



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ**

**ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ**

ГОСТ 11969-79  
(СТ СЭВ 2856-81)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ**

**Основные положения и их обозначения**

Fusion welding.

Basic positions and their designations

ГОСТ  
**11969-79\***

(СТ СЭВ 2856-81)

Взамен  
**11969-66**

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

**с 01.01.80**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

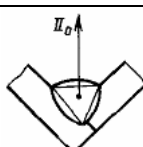
1. Настоящий стандарт распространяется на сварные швы, выполняемые сваркой плавлением как в один, так и в несколько слоев, и устанавливает основные положения сварки и их обозначения.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2856-81.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2. Положение сварки определяется углом наклона продольной оси шва  $\alpha$  и углом поворота поперечной оси шва  $\beta$  относительно их нулевых положений.

3. Основные положения сварки и их обозначения приведены в таблице.

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		$\alpha$ град (пред откл. $\pm 10^\circ$ )	$\beta$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )
		угловой	стыковой		
В лодочку	Л		-	0	0

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		$\alpha$ град (пред откл. $\pm 10^\circ$ )	$\beta$ град. (пред откл. $\pm 10^\circ$ )
		угловой	стыковой		
Нижнее	Н			0	45
					0
Полугоризонтальное	Пг			0	45
Горизонтальное	Г				90
Полувертикальное	Пв			45	-
Вертикальное	В			90	-
Полупотолочное	Пп			0	135
				135	-

Наименование основных положений	Обозначение	Тип сварного шва		$\alpha$ град (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )	$\beta$ град. (пред. откл. $\pm 10^\circ$ )
		угловой	стыковой		
Потолочное	П			0	180

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

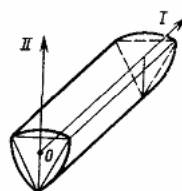
5. Положения сварки, не охваченные настоящим стандартом, обозначаются величинами углов  $\alpha$  и  $\beta$ .

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↑».

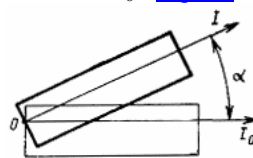
7. Термины, применяемые в стандарте, и их определения даны в приложении.

### ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

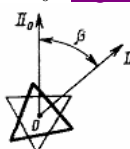
Термин	Определение
Продольная ось сварного шва	Геометрическое место центров тяжести поперечных сечений сварного шва $OI$ - <a href="#">черт. 1</a>
Поперечная ось сварного шва	Перпендикуляр, проведенный из центра тяжести поперечного сечения сварного шва к отрезку прямой, который соединяет крайние точки кривой, образующей наружную поверхность шва $OII$ - (см. <a href="#">черт. 1</a> )
Нулевое положение продольной оси сварного шва	Положение, при котором продольная ось шва находится в горизонтальной плоскости $OI_0$ - <a href="#">черт. 2</a>
Нулевое положение поперечной оси сварного шва	Положение, при котором поперечная ось шва находится в вертикальной плоскости $OII_0$ - <a href="#">черт. 3</a>
Угол наклона сварного шва $\alpha$	Угол, который образует продольная ось шва со своим нулевым положением (см. <a href="#">черт. 2</a> )
Угол поворота сварного шва $\beta$	Угол, который образует поперечная ось шва со своим нулевым положением (см. <a href="#">черт. 3</a> ).



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3