



**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**

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

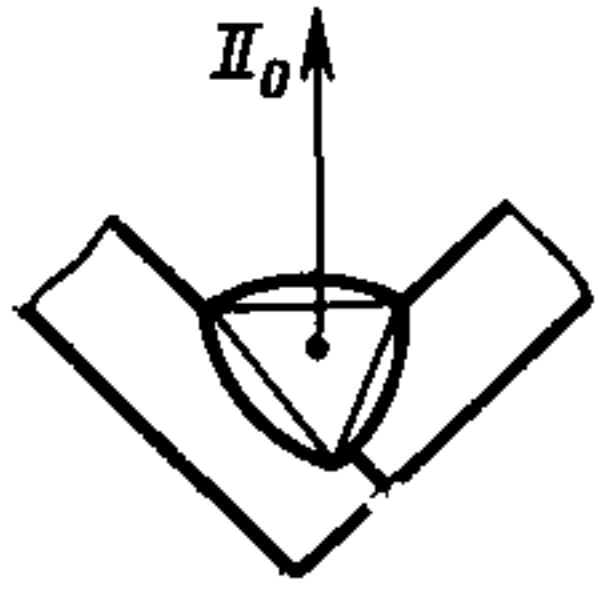
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 апреля 1979 г. № 1438 срок введения установлен

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. $\pm 10^\circ$)	β град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$)
		угловой	стыковой		
В лодочку	Л		—	0	0

Издание официальное

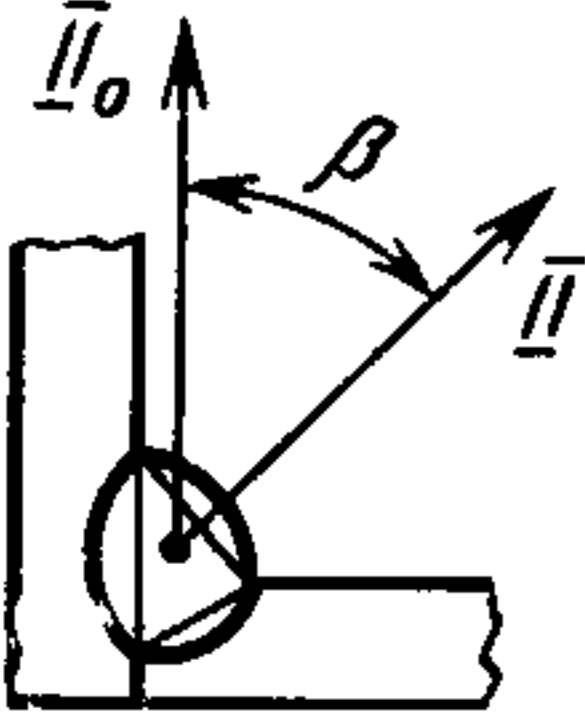
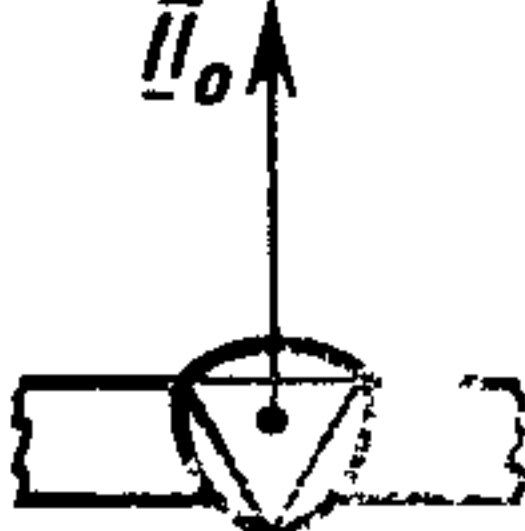
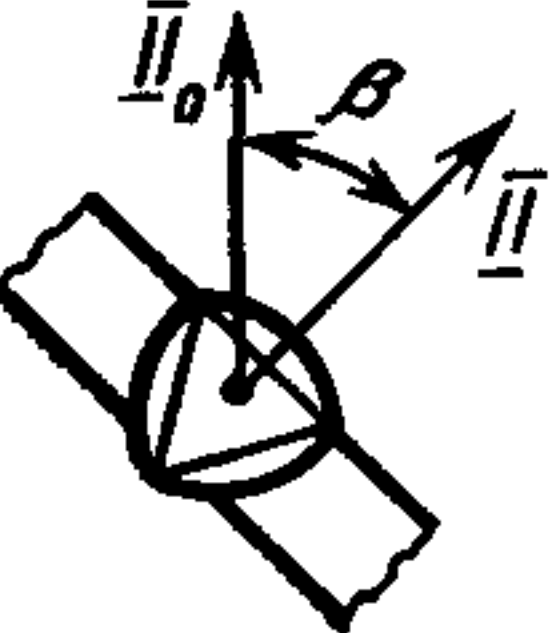
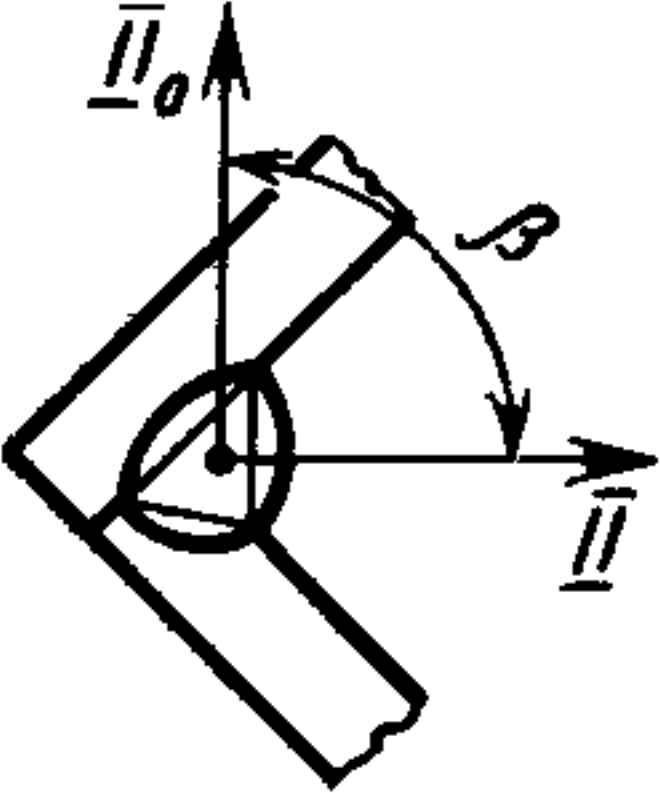
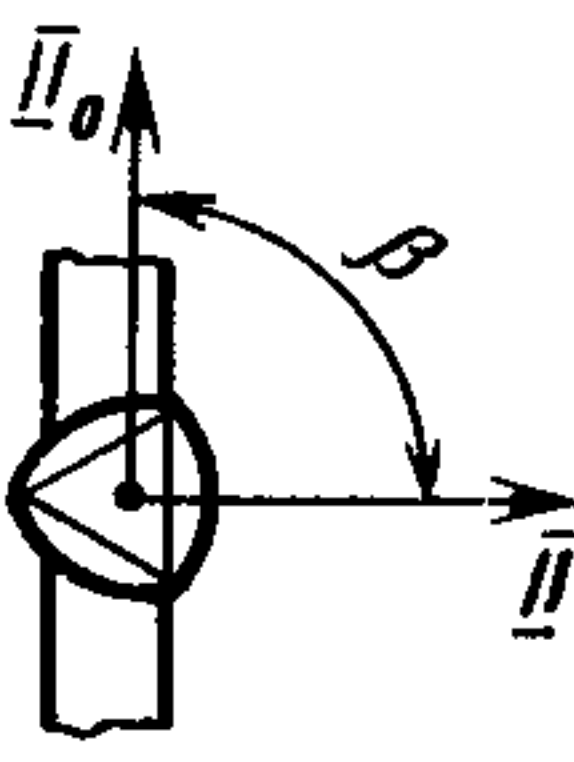
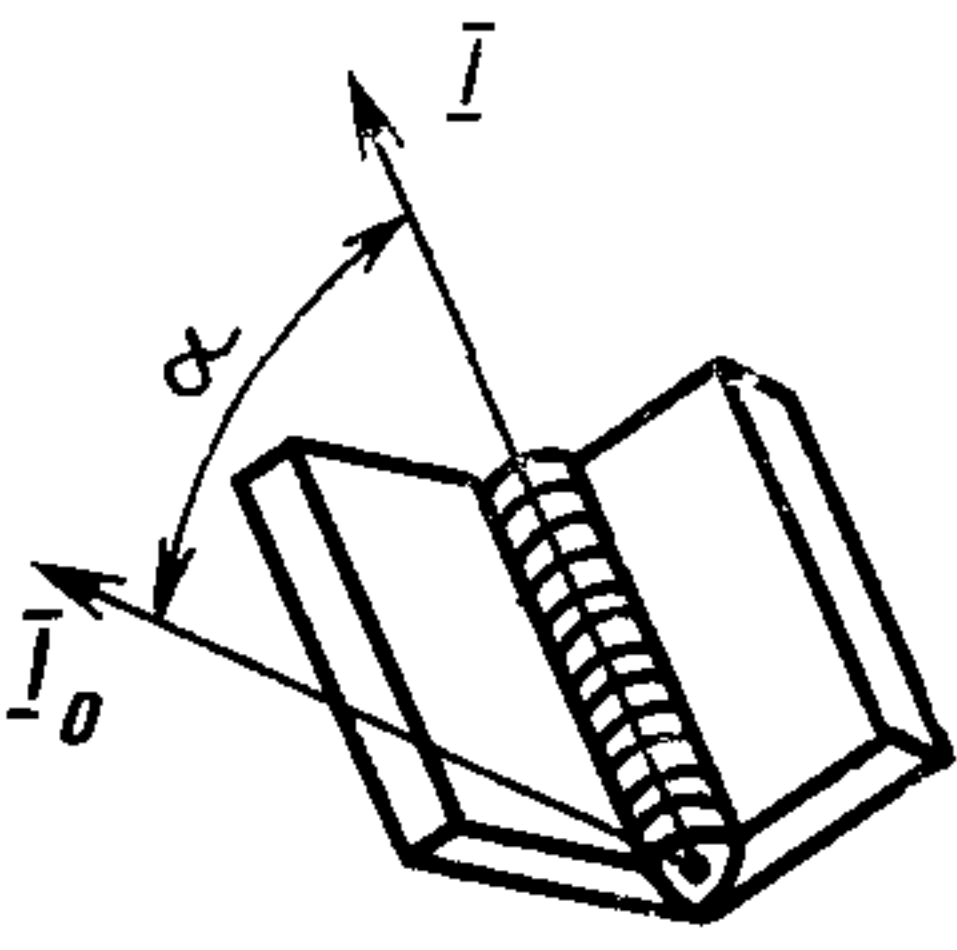
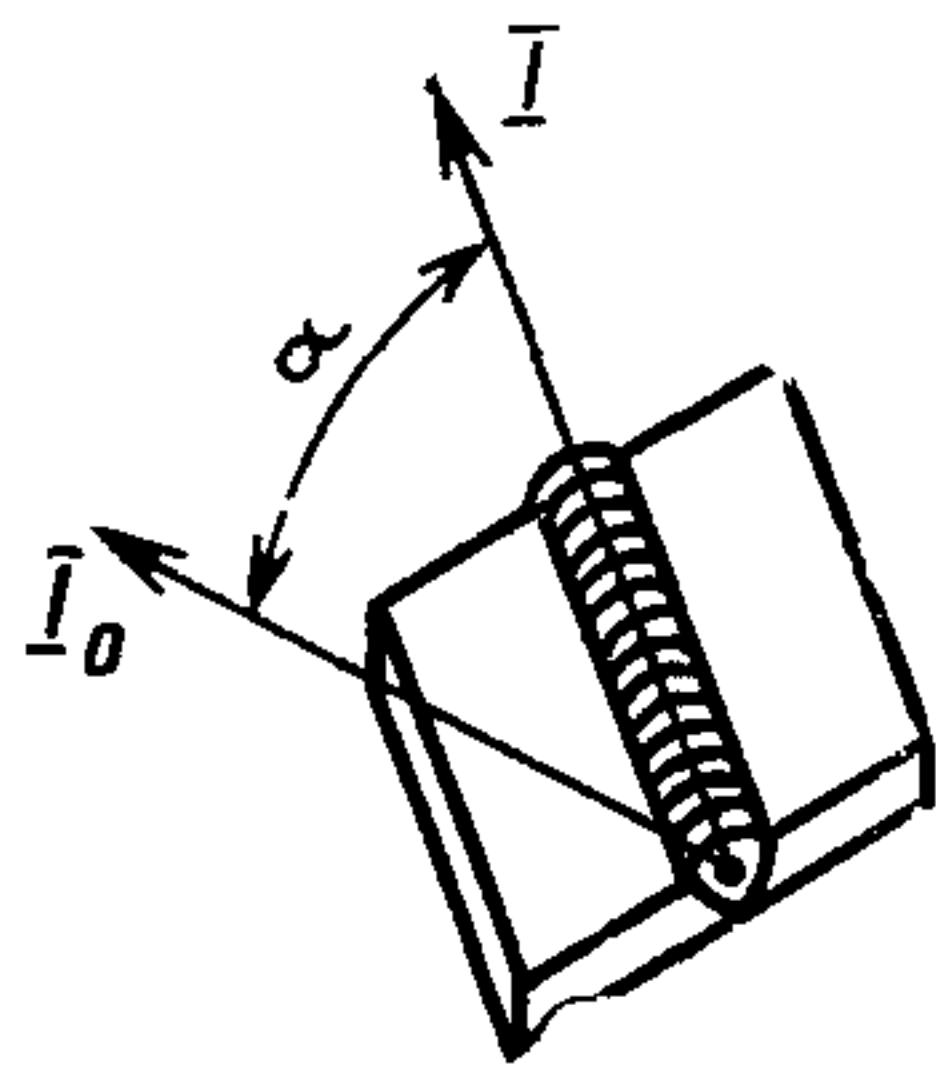


* Переиздание (июль 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 8—1982 г.).

© Издательство стандартов, 1979

© Издательство стандартов, 1992

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

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

Продолжение

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

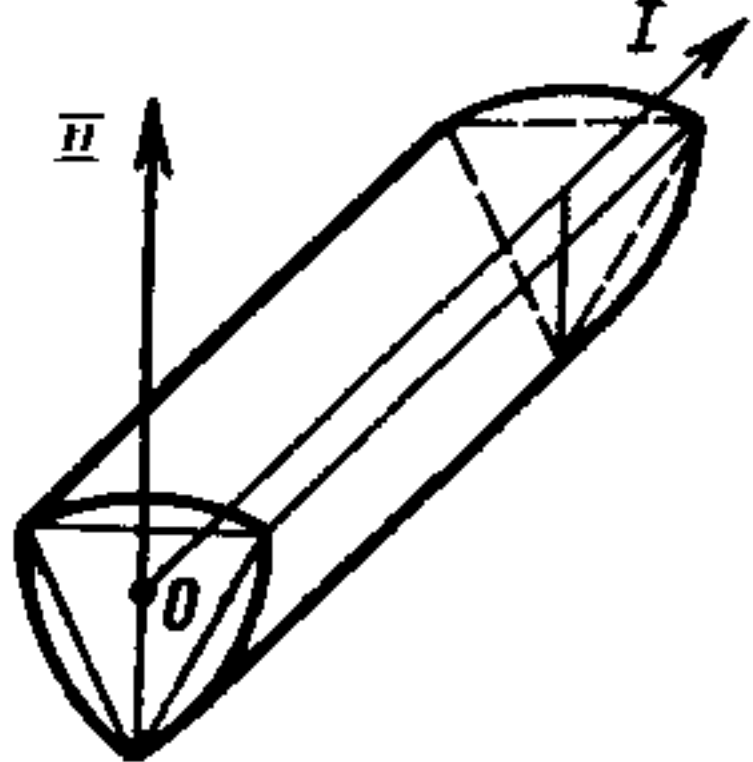
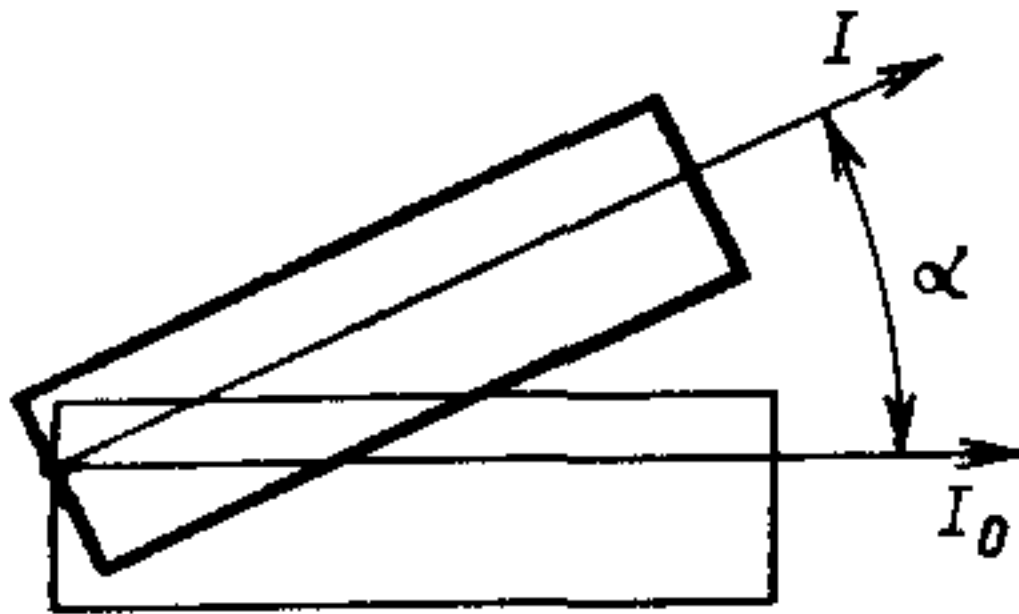
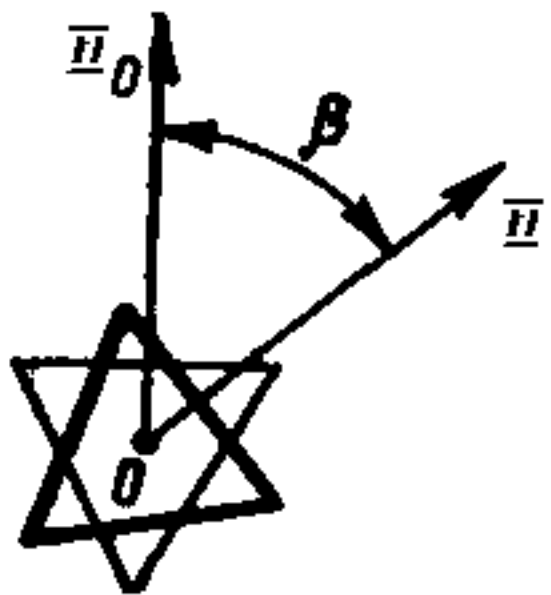
4. При выполнении многослойных швов в разных положениях обозначения основных положений сварки следует относить к каждому слою в отдельности.

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	<p>Геометрическое место центров тяжести поперечных сечений сварного шва OI — черт. 1</p> 
<p>Поперечная ось сварного шва</p> <p>Нулевое положение продольной оси сварного шва</p>	<p>Перпендикуляр, проведенный из центра тяжести поперечного сечения сварного шва к отрезку прямой, который соединяет крайние точки кривой, образующей наружную поверхность шва OII—(см. черт. 1)</p> <p>Положение, при котором продольная ось шва находится в горизонтальной плоскости OI_0—черт. 2</p> 
<p>Нулевое положение поперечной оси сварного шва</p> <p>Угол наклона сварного шва α</p> <p>Угол поворота сварного шва β</p>	<p>Положение, при котором поперечная ось шва находится в вертикальной плоскости OII_0—черт. 3</p> 
	<p>Угол, который образует продольная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 2)</p> <p>Угол, который образует поперечная ось шва со своим нулевым положением (см. черт. 3).</p>

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