

## О Т Р А С Л Е В О Й      С Т А Н Д А Р Т

---

Проволока тянутая из алюминия  
и алюминиевых сплавов общего  
назначения.  
Технические условия

---

Изменение № I  
к ОСТ I 92005-83

Срок действия стандарта установить до 01.01.1991 г.

Под наименованием стандарта проставить код ОКП 18 1130.

Вводную часть после сплава В65 дополнить сплавом СВАК5.

Пункт 1.3. Таблицу 2 дополнить сплавом СВАК5 с диаметром  
проволоки 1,4 - 7,8 мм.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции.

"2.1. Проволоку изготавливают в соответствии с требованиями  
настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной  
в установленном порядке.

Проволоку изготавливают из алюминия марок А995, А99, А95, А5 с  
химическим составом по ГОСТ 11069-74; алюминия марок АД0, АД1, АД  
и алюминиевых сплавов марок АМц, АМг5П, АМг2, ДП, ДП6П, ДП8, В65-  
ГОСТ 4784-74; алюминия марок СВА85Т, СВА5 и алюминиевых сплавов  
марок СВАМц, СВАК5 - ГОСТ 7871-75; алюминиевых сплавов марок АВч,  
АВн- ОСТ I 92014-76".

Пункт 2.2. Примечание. Пункт I вместо "ДП6" записать "ДП6П".

Рег. № ВИС 829330/01 от 05.10.1988 г.

---

Разработано

Утверждено

Срок введения

ВИЛС

МАП 30.04.1988г.

с 01.01.1989 г.

---

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Пункт 3.5. Таблица 6. Графа "Количество испытываемых бухт от партии проволоки" дополнить " %" (процент).

Пункт 4.1. Заменить ссылки:

ГОСТ 11739.0-82 на ГОСТ 25086-81,

ГОСТ 3221-75 на ГОСТ 3221-85.

Раздел 4 дополнить пунктом 4.5.

"4.5. Испытание проволоки на срез проводят по ОСТ I 90148-74".

Пункты 5.1, 5.2, 5.4 изложить в новой редакции:

"5.1. Проволока должна быть свернута в мотки рядами без перегибов.

Каждый моток связывают в трех местах проволокой из алюминия или алюминиевого сплава.

Концы мотка должны быть аккуратно уложены и легко находимы.

5.2. Мотки проволоки одного диаметра и одной партии связывают в бухту весом не более 40 кг.

Каждую бухту связывают в трех местах проволокой из алюминия или алюминиевого сплава."

"5.4. Временная противокоррозионная защита, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 9.011-79.

Транспортирование сварочной проволоки - по ГОСТ 7871-75".

В приложении заменить ссылки:

ГОСТ 11739.0-82 на ГОСТ 25086-81,

ГОСТ 3221-75 на ГОСТ 3221-85.

Дополнить приложение ОСТ I 90148-74 "Металлы. Метод испытания на срез."