

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**СВАРКА МЕТАЛЛОВ
КЛАССИФИКАЦИЯ**

Welding of metals Classification

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 февраля 1974 г. № 445 срок действия установлен

с 01.01.1975 г.

Проверен в 1989 г. Постановлением Госстандарта СССР от 09.06.89 № 1522 срок действия продлен

до 01.01.1995 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает классификацию сварки металлов по основным физическим, техническим и технологическим признакам.
2. Основные признаки и ступени классификации приведены в табл. 1.

Таблица 1

Группа признаков	Наименование признаков	Наименование ступеней классификации
Физические	Форма энергии, используемой для образования сварного соединения	Класс
	Вид источника энергии, непосредственно используемого для образования сварного соединения	Вид
Технические	Способ защиты металла в зоне сварки	-
	Непрерывность сварки	
	Степень механизации сварки	
Технологические	Установлены для каждого вида сварки отдельно	-

3 Классификация сварки по физическим признакам приведена в табл. 2

Таблица 2

Класс сварки	Вид сварки
Термический	Дуговая
	Электрошлаковая
	Электронно-лучевая
	Плазменно-лучевая
	Ионно-лучевая
	Тлеющим разрядом
	Световая
	Индукционная
	Газовая
	Термитная
	Литейная
Термомеханический	Контактная
	Диффузионная
	Индукционнопрессовая
	Газопрессовая
	Термокомпрессионная
	Дугопрессовая
	Шлакопрессовая
	Термитнопрессовая
Печная	

Механический	Холодная Взрывом Ультразвуковая Трением Магнитоимпульсная
--------------	---

Примечания:

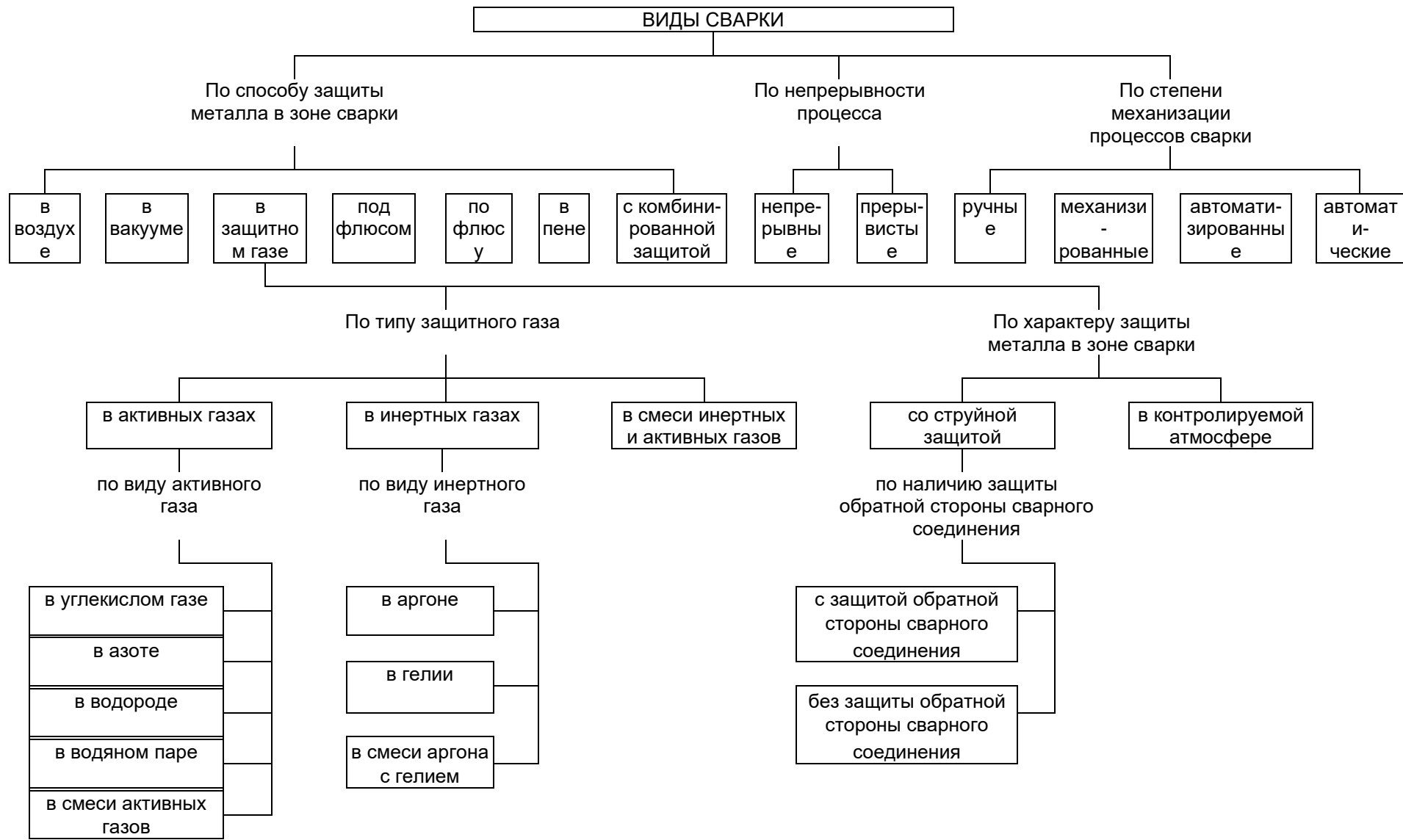
1 Диффузионная сварка может осуществляться с применением большинства источников энергии, используемых при сварке металлов, но выделяется как самостоятельный вид сварки по относительно длительному воздействию повышенной температуры и незначительной пластической деформации.

2 В комбинированных технологических процессах возможно одновременное использование разных видов сварки.

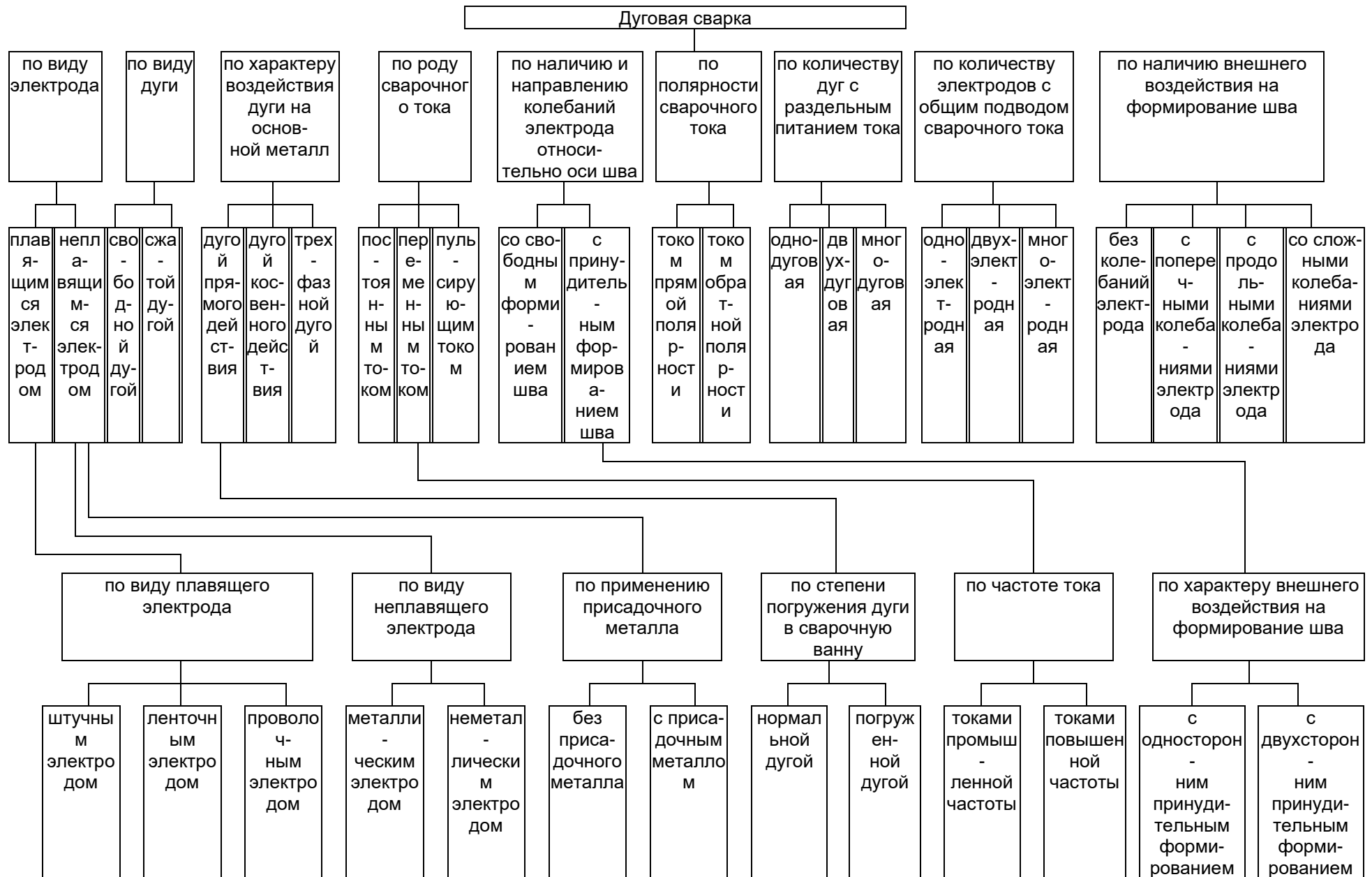
4. Классификация видов сварки по техническим признакам приведена на черт. 1.

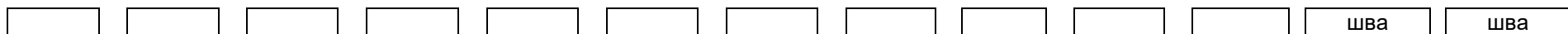
5. Классификация видов сварки по технологическим признакам приведены на черт. 2-12.

6. Термины и определения даны в справочном приложении.



Черт. 1





по виду ленточного электрода

по виду проволочного электрода

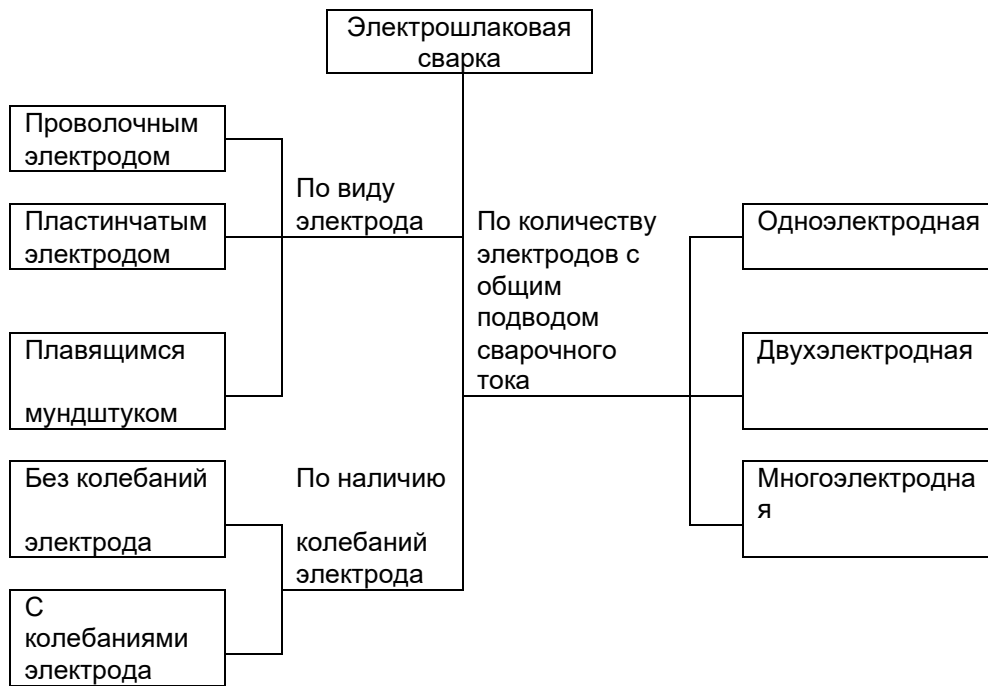
лентой сплошного сечения

порошковой лентой

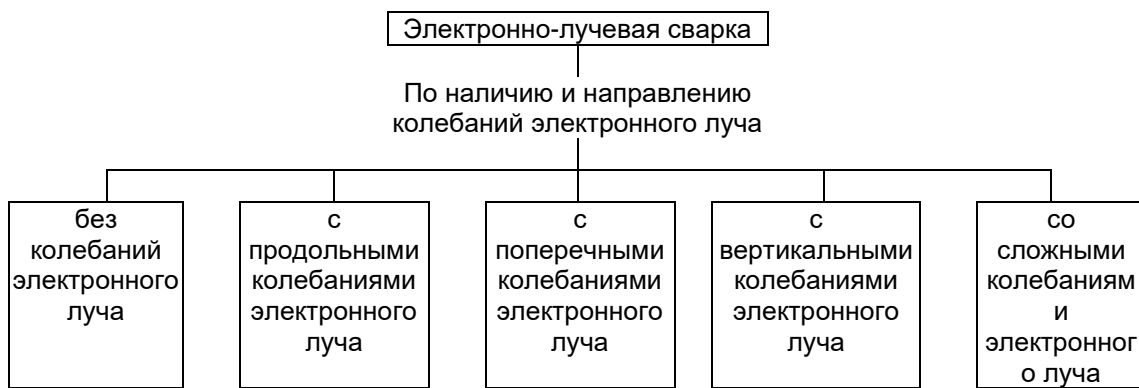
проволокой сплошного сечения

порошковой проволокой

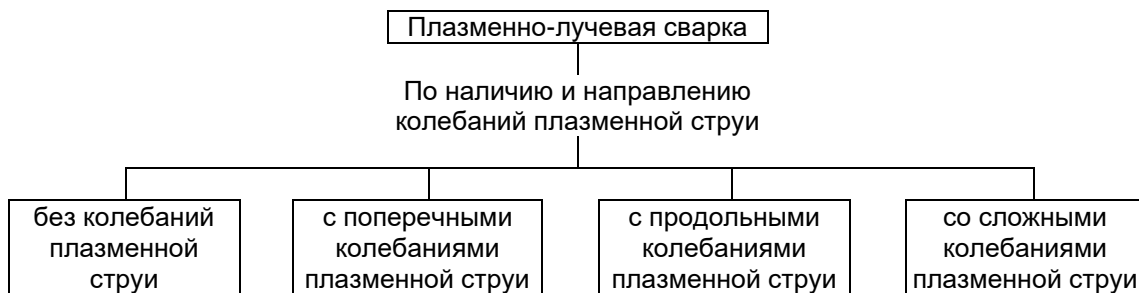
Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4



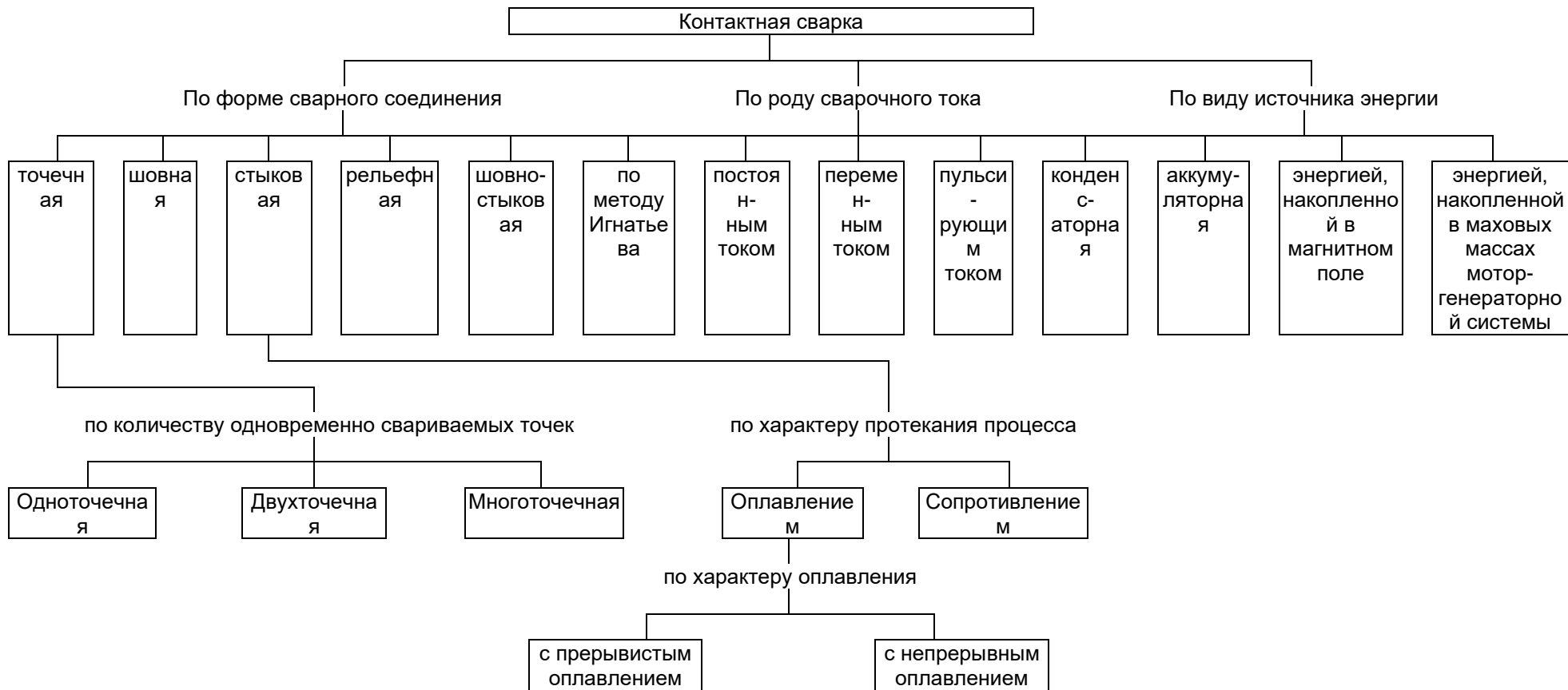
Черт. 5



Черт. 6



Черт. 7



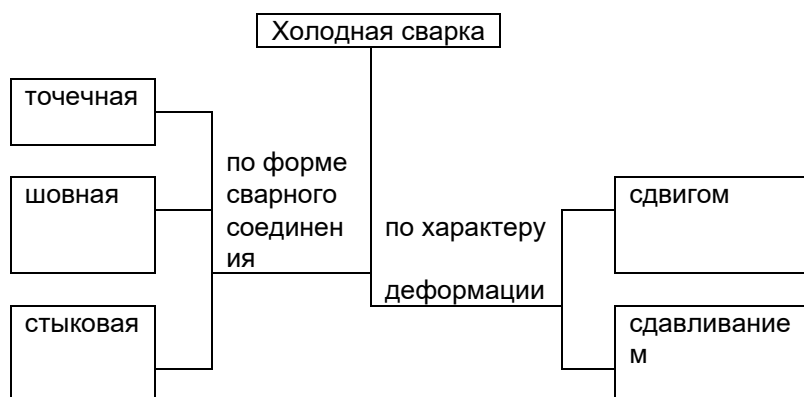
Черт. 8



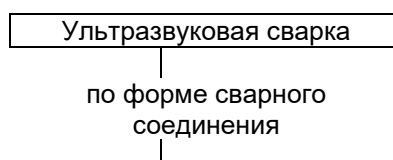
Черт. 9

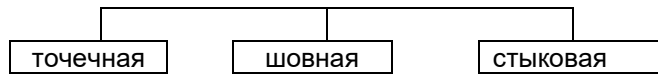


Черт. 10



Черт. 11





Черт. 12

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Термин	Определение
Термический класс сварки	Виды сварки, осуществляемые плавлением с использованием тепловой энергии
Термомеханический класс сварки	Виды сварки, осуществляемые с использованием тепловой энергии и давления
Механический класс сварки	Виды сварки, осуществляемые с использованием механической энергии и давления