

ГОСТ 15527—2004

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

Марки

Издание официальное

БЗ 5—2002/73

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

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	Азстандарт
Армения	Армгосстандарт
Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	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 ВЗАМЕН ГОСТ 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. Таблица 3. Графа «Массовая доля, % Рb свинец». Для марки ЛО 60—1	0,03	0,3

(ИУС № 6 2005 г.)

**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

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

Таблица 1 — Химический состав простых (двойных) латуней

Марка	Предел	Массовая доля, %										Расчетная плотность, г/см ³ , приближенно	Пример применения
		Элемент											
		Cu мель	Pb свинец	Fe железо	Sb сурьма	Bi висмут	P фосфор	Zn цинк	Сумма прочих элементов				
Л96	мин. макс.	95,0— 97,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,9	Листы, ленты, полосы, трубы, прутки, проволока для деталей в электротехнике, для медальей и значков
Л90	мин. макс.	88,0— 91,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,7	
Л85	мин. макс.	84,0— 86,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,7	
Л80	мин. макс.	79,0— 81,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,7	Листы, ленты, полосы, проволока, художественные изделия, сифоны, манометрические трубки, гибкие шланги, музыкальные инструменты
Л70	мин. макс.	69,0— 71,0	— 0,05	— 0,07	— 0,002	— 0,002	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,5	
Л68	мин. макс.	67,0— 70,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,5	
Л63	мин. макс.	62,0— 65,0	— 0,07	— 0,2	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,5	Радиаторные ленты, полосы, трубы, теплообменники, музыкальные инструменты, детали, получаемые глубокой вытяжкой Проволочные сетки, радиаторные ленты, трубы для теплообменников, детали, получаемые глубокой вытяжкой Листы, ленты, полосы, трубы, прутки, фольга, проволока, детали, получаемые глубокой вытяжкой Трубные доски в холодильных установках, штампованные детали, фурнитура
Л60	мин. макс.	59,0— 62,0	— 0,3	— 0,2	— 0,01	— 0,003	— 0,01	Остальное	—	—	—	8,4	

П р и м е ч а н и я

- 1 В латуни марки Л68, предназначенной для изготовления изделий специального назначения, массовая доля элементов не должна быть более: железа — 0,07 %, сурьмы — 0,002 %, фосфора — 0,005 %, мышьяка — 0,005 %, серы — 0,002 % (сумма прочих элементов — 0,2 %).
- 2 В латунях марок Л96, Л90, Л80, Л70, Л68, Л63, Л60 допускается массовая доля никеля до 0,3 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в сумме прочих элементов.
- 3 В латунях всех марок по согласованию с потребителем можно определять массовую долю олова, алюминия, марганца и кремния, значения которых учитывают в сумме прочих элементов.
- 4 В латуни марки Л70, применяемой для производства конденсаторных труб и теплообменников, допускается массовая доля мышьяка до 0,06 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в сумме прочих элементов.
- 5 В латуни марки Л63, применяемой в пищевой промышленности, массовая доля свинца не должна быть более 0,05 %.
- 6 Для антимагнитных сплавов массовая доля железа не должна быть более 0,03 %.
- 7 Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.
- 8 Знак «—» обозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочих элементов.
- 9 Примеси, не указанные в таблице, учитывают в сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем и изготовителем.

Продолжение таблицы 3

Марка	Предел	Массовая доля, %														Расчетная плотность, г/см ³ , при-ли-тельно	Пример применения				
		Элемент																			
		Cu медь	Al алю- ми- ний	As мышьяк	Fe же- лезо	Mn марганец	Ni никель	Si крем- ний	Sn оло- во	P фос- фор	B бор	Pb сви- нец	Sb сурь- ма	W вис- мут	Zn цинк			Сумма прочих эле- мен- тов			
ЛА77-2	мин. макс.	76,0— 79,0	1,7— 2,5	— —	0,07	— —	— —	— —	0,01	— —	— —	— —	0,005 0,002	— —	0,07	— —	— —	Остальное —	— 0,3	8,3	Трубные доски для конденсаторов и теплообменников, стойкие к морской воде дета-ли машин, высоконагружаемая арма-тура
ЛА77-2у	мин. макс.	76,0— 79,0	1,7— 2,5	0,03— 0,10	0,03— 0,3	0,3— 1,0	0,03— 0,2	— —	0,005— 0,02	— —	— —	— —	0,005 0,002	— —	0,07	— —	— —	Остальное —	— 0,1	8,3	Трубы
ЛАНКМЦ 75-2-2,5- 0,5-0,5	мин. макс.	73,0— 76,0	1,6— 2,2	— —	0,1	0,3— 0,7	0,3— 0,7	— —	— 0,01	— —	— —	— —	— —	0,005 0,002	— —	0,05	— —	Остальное —	— 0,5	8,3	Полосы, трубы
ЛК75В	мин. макс.	71,0— 78,0	— —	— —	— —	— —	0,25— 0,5	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	Остальное —	1,4 Оло- во 0,05	8,4	Трубы
Л75МК	мин. макс.	70,0— 76,0	— —	— —	0,03— 0,06	0,05— 0,15	0,1— 0,25	0,25— 0,5	0,005— 0,02	— —	— —	— —	— —	0,005 0,002	— —	0,07	— —	Остальное —	— 0,1	8,4	Полосы, трубы
ЛМш 68-0,05	мин. макс.	67,0— 70,0	— —	0,02— 0,06	0,1	— —	— —	— —	— 0,01	— —	— —	— —	— —	0,005 0,002	— —	0,03	— —	Остальное —	— 0,3	8,4	Трубы
ЛК62-0,5	мин. макс.	60,5— 63,5	— —	— —	— —	— —	0,3— 0,7	— —	— —	— —	— —	— —	— —	0,005 0,002	— —	0,08	— —	Остальное —	— 0,5	8,4	Проволока, прутки
ЛАЖ 60-1-1	мин. макс.	58,0— 61,0	0,7— 1,5	— —	0,75— 1,50	0,1— 0,6	— —	— —	— 0,01	— —	— —	— —	— —	0,005 0,002	— —	0,40	— —	Остальное —	— 0,7	8,3	Трубы, прутки для подшипников скольжения, судостроения и при-боростроения
ЛАН 59-3-2	мин. макс.	57,0— 60,0	2,5— 3,5	— —	— 0,5	— —	2,0— 3,0	— —	— 0,01	— —	— —	— —	— —	0,005 0,003	— —	0,1	— —	Остальное —	— 0,9	8,2	Прутки, трубы

УДК 669.3'24–418:006.354

МКС 77.120.99

В54

ОКП 18 0000

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

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Е.Л. Дульнева*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартымяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 01.11.2004. Подписано в печать 05.11.2004. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. 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