ_B , 10^{-6} ·Гн/м
30X23КА	4—5
22X15КА	4—5
23X15КА	4—5,5
25X12К2БА	4—5
23X14К3ФА	4—5,5
32X12КДТ	4—5,6

(ИУС № 8 1987 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 24897—81 Материалы магнитотвердые деформируемые. Марки

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.05.89 № 1334

Дата введения 01.01.90

Пункт 1.3 дополнить абзацем: «Допускается легирование сплавов церием, цирконием, молибденом и другими элементами в количестве не более 1 % каждого без снижения магнитных параметров».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.4: «1.4. Допускается применение возврата (брак сплавов и магнитов). При этом не должно быть снижения магнитных параметров».

(ИУС № 8 1989 г.)

Цена 3 коп.

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	s^{-1}
Сила	ньютон	Н	—	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Па	N/m^2	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$N \cdot m$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$Дж/с$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$A \cdot s$	$s \cdot A$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$Вт/А$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	$Кл/В$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$В/А$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$А/В$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot с$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб/м^2$	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$Вб/А$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	кд · ср
Освещенность	люкс	лк	—	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность источника	беккерель	Бк	—	s^{-1}
Доза излучения	грей	Гр	—	$m^2 \cdot с^{-2}$

* В эти два выражения входят наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица — стерадиан.