## СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ), ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

### Марки

Издание официальное

63 5-2002/73

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ Минск

#### Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией, Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 106 «Цветметпрокат»
  - 2 ВНЕСЕН Госстандартом России

ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 17 от 1 апреля 2004 г., по переписке)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан Армения Беларусь Казахстан Кыргызская Республика Республика Молдова Российская Федерация Республика Таджикистан Туркменистан Узбекистан	Азстандарт Армгосстандарт Госстандарт Республики Беларусь Госстандарт Республики Казахстан Кыргызстандарт Молдовастандарт Госстандарт России Таджикстандарт Главгосслужба «Туркменстандартлары» Узстандарт
Украина	Госпотребстандарт Украины

- 3 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25 октября 2004 г. № 42-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 15527—2004 введен в действие непосредственно в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2005 г.
  - 4 B3AMEH FOCT 15527-70

© ИПК Издательство стандартов, 2004

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии



# к ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.1. Табли- ца 3. Графа «Массо- вая доля, %. Рь сви- нец». Для марки ЛО 60—1	0,03	0,3

(ИУС № 6 2005 г.)



#### МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

#### СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ), ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

#### Марки

Pressure treated copper zinc alloys (brasses). Grades

Дата введения 2005-07-01

#### 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на медно-цинковые сплавы (латуни), обрабатываемые давлением.

При обозначении латуней следует указывать марку в соответствии с данным стандартом.

#### 2 Марки

 Марки и химический состав латуней должны соответствовать приведенным в таблицах 1—3.

Издание официальное

1



1 — Химический состав простых (двойных) дагуней Таблина

2

					Macc	Массовая доля; %	3ft - 12			Вентэкое	
Марка	Вредея				Элемент	ент			Сумма	ILJOTHOGTL,	Примерения
		Си	Рь свинец	Fе желело	Sb сурьма.	В	ρ΄ Φοσφοφ	Zn цонк	прочих элемен- тов	прибличтельно.	
961	MIGH.	-0°56	0,03	Ľ0 —	0,005	0.002	1000	Остапьное	0.2	6'8	
0610	MRH. Make,	-0'88 -0'16	0,03	0,1	0,005	0,002	10.0	Остальное	0,2	£*8	листы, ленты, полосы, труоы, прутки, про- волока для деталей в электротехнике, для медалей в значусов
3185	маке.	84,0— 86,0	0,03	0,1	0,005	0,002	0,01	Остальное	0,3	2'8	to on the statement
1180	мин макс,	79,0— 81,0	0,03	_ I*0	0,005	0,002	10'0	Остальное	0,3	8,7	Листы, ленты, полосы, проволока, художест- венные изделии, сильфоны, манометри ческие трубки, гибкие шланги, музыкальные инструмен- ты.
Л70	макс.	69,0— 71,0	0,05	0,07	0,002	0,002	1.1	Остальное	0,2	8.5	Радизторные ленты, полосы, трубы, теплооб- менники, музыкальные инструменты, летали, получаемые глубокой вызыккой
Я9И	макс.	$^{67,0-}_{70,0}$	0,03	1'0	9,005	0,002	10'0	Остальное	0.3	\$18	Проволочные сетки, рациаторные ленты, трубы пля теплообменников, детали, получаемые глу- бокой вытяжкой
Л63	мин. жакс.	62,0-	0,07	0,2	0,005	0,002	0,01	Остальное	0,5	8,5	Листы, ленты, полосы, трубы, прутки, фольга, проволока, детали, получаемые глубокой вытяжкой
П60	MAKC.	59,0— 62,0	0,3	0,2	0,01	0,003	0,01	Остальное	1.03	.8'4	Трубные доски в холодильных установках, штампованные детали, фурнитура
Пр	Примечания	н ия									

1 В латуни марки Л68, предназначенной для изготовления изделий специального назначения, массовая доля элементов не должна быть более: жетеза -0.07 %, сурбим -0.002 %, фосфора -0.005 %, импимка -0.005 %, серы -0.002 % (сумма прочих этементов -0.2 %)

2 В латунях марок Л96, Л90, Л80, Л70, Л68, Л63, Л60 попускается массовая доля никеля до 0,3 % за счет массовой доли меди, которую не 3 В латунях всех марок по согласованию с потребителем можно определять массовую долю олова, алюминия, марганца и кремния, значения учитывают в сумме прочих элементов.

4 В латуни маркв Л70, применяемой для произволства конденсаторных труб и теплообменников, допускается массовая доля мышьяка до 0,06 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в сумме прочих элементов. которых учитывают в сумме прочих элементов,

В датуни марки Л63, применяемой в пишевой промышленности, массовая доля свинца не должна быть более 0,05

Для антимагнитных сплавов массовая доля железа не должна быть более 0,03 %. 9

Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.

Знак «--» обозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочях элементов

Примеси, не указанные в таблице, учитывают в сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем изготовителем



×

Таблица 2 — Химический состав свинцовых латуней

							Массов	Массовая доля, %	被					Pacecturas	
Марка	Предед						Элемент	ь					Сумия	ILIOTHOETA,	Пример
		Си	Рь свинец	Fe железо	Sa	Ni никель	А1 алюми- ний	Si крем- ния	Sb сурьма	Ві висмут	р. фосфор	Zn	прочих злемен- тов	приблизи- тельно	применения
JC74-3	жин:	72,0— 75,0	2,4	F:0	_		_	-	0,005	0,002	0,01	Остальное	0.25	3:0	Ленты, полосы,
JC64-2	жин.	63,0-	1,5-	0,1			= .		0,005	0,002	0,01	Остальное	0,3	By-2	прутки
JIC63-3	MRRC;	62,0— 65,0	2,4—	0,1	0,10	1 1	-	-	0,005	0,002	0,01	Остальное	0.25	8,5	Ленты, полосы, прутки, проволока
JC59-1B	жин. Жакс.	57.0— 61.0	-8'0 1,9	0,5	1 1	1		1-1	0,01	0,003	0,02	Остальное	1,5	8,4.	Прутки
JIC59-1	жин.	57,0— 60,0	0,8— 1,9	5,0	0,3		1 1	1 1	0.01	0,003	0,02	Остальное	0,75	8,4	Листы, ленты, по- лосы, прутки, про- фили, трубы, прово- лока, поковки
JC58-2	жин. Макс,	57,0— 60,0	1,0— 3,0	2'0	1.0	9'0	£'0	0,3	10,0	1	_	Остальное	0,3	8,4,	Полосы, прутки, проволока
JC58-3	жин.	57.0— 59,0	2,5-	0.5	0,4	0.5	1'0	1.1	1-1	]. [	-	Остальное	0,2	8,45	Прутки
ЛС59-2	макс.	57,0± 59,0	1,5	0,4	0,3	0,4	1'0		1	-	1-1	Остальное	0,2	8,4	Прутки
#C58-1-1	мян.	56,0-	0,7—	0,7—			1-1	1 1	0.01	0,003	0,02	Остальное	0.5	8,4	Прутки
Пъименания	0.0 6 0 4	0													

Примечания

 В свинцовых латунях допускается массовая доля никеля не более 0,5 %, в латунях марок ЛС59-1, ЛС59-1В, ЛС58-2 и.ЛС58-3 — не более 1 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в общей судме прочих элементов

2 В латуни марки ЛС59-1 сумма элементов олова и кремния дотжна быть не более 0,5 %.

В латунях всех марок можно определять массовую долю олова, алюминия, марганда и кремния.

4 В латуни марки ЛС58-2 массовая доля сурьмы при изготовлении прутков допускается не более 0,1 %.

5 Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы извелий.

6 Знак → Фозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочих элементов.

7 Примеси, не указанные в таблице, учитывают в сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем изголовителем.



#### ΓΟCT 15527-2004

трубы HIN. дъ конденсаторов и теплообменников плиты для трубных прутки прутки для прибо-Листы, полосы, лия приборостроеполосы HOHOGE теплообменников Пример применения трубы конденсаторов Проволока, прутки Проволока, Проволока ростроения, Лиспы, проволока Ленты, решеток, Tpy6ы Трубы Трубы Трубы прутки HINSH, плотность, г/см³, приб-Засчетная гельно AHBH-₹. ×. 4.8 8,8 %, 8,7 4,8 4,8 8,4 8, 4, yww.a DOSMA AIRO-MR-H.MR MCH-TOB 12 1.2 18 13 18 0,3 9.5 13 13 Остальное Zn . | 0,002 0.002 0.002 0.002 0.002 0,002 0.002 0,002 0.003 異なる 1 1 0.005 0,005 0,005 0,005 0.005 0.005 0,005 0,005 Sb cypt-0.01 8 1 1 10,0 0.07 0.03 0.07 0.07 0.08 0.03 0,07 Pb FEII 0.07 0.7 0,03e go 1 1 | | 1.1 | | 1 1 | | 1 1 1 1 1 1 额 0.0 Р фор 0.01 0.0 10,0 0.0 0,01 18 0.0 10,0 1 1 Массовая доза, 0,2 9.7 9.7 9.3 <u>7.</u> £2. Элемент 수강 0,7 -S-01/20 100 -011/20 0,1 0,2 4,0 Si Kpeyr Hinti ľ 1 1 1 1 1 1 | | 1 1 I 1 1 EST PER N 1 1 | | | | 1.1 1 1 1 1 Мл марта нец 1 | | 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1.1 0.15 0,10 0.15 0.07 0.07 1 2. 0,1 5 0,1 异芹 1.3 0,02-0,02 0.02 AS M34-U168K 90.0 0,020 0.0 1 1 1.1 | | | | 1.1 1,7-Alano-MR-HRH 1.1 1 1 1 | | | | 76,0<del>-</del> 69,0-71,0 -0.69 71.0 76,0-79,0 91.0 69.0 71.0 61.0 63.0 60,5 63,5 0,19 58,0-Cu 59.0 0.09 Предел Maike. MIH. MERC. мин. MINH. MHH. Mäkc. MHH. MARC. Make. MARKE. MORH. MINTH. мин. MMH. JAMIII 77-2-0.04 JOMES 70-1-0.05 70-1-07 JIKEO62-0,2-0,04-JOK 59-1-0,3 77-2-0,05 1-0601 JAMes 10701 7062-1 JO60-1 Марка 0.5

4

5

Таблипа

Химический состав сложнолегированиму датуней



ли машин, высоко нагружаемая арма-тура для подпитников скольжения, судоnpr-ДОСКИ для конленсаторов теплообменниморской воде детапрутки ков, стойкие Полосы, трубы Полосы, трубы Прутки, трубы применения Провойока, строения и боростроения Трубные Трубы, Трубы Трубы Трубы прутки плотность, г/см<sup>3</sup>, приб-Расчетная тельно -HCHE m œ ×, 8, 4, Cymma 0700 инода 3.16-Me.H-TOR 0.05 7 160 100 12 0.5 10 0.3 0.5 0,7 Остальное Остапьное Остапьное Остальное Остальное Остапьное Остапьное Остальное Остапьное Zn UNTHEK 1 . 1 0.002 0.002 0.002 0,002 0.002 0.003 0.002 0.002 B S 1 0.005 0.005 0.005 0,005 0.005 0,005 0,005 0,005 SP -Hd/cy Ma l 1 1 Ph CBC-0.07 0.07 0.05 0,07 0.07 0.03 0.08 9.9 1.0 B Gog 1.1 1 1 1.1 1.1 | | 1.1 1 1 -0,005 0.005 Р Фос-100 10.0 0.0 0.0 18 1 | 1 1 ı Массовая доля, Элемент 1 | S-050 1 1 1 1 1 + 1 1 | | | | 0,25-0.03 0,3 0,25 0,3 XDesi HIGH 1.1 | | 1 | 50 0,1-3.0 3.0 N N 1.1 1 1: 1.1 | | : 1 0,05-Мл наріз-нец 0,3 0.1 0.03-1 1 1 1 | | | | 1 1 0,03 0.03 0,15 5.50 0.07 Fe Xe-0.5 13 1 1: 9 0.02 AS M M-IU MR 1 1 1-1 1 1 1 [ 1 1 2,5 1.7- $\frac{2.5}{3.5}$  $\frac{0.7}{1.5}$ 1.6-All a.r.o.-mar-narit 1 1 1.1 1.1 | | 58,0---.61,0 57,0— 60,0 76,0-76,0-79,0 71,0-67.0— 70.0 Cu 73.0 70,07 63.5 В редел мин. макс: MAKC. MAKE. мин. макс. MAKH. MMH. MIKH. Makc. мин. макс. MIKE. Make. Make. 75-2-2,5-0,5-0,5-0,5 IK62-0.5 JA77-2 Марка JMm 68-0,05 JIK75B JI75MK JAH 59-3-2 TAHKM JAX 80-1-1 JIA77-2

Продолжение таблицы 3

Окончание таблицы 3

6

9 (24.5)	лотность,	применения лизи - тельно	8,3 Полосы, трубы, прутки, проволока	В.3 полосы, прутки, проколока для приборостроения
Pacset Tress		_		
	Сумма	npowy 3.se- Men- Tob	0,3	[12]
		Zn цанк	Остальное	Остальное
		Ві вис-	0,003	0,002
		Sb cypte Ma	0,01	0,005
		Рь спи-	0,2	0,1
		g g		1
30,88,98		Р фос- фор	0,01	10'0
Массовая доля, %	Элемент	5n 0.00- 80	6,3	
M	9	Si крем÷ влай	1	
		N3 ни - колÈ.	JŢ	1 1
		Марта нец	8,0	1,0-2,0
		Fe Me- aeso	0,6-	5'0
		As Mai- uit kerk	1-1	-
		Al alio- mit- racit	0,I— 0,4	-
		Ch Meath	57,0— 0,1— 60,0 0,4	57,9— 60,0
Ppc.ae.s			мин. макс.	мин.
Марка			ЛЖМп 59-1-1	лМц58-2 мин.

Примечания

В сложнолегированных латунях, кроме марок ЛАН 59-3-2, Л75мк, ЛА77-2у, попускается массовая доля никеля до 0,5 %, которая не входит общую сумму прочих элементов, а засчитывается в счет массовой доли мели.

 В латуни марки ЛМц58-2 по требованию потребителя массовую долю марганца устанавливают в пределах 3,0 %—4,0 %; В латунях всех марок по согласованию с потребителем можно определять содержание олова, алюминия и марганца

В латуни марки ЛА77-2у массовая доля железа менее 0,03 % не является браковочным признаком.

В латуни марки ЛАМш77-2-0,04 суммарная массовая доля фосфора и мышьяка не должна быть более 0,04 %.

6 Изготовление датуни марки ЛОМш70-1-0,04 допускается без массовой доли мышьяка.

7. Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.

8 Знак «--» обозначает, что данный элемент не нормируется и вхопит в сумму прочих элементов,

9 Примеси, не указанные в таблице, учитывают в общей сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем и изготовителем.

G D 5 T

УДК 669.3'24-418:006:354

MKC 77.120.99

B54

OKII 18 0000

Ключевые слова: сплавы медно-цинковые (латуни), марки, химический состав, массовая доля



Редактор Л.И. Нахимова Технический редактор О.И. Власова Корректор Е.Д. Дульнева Компьютерная верстка Е.И. Мартемыновой

Иза, лип. № 02354 от 14.07.2000, Сдано в набор 01.11.2004. Подписано в печать 05.11.2004. Усл. печ. л. 1,40, Уч.-иза, л. 0,75. Тираж 750 экз. С 4402. Зак. 998.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14. http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6. Плр № 080102

