



mp metal.place

ГОСТ Р 55375-2012

Алюминий первичный и сплавы на его основе. Марки

Стандарт предоставлен исключительно для ознакомления

www.metal.place

Бесплатное размещение объявлений
на покупку и продажу металлопродукции

АЛЮМИНИЙ ПЕРВИЧНЫЙ И СПЛАВЫ НА ЕГО ОСНОВЕ

Марки

Primary aluminum and alloys based on it. Grades

Дата введения — 2013—08—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к маркам первичного алюминия, полученного путем электролиза из бокситового, нефелинового сырья и другого рудного сырья, и сплавам на его основе, выпускаемым в жидком виде, в виде чушек, слитков, катанки, ленты и др.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ Р 8.563—2009 Государственная система обеспечения единства измерений. Методики (методы) измерений
- ГОСТ Р 50965—96 Алюминий и сплавы алюминиевые. Метод определения водорода в твердом металле
- ГОСТ 1583—93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия
- ГОСТ 1762.0—71 Силумин в чушках. Общие требования к методам анализа
- ГОСТ 1762.1—71 Силумин в чушках. Методы определения кремния
- ГОСТ 1762.2—71 Силумин в чушках. Методы определения железа
- ГОСТ 1762.3—71 Силумин в чушках. Методы определения кальция
- ГОСТ 1762.4—71 Силумин в чушках. Методы определения титана
- ГОСТ 1762.5—71 Силумин в чушках. Методы определения марганца
- ГОСТ 1762.6—71 Силумин в чушках. Методы определения меди
- ГОСТ 1762.7—71 Силумин в чушках. Методы определения цинка
- ГОСТ 3221—85 Алюминий первичный. Методы спектрального анализа
- ГОСТ 4784—97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки
- ГОСТ 7727—81 Сплавы алюминиевые. Методы спектрального анализа
- ГОСТ 11069—2001 Алюминий первичный. Марки
- ГОСТ 11739.1—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения оксида алюминия
- ГОСТ 11739.2—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения бора
- ГОСТ 11739.3—99 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения бериллия
- ГОСТ 11739.4—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения висмута
- ГОСТ 11739.5—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения ванадия
- ГОСТ 11739.6—99 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения железа

ГОСТ Р 55375—2012

- ГОСТ 11739.7—99 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения кремния
- ГОСТ 11739.8—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Метод определения калия
- ГОСТ 11739.9—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения кадмия
- ГОСТ 11739.10—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Метод определения лития
- ГОСТ 11739.11—98 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения магния
- ГОСТ 11739.12—98 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения марганца
- ГОСТ 11739.13—98 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения меди
- ГОСТ 11739.14—99 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения мышьяка
- ГОСТ 11739.15—99 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения натрия
- ГОСТ 11739.16—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения никеля
- ГОСТ 11739.17—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения олова
- ГОСТ 11739.18—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения свинца
- ГОСТ 11739.19—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения сурьмы
- ГОСТ 11739.20—99 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения титана
- ГОСТ 11739.21—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения хрома
- ГОСТ 11739.22—90 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения редкоземельных элементов и иттрия
- ГОСТ 11739.23—99 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения циркония
- ГОСТ 11739.24—98 Сплавы алюминиевые литейные и деформируемые. Методы определения цинка
- ГОСТ 12697.1—77 Алюминий. Методы определения ванадия
- ГОСТ 12697.2—77 Алюминий. Методы определения магния
- ГОСТ 12697.3—77 Алюминий. Методы определения марганца
- ГОСТ 12697.4—77 Алюминий. Метод определения натрия
- ГОСТ 12697.5—77 Алюминий. Метод определения хрома
- ГОСТ 12697.6—77 Алюминий. Метод определения кремния
- ГОСТ 12697.7—77 Алюминий. Методы определения железа
- ГОСТ 12697.8—77 Алюминий. Методы определения меди
- ГОСТ 12697.9—77 Алюминий. Методы определения цинка
- ГОСТ 12697.10—77 Алюминий. Метод определения титана
- ГОСТ 12697.11—77 Алюминий. Метод определения свинца
- ГОСТ 12697.12—77 Алюминий. Методы определения мышьяка
- ГОСТ 12697.13—90 Алюминий. Методы определения галлия
- ГОСТ 12697.14—90 Алюминий. Метод определения кальция
- ГОСТ 13843—78 Катанка алюминиевая. Технические условия
- ГОСТ 21132.0—75 Алюминий и сплавы алюминиевые. Метод определения содержания водорода в жидком металле
- ГОСТ 21132.1—98 Алюминий и сплавы алюминиевые. Методы определения водорода в твердом металле вакуум-нагревом
- ГОСТ 23189—78 Алюминий первичный. Спектральный метод определения мышьяка и свинца
- ГОСТ 24231—80 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа

ГОСТ 25086—2011 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Классификация

В зависимости от химического состава первичный алюминий подразделяют на алюминий высокой и технической чистоты.

Алюминиевые первичные сплавы — сплавы, произведенные на основе первичного алюминия.

Алюминиевые первичные сплавы разделяют на сплавы алюминиевые деформируемые и алюминиевые литейные.

4 Технические требования

4.1 Химический состав марок первичного алюминия должен соответствовать указанному в таблице 1.

В алюминии технической чистоты всех марок, используемом для изготовления пищевой посуды, массовая доля мышьяка должна быть не более 0,015 %.

В алюминии высокой чистоты при расчете марки алюминия массовую долю магния в сумме примесей не учитывают.

По согласованию с потребителем производитель определяет массовую долю натрия и лития и указывает результат с точностью до третьего знака после запятой в документе о качестве на продукцию конкретного вида.

В алюминии марки А5Е, предназначенном для изготовления катанки марки АКЛП-ПТ по ГОСТ 13843, допускается массовая доля кремния не более 0,12 %.

В алюминии марки А5Е при массовой доле примесей титана, ванадия, марганца и хрома не более 0,010 % допускается массовая доля кремния до 0,15 %.

Массовую долю алюминия в металле высокой чистоты определяют по разности 100,00 % и суммы массовых долей определяемых примесей, массовая доля каждой из которых равна или более 0,0010 % и рассчитывается до третьего знака после запятой перед определением суммы.

Массовую долю алюминия в металле технической чистоты определяют по разности 100,00 % и суммы массовых долей определяемых примесей, массовая доля каждой из которых равна или более 0,010 % и рассчитывается до второго знака после запятой перед определением суммы.

Массовые доли железа, кремния и меди в алюминии следует контролировать в каждой плавке или выливке и указывать в документе о качестве. Массовые доли остальных определяемых примесей следует контролировать периодически, но не реже, чем в каждой 100-й плавке или не менее чем в одном анализе на 2000 т алюминия, и указывать в документе о качестве гарантированные значения, если другое не установлено потребителем.

Остальные требования к определению массовых долей элементов и примесей и правилам записи результатов анализа должны быть в соответствии с ГОСТ 11069.

4.2 Химический состав марок алюминиевых литейных сплавов должен соответствовать указанному в таблице 2.

Допускается не определять массовую долю примесей в сплавах при производстве отливок из металлосихты известного химического состава (за исключением примеси железа).

При применении сплавов марок АК12(АЛ2) и АМг5Мц(АЛ28) для деталей, работающих в морской воде, массовая доля меди не должна превышать: в сплаве марки АК12(АЛ2) — 0,30 %, в сплаве марки АМг5Мц(АЛ28) — 0,1 %.

При применении сплавов для литья под давлением допускается в сплаве марки АК7Ц9(АЛ11) отсутствие магния; в сплаве марки АМг11(АЛ22) допускается содержание магния 8,0 %—13,0 %, кремния 0,8 %—1,6 %, марганца до 0,5 % и отсутствие титана.

Сплавы марок АК5М7(А5М7), АМг5К(АЛ13), АМг10(АЛ27), АМг10ч(АЛ27-1) не рекомендуются к использованию в новых конструкциях.

В сплаве АК8МЗч(ВАЛ8) допускается отсутствие бора при условии обеспечения уровня механических характеристик, предусмотренных настоящим стандартом. При изготовлении деталей из сплава АК8МЗч(ВАЛ8) методом жидкой штамповки массовая доля железа должна быть не более 0,4 %.

При литье под давлением в сплаве АК8(АЛ34) допускается снижение предела массовой доли бериллия до 0,06 %, повышение допустимой массовой доли железа до 1,0 % при суммарной массовой доле примесей не более 1,2 % и отсутствие титана.

Для модифицирования структуры в сплавы АК9ч(АЛ4), АК9пч(АЛ4-1), АК7ч(АЛ9), АК7пч(АЛ9-1) допускается введение стронция до 0,08 %.

Примеси, обозначенные прочерком, учитывают в общей сумме примесей, при этом содержание каждого из элементов не превышает 0,020 %.

В заказе, в конструкторской документации, при маркировке отливок допускается указывать марку сплава без дополнительного обозначения марки в скобках или марку, обозначенную в скобках.

По соглашению с потребителем допускается изготавливать чушки, состав которых по массовым долям отдельных элементов (основных компонентов и примесей) отличается от указанного в таблице 2.

При применении сплавов для литья под давлением допускается в сплаве АМг7(АЛ29) содержание примесей бериллия до 0,03 % и кремния до 1,5 %.

В сплаве марки АМг11(АЛ22) допускается отсутствие титана.

По соглашению изготовителя с потребителем в силумине марки АК12ж(СИЛ-2) допускается содержание железа до 0,9 %, марганца — до 0,8 %, титана — до 0,25 %.

Для изготовления изделий пищевого назначения применяют сплавы АК7, АК5М2, АК 9, АК12. Применение сплавов других марок для изготовления изделий и оборудования, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами и средами, в каждом отдельном случае должно быть разрешено органами здравоохранения.

В алюминиевых сплавах, предназначенных для изготовления изделий пищевого назначения, массовая доля свинца должна быть не более 0,15 %, мышьяка — не более 0,015 %, цинка — не более 0,3 %, бериллия — не более 0,0005 %.

4.3 Химический состав марок алюминиевых деформируемых сплавов должен соответствовать требованиям ГОСТ 4784.

4.4 По согласованию потребителя с изготовителем перечень определяемых примесей, их предельные массовые доли, порядок расчета марок алюминия и сплавов на его основе, а также содержание документа о качестве устанавливаются в заказе путем оформления технической спецификации.

Первичный алюминий и сплавы на его основе должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

4.5 Дополнительная информация о соответствии марок первичного алюминия и сплавов на его основе по настоящему стандарту, ГОСТ 4784, ГОСТ 1583 и по европейским стандартам [1] и [8] приведена в приложении В.

Т а б л и ц а 1 — Первичный алюминий

Марка	Примеси, %, не более									Al, %, не менее
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Ga	Прочие примеси (каждая в отдельности)	
Алюминий высокой чистоты										
A995	0,0015	0,0015	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,0030	0,001	99,995
A99	0,003	0,003	0,0020	0,002	0,0010	0,003	0,002	0,0030	0,001	99,99
A98	0,006	0,006	0,0020	0,002	0,002	0,003	0,002	0,003	0,001	99,98
A97	0,015	0,015	0,005	0,002	0,005	0,003	0,002	0,003	0,002	99,97
A95	0,020	0,025	0,010	0,002	0,005	0,005	0,002	0,003	0,005	99,95

Окончание таблицы 1

Марка	Примеси, %, не более									Al, %, не менее
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Ga	Прочие примеси (каждая в отдельности)	
Алюминий технической чистоты										
A85	0,06	0,08	0,01	0,02	0,02	0,02	0,008	0,03	0,02	99,85
A8	0,10	0,12	0,01	0,02	0,02	0,04	0,01	0,03	0,02	99,80
A7	0,15	0,16	0,01	0,03	0,02	0,04	0,01	0,03	0,02	99,70
A7E	0,08	0,20	0,01	—	0,02	0,04	0,01 ¹⁾	0,03	0,02	99,70
A7Э	0,10	0,20	0,01	0,03	—	0,03	0,01 ²⁾	0,04	0,03	99,70
A6	0,18	0,25	0,01	0,03	0,03	0,05	0,02	0,03	0,03	99,60
A5E	0,10	0,35 ³⁾	0,02	—	0,03	0,04	0,015 ²⁾	0,03	0,02	99,50
A5	0,25	0,30	0,02	0,05	0,03	0,06	0,02	0,03	0,03	99,50
A35	0,65 Si + Fe ⁴⁾		0,05	0,05	0,05	0,10	0,02	—	0,03	99,35
A0	0,95 Si + Fe ⁴⁾		0,05	0,05	0,05	0,10	0,02	—	0,03	99,00
¹⁾ Для суммы титана, ванадия, хрома и марганца. ²⁾ Массовая доля ванадия не более 0,03 %. ³⁾ Допускаемая массовая доля железа не менее 0,18 %. ⁴⁾ В документе о качестве указывают фактическое значение массовой доли железа и кремния отдельно.										

Т а б л и ц а 2 — Алюминиевые литейные сплавы (чушка)

Группа сплава	Марка	Массовая доля, %, не более											Сумма учитываемых примесей	Al			
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti			Вс		
Сплавы на основе системы алюминий — медь	AM5(АЛ19)	0,30	0,15	4,5—5,3	0,6—1,0	0,05	—	0,10	0,20	Zr = 0,20	—	—	—	0,15—0,35	—	0,9	Основа
	АМ4,5Кд(ВАЛ10)	0,20	0,10	4,5—5,1	0,35—0,8	0,05	—	Cd = 0,07—0,25	0,1	Zr = 0,15	—	—	—	0,15—0,35	—	0,60	Основа
Сплавы на основе алюминий-кремний-магний	AK12 (АЛ2)	10—13	0,7	0,60	0,5	0,10	—	—	0,30	Zr = 0,10	—	—	0,10	—	2,1	Основа	
	AK13	11,0—13,5	0,9	0,10	0,01—0,5	0,01—0,2	—	—	0,15	—	—	—	0,20	—	1,35	Основа	
	AK9	8—11	0,8	1,0	0,2—0,5	0,25—0,45	—	0,3	0,5	—	—	—	—	—	2,4	Основа	
	AK9с	8—10,5	0,7	0,5	0,2—0,5	0,2—0,35	—	0,1	0,3	0,05	0,01	—	—	—	1,35	Основа	
	AK9лч(АЛ4-1)	9—10,5	0,3	0,10	0,2—0,35	0,25—0,35	В = 0,1	Zr = 0,15	0,30	0,03	0,005	0,08	—	—	0,6	Основа	
	AK9ч(АЛ4)	8—10,5	0,5	0,3	0,2—0,5	0,2—0,35	—	0,10	0,3	0,03	0,008	+Zr = 0,12	—	—	1,1	Основа	
	AK8л(АЛ34)	6,5—8,5	0,0—0,5	0,3	0,10	0,40—0,60	—	—	0,30	Zr = 0,20	В = 0,10	0,1	0,15—0,4	—	0,9	Основа	
	AK7	6,0—8,0	1,0	1,5	0,2—0,6	0,2—0,55	—	0,3	0,5	—	—	—	—	—	3,0	Основа	
	AK7ч(АЛ9)	6,0—8,0	0,5	0,20	0,5	0,25—0,45	—	—	0,30	0,05	0,01	+Zr = 0,15	—	—	1,0	Основа	
	AK7лч(АЛ9-1)	7,0—8,0	0,3—0,5	0,10	0,10	0,25—0,45	В = 0,1	Zr = 0,15	0,20	0,03	0,005	0,08	—	—	0,6—0,8	Основа	
AK10Су	9—11	0—1,1	1,8	0,3—0,6	0,15—0,55	—	0,5	1,8	—	—	Sb = 0,1—0,25	—	—	—	—	Основа	

Группа сплава	Марка	Массовая доля, %, не более											Сумма учитываемых примесей	Al		
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti			Be	
Сплавы на основе алюминий — кремний — медь	AK12M2Mn(АЛ25)	11—13	0,7	1,5—3,0	0,3—0,6	0,85—1,35	0,2	0,8—1,3	0,5	0,10	0,02	0,05—0,20	—	—	1,2	Основа
	AK12M1Mn(АЛ30)	11—13	0,6	0,8—1,5	0,2	0,85—1,35	0,2	0,8—1,3	0,2	0,05	0,01	0,20	—	—	1,0	Основа
	AK21M2, 5H2,5(ВКЖЛС-2)	20—22	0,5	2,2—3,0	0,2—0,4	0,3—0,6	0,2—0,4	2,2—2,8	0,2	0,05	0,01	0,1—0,3	—	—	0,7	Основа
	AMr4K1,5M	1,3—1,7	0,30	0,7—1,0	0,6—0,9	4,5—5,2	—	—	0,1	—	—	0,10—0,25	0,002—0,004	—	0,1	Основа
	AMr5K(АЛ13)	0,8—1,3	0,4	0,10	0,1—0,4	4,5—5,5	—	—	0,20	Zr = 0,15	—	—	—	—	0,5	Основа
Сплавы на основе алюминий — магний	AMr5Mц(АЛ28)	0,30	0,25	0,30	0,4—1,0	4,8—6,3	—	—	—	Zr = 0,10	—	—	—	0,4	Основа	
	AMr6л(АЛ23)	0,20	0,20	0,15	0,10	6,0—7,0	—	—	0,10	Zr = 0,05—0,20	—	—	—	0,50	Основа	
	AMr6лч(АЛ23-1)	0,05	0,05	0,05	0,10	6,0—7,0	—	—	0,05	Zr = 0,05—0,20	—	—	—	0,20	Основа	
	AMr10(АЛ27)	0,20	0,20	0,15	0,10	9,5—10,5	—	—	0,10	Zr = 0,05—0,20	—	—	—	0,50	Основа	
	AMr10ч(АЛ27-1)	0,05	0,05	0,05	0,1	9,5—10,5	—	—	0,005	Zr = 0,05—0,20	—	—	—	0,20	Основа	
Сплавы на основе алюминий — прочие компоненты	AMr11(АЛ22)	0,8—1,2	0,4—1,1	—	—	10,5—13,0	—	—	0,10	—	—	—	—	0,5—1,2	Основа	
	AMr7(АЛ29)	0,5—1,0	0,8	0,1	0,25—0,60	6,0—8,0	—	—	0,2	—	—	—	—	0,9	Основа	
	AK7Ц9(АЛ11)	6,0—8,0	0,7	0,60	0,5	0,15—0,35	—	—	7,0—12,0	—	—	—	—	1,7	Основа	
	AK9Ц6(AK9Ц6р)	8—10	0,3—1,0	0,3—1,5	0,1—0,6	0,35—0,55	—	0,3	5,0—7,0	+Sn = 0,3	+Pb = 0,3	—	—	0,6	Основа	
	АЦ4Mг(АЛ24)	0,30	0,50	0,20	0,2—0,5	1,55—2,05	—	—	3,5—4,5	Zr = 0,10	—	0,1—0,2	—	0,90	Основа	

Окончание таблицы 2

Обозначения марок сплавов: ч — чистый; пч — повышенной чистоты; оч — особой чистоты; л — литейные сплавы; с — селективный.

5 Методы контроля

5.1 Первичный алюминий

5.1.1 Отбор и подготовка проб для анализа по ГОСТ 24231 и ГОСТ 3221.

5.1.2 Общие требования к методам анализа по ГОСТ 25086.

5.1.3 Химический состав алюминия определяют по ГОСТ 12697.1—ГОСТ 12697.14, ГОСТ 11739.10, ГОСТ 3221, ГОСТ 23189. Допускается использовать другие методики измерений, аттестованные в соответствии с ГОСТ Р 8.563, не уступающие по точности стандартным.

При разногласиях в оценке химического состава алюминия анализ проводят по ГОСТ 12697.1—ГОСТ 12697.14, ГОСТ 11739.10, ГОСТ 3221, ГОСТ 23189. Допускается применение стандартизированных методик измерения с большей номенклатурой определения элементов.

5.2 Алюминиевые литейные сплавы

5.2.1 Отбор и подготовка проб для анализа по ГОСТ 24231.

5.2.2 Общие требования к методам анализа по ГОСТ 25086 и ГОСТ 1762.0.

5.2.3 Химический состав сплавов определяют по ГОСТ 1762.1—ГОСТ 1762.7 (для силумина в чушках), ГОСТ 11739.1—ГОСТ 11739.24, ГОСТ 7727. Допускается использовать другие методики измерений, аттестованные в соответствии с ГОСТ Р 8.563 и не уступающие по точности стандартным.

При разногласиях в оценке химического состава алюминия анализ проводят по ГОСТ 11739.1—ГОСТ 11739.24, ГОСТ 1762.0—ГОСТ 1762.7 (для силумина в чушках). Допускается использование оптико-эмиссионных спектрометров, а также применение стандартизированных методик измерения с большей номенклатурой определения элементов.

Содержание водорода в сплавах определяют по ГОСТ 21132.0, ГОСТ 21132.1, ГОСТ Р 50965.

Определение газовой пористости по ГОСТ 1583.

5.3 Деформируемые алюминиевые сплавы

Методы контроля алюминиевых деформируемых сплавов должны соответствовать указанным в 5.2.3 настоящего стандарта.

Основные правила обозначения деформируемых алюминиевых сплавов в соответствии с европейской системой кодирования

А.1 Европейская система кодирования

Настоящее приложение описывает европейскую систему кодирования для деформируемого алюминия и алюминиевых сплавов, основанную на международной системе обозначения. Соответствует [2]. Применяется к деформируемым полуфабрикатам и слиткам, предназначенным для обработки давлением.

А.2 Обозначение последовательно составляется из:

- префикса EN, за которым следует пробел;
- буквы А, обозначающей алюминий;
- буквы W, обозначающей деформируемые полуфабрикаты;
- дефис;
- международного обозначения, состоящего из четырех знаков, представляющих химический состав и, если требуется, буквы, указывающей национальную вариацию; это обозначение принимается Ассоциацией алюминиевой промышленности посредством процедуры международной регистрации.

Примеры

1 Сплав алюминиевый, деформируемый полуфабрикат, марка 5052

EN AW-5052

2 Сплав алюминиевый, деформируемый полуфабрикат, марка 5154, национальной вариации А

EN AW-5154A

А.3 Четырехзначная цифровая система

А.3.1 Группы сплавов

Первые четыре знака в обозначении указывают группу сплава, как описано ниже:

- алюминий 99,00 % и более — 1xxx (серия 1 000),
- алюминиевые сплавы сгруппированы по основным легирующим элементам:
- медь 2xxx (серия 2 000),
- марганец 3xxx (серия 3 000),
- кремний 4xxx (серия 4 000),
- магний 5xxx (серия 5 000),
- магний и кремний 6xxx (серия 6 000),
- цинк 7xxx (серия 7 000),
- прочие элементы 8xxx (серия 8 000),
- неиспользуемая серия 9xxx (серия 9 000).

А.3.2 Группа 1xxx

Присвоенное обозначение должно относиться к группе 1xxx, если минимальное содержание алюминия указано как 99,00 % и более. В группе 1xxx последние два из четырех знаков в обозначении указывают минимальный процент алюминия. Эти знаки совпадают с двумя знаками после десятичной запятой в минимальном процентном содержании алюминия, выраженном с точностью до 0,01 %.

Второй знак в обозначении сплава указывает модификацию сплава по пределам содержания примесей и легирующим элементам. Если второй знак в обозначении ноль, то это указывает нелегированный алюминий, имеющий естественные пределы содержания примесей.

Цифры от 1 до 9, которые назначаются последовательно по мере необходимости, указывают на особый контроль одного или нескольких элементов примесей или легирующих элементов.

А.3.3 Группы с 2xxx по 8xxx

Обозначение сплава в группах с 2xxx по 8xxx определяется легирующим элементом (Mg_2Si для сплавов 6xxx), у которого значение среднего процентного содержания в сплаве наибольшее. Если наибольшее значение среднего процентного содержания одинаково для нескольких легирующих элементов, выбирают группу в порядке последовательности: медь, марганец, кремний, магний, силицид магния, цинк и прочие.

Второй знак в обозначении сплава указывает оригинальный сплав и модификацию сплава. Если вторая цифра в обозначении ноль, то это оригинальный сплав; цифры с 1 по 9 включительно, которые назначаются последовательно, указывают модификацию сплава.

В группах сплавов с 2xxx по 8xxx последние два знака предназначены для идентификации различных алюминиевых сплавов в группе.

Приложение Б
(справочное)

**Основные правила обозначения литейных алюминиевых сплавов
в соответствии с европейской системой кодирования**

Б.1 Цифровая система обозначения

В настоящем приложении приведена европейская цифровая система обозначения для алюминиевых сплавов и лигатур. Применяется к слиткам для переплавки и отливкам для всех применений.

Цифровая система обозначения соответствует [3]. Обозначение последовательно состоит из:

- префикса EN, за которым следует пробел;
- буквы А, представляющей алюминий;
- буквы, указывающей на форму полуфабриката:
 - В — легированные алюминиевые слитки для переплавки;
 - С — отливки;
 - М — лигатуры;
- дефиса;
- пяти цифр, показывающих пределы содержания элементов химического состава.

Примеры

1 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, марка 44000

EN AB-44000

2 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — лигатура, марка 91400

EN AM-91400

Буквы префикса сплавов для применения в авиации и космонавтике отличаются от приведенных выше и указаны в [4].

Химический состав международно зарегистрированных деформируемого алюминия и алюминиевых деформируемых сплавов, не приведенных в настоящем стандарте, можно найти в [5].

Б.2 Пятизначная система обозначения

Б.2.1 Отливки и слитки из алюминиевых сплавов

Для отдельно взятого сплава слитки и отливки должны иметь одинаковое цифровое обозначение.

Первая из пяти цифр в обозначении должна указывать основные легирующие элементы, как показано ниже:

- медь: 2XXXX; кремний: 4XXXX; магний: 5XXXX; цинк: 7XXXX.

Вторая из пяти цифр в обозначении должна указывать группу сплава, как показано ниже:

21XXX: Al Cu; 41XXX: Al SiMgTi; 42XXX: Al Si7Mg; 43XXX: Al Si10Mg; 44XXX: Al Si; 45XXX: Al Si5Cu; 46XXX: Al Si9Cu; 47XXX: Al Si(Cu); 48XXX: Al SiCuNiMg; 51XXX: Al Mg; 71XXX: Al ZnMg.

Третья цифра устанавливается произвольно.

Четвертая цифра должна быть 0.

Пятая цифра должна быть 0, за исключением сплавов для авиации и космонавтики.

Б.2.2 Лигатуры

Первая из пяти цифр в обозначении должна быть 9.

Вторая и третья цифры должны представлять атомный номер основного элемента.

Пример 1 — 05 для бора;

Пример 2 — 14 для кремния;

Пример 3 — 29 для меди.

Последние две цифры должны представлять двухзначные хронологические номера, при этом:

- четная цифра зарезервирована для лигатуры с низким уровнем примесей;
- нечетная цифра зарезервирована для лигатуры с высоким уровнем примесей.

Б.3 Система обозначения на основе химических символов

В настоящем приложении приведена альтернативная система обозначения на основе химических символов.

Система обозначения на основе химических символов соответствует [6].

Для нелегированных марок обозначение соответствует [7].

Б.3.1 Основа кодификации

Обозначение алюминиевых сплавов и лигатур основано на их химических символах, за которыми, как правило, следует значение, указывающее номинальное содержание рассматриваемого легирующего элемента.

Все обозначения, соответствующие настоящей кодификации, предпочтительно указываются в квадратных скобках и располагаются после пятизначного обозначения. Если используется обозначение только на основе химических символов, то оно должно иметь префикс EN, за которым следует пробел, затем буква, указывающая на форму полуфабриката.

Эти буквы (В, С или М) должны отделяться от последующего обозначения дефисом.

Пример — Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, основной легирующий элемент — кремний, группа сплава Al Si5Cu, номинальное содержание легирующего элемента 3 %

EN AB-45400 [Al Si5Cu3] или EN AB-Al Si5Cu3

Используемые в настоящем стандарте обозначения и пределы содержания химического состава указаны в [8], [9], [10].

Б.3.2 Правила кодировки обозначения алюминиевых сплавов и лигатур

Сплав обозначается символом Al, за которым следуют символы основного элемента или элементов. После этих символов, как правило, следуют цифры, показывающие процентное содержание по массе рассматриваемых элементов, в соответствии с правилами, указанными в Б.3.3. Символ Al отделен от остального обозначения пробелом.

Когда в обозначении требуется несколько легирующих элементов, они должны быть расположены в порядке убывания номинального содержания.

Примеры

1 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 5 %, меди 3 %

EN AB-Al Si5Cu3

Если содержание легирующих элементов одинаковое, они располагаются в алфавитном порядке символов.

2 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 12 %, меди, магния и никеля 1 %

EN AB-Al Si12CuMgNi

Число химических символов легирующих элементов ограничено четырьмя символами.

Б.3.3 Правила различения двух сплавов сходного состава**Б.3.3.1 Общие положения**

Используется наиболее простое обозначение.

В случае сплавов сходного состава используется дополнительное обозначение для их различения, в порядке уменьшения значимости.

Б.3.3.2 Различение по номинальному содержанию

Легирующие элементы следует различать по номинальному составу (середина диапазона), округленному до целого или, если необходимо, до 0,5 или, для содержания менее 1 %, до 0,1.

Примеры

1 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 7 %, магния 0,3 %

EN AB-Al Si7Mg0,3

2 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 7 %, магния 0,6 %

EN AB-Al Si7Mg0,6

Б.3.3.3 Различение по основным примесям

Обозначение основной примеси (примесей) добавляют в скобках.

Примеры

1 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 10 %, меди 1 %, основная примесь медь

EN AB-Al Si10Mg(Cu)

2 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 9 %, меди 3 %, основные примеси железо и цинк

EN AB-Al Si9Cu3(Fe)(Zn)

Б.3.3.4 Различение по индексу

Если вышеуказанного недостаточно для различения нескольких сплавов, используют индексы: (a), (b), (c)... в соответствии с датой регистрации из строчных латинских букв в скобках, чтобы их нельзя было спутать с химическими символами.

Примеры

1 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 12 %, дата регистрации сплавов данной группы первая

EN AB-AI Si12(a)

2 Сплав алюминиевый, литейный, форма полуфабриката — легированный слиток для переплавки, процентное содержание по массе кремния 12 %, дата регистрации сплавов данной группы вторая

EN AB-AI Si12(b)

Б.3.4 Специальное применение для лигатур

В конце химического обозначения в соответствии с уровнем примесей, т. е. используют индекс:

(A) — для лигатур с низким уровнем примесей;

(B) — для лигатур с высоким уровнем примесей.

Б.4 Обозначения состояний термообработки

Для обозначения состояния термообработки литейных сплавов используют следующие сокращения:

F — отливка,

O — отжиг;

T1 — контролируемое охлаждение (закалка) отливки и естественное старение;

T4 — термообработка затвердевшего раствора и естественное старение по необходимости;

T5 — контролируемое охлаждение (закалка) отливки и искусственное старение или перестаривание (стабилизирующее старение);

T6 — термообработка затвердевшего раствора и полное искусственное старение;

T64 — термообработка затвердевшего раствора и неполное искусственное старение;

T7 — термообработка затвердевшего раствора и искусственное перестаривание (стабилизирующее старение).

Б.5 Обозначения процессов литья

Для обозначения различных процессов отливки используют следующие сокращения:

S — литье в песчаную форму;

K — литье в кокиль;

D — литье под давлением;

L — прецизионное литье (литье по выплавляемым моделям).

Приложение В
(справочное)

Таблицы соотношения химического состава марок первичного алюминия и сплавов на его основе по настоящему стандарту, ГОСТ 4784, ГОСТ 1583 и по европейским стандартам

Т а б л и ц а В.1 — Соотношение химического состава марок первичного алюминия по настоящему стандарту и [1]

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Примеси, %, не более									Al, %, не менее
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Ga	Прочие примеси (каждая в отдельности)	
Алюминий высокой чистоты										
A99 EN AW-1199	0,003 0,006	0,003 0,006	0,0020 0,006	0,002 0,002	0,0010 0,006	0,003 0,006	0,002 0,002	0,0030 0,005	0,001 0,002	99,99 99,99
A98 EN AW-1098	0,006 0,010	0,006 0,006	0,0020 0,003	0,002 —	0,002 —	0,003 0,015	0,002 0,003	0,003 —	0,001 0,003	99,98 99,98
Алюминий технической чистоты										
A85 EN AW-1085	0,06 0,10	0,08 0,12	0,01 0,03	0,02 0,02	0,02 0,02	0,02 0,03	0,008 0,02	0,03 0,03	0,02 0,01	99,85 99,85
A8 EN AW-1080A	0,10 0,15	0,12 0,15	0,01 0,03	0,02 0,02	0,02 0,02	0,04 0,06	0,01 0,02	0,03 0,03	0,02 0,02	99,80 99,80
A7 EN AW-1070A	0,15 0,20	0,16 0,25	0,01 0,03	0,03 0,03	0,02 0,03	0,04 0,07	0,01 0,03	0,03 —	0,02 0,03	99,70 99,70
A7Э EN AW-1370	0,10 0,10	0,20 0,25	0,01 0,02	0,03 0,01	— 0,02	0,03 0,04	0,01 —	0,04 0,03	0,03 0,02	99,70 99,70
A6 EN AW-1060	0,18 0,25	0,25 0,35	0,01 0,05	0,03 0,03	0,03 0,03	0,05 0,05	0,02 0,03	0,03 —	0,03 0,03	99,60 99,60
A5 EN AW-1050A	0,25 0,25	0,30 0,40	0,02 0,05	0,05 0,05	0,03 0,05	0,06 0,07	0,02 0,05	0,03 —	0,03 0,03	99,50 99,50
A35 EN AW-1235	0,65 Si + Fe 0,65 Si + Fe		0,05 0,05	0,05 0,05	0,05 0,05	0,10 0,10	0,02 0,06	— —	0,03 0,03	99,35 99,35
A0 EN AW-1100	0,95 Si + Fe 0,95 Si + Fe		0,05 0,05—0,20	0,05 0,05	0,05 —	0,10 0,10	0,02 —	— —	0,03 0,05	99,00 99,00

Т а б л и ц а В.2 — Соотношение химического состава марок деформируемого алюминия по настоящему стандарту и [1].

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %											Al, %, не менее	
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Ni	Прочие элементы	Другие элементы		
											Каждый в отдельности		Сумма
АД000 А199,8 1080А	0,15 0,15	0,15 0,15	0,03 0,03	0,02 0,02	0,02 0,02	— —	0,06 0,06	0,02 0,02	— —	— —	0,02 0,02	— —	99,80 99,80
АД000 1010 А199,7 1070А	0,20 0,20	0,25 0,25	0,03 0,03	0,03 0,03	0,03 0,03	— —	0,07 0,07	0,03 0,03	— —	— —	0,03 0,03	— —	99,70 99,70
АД00Е 1010Е ЕА199,7 1370	0,10 0,10	0,25 0,25	0,02 0,02	0,01 0,01	0,02 0,02	0,01 0,01	0,04 0,04	— —	— —	Бор: 0,02 Титан: 0,02	0,02 0,02	0,10 0,10	99,70 99,70
АД0 1011 А199,5 1050А	0,25 0,25	0,40 0,40	0,05 0,05	0,05 0,05	0,05 0,05	— —	0,07 0,07	0,05 0,05	— —	— —	0,03 0,03	— —	99,50 99,50
АД0Е 1011Е ЕА199,5 1350	0,10 0,10	0,40 0,40	0,05 0,05	0,01 0,01	— —	0,01 0,01	0,05 0,05	— —	— —	Бор: 0,05 Ванадий + титан: 0,02 Бор: 0,05 Ванадий + титан: 0,02	0,03 0,03	0,10 0,10	99,50 99,50
АД 1015 А199,0 1200	Кремний + железо: 1,0 Кремний + железо: 1,0	0,05 0,05	0,05 0,05	— —	— —	— —	0,10 0,10	0,05 0,05	— —	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	99,00 99,00

Т а б л и ц а В.3 — Соотношение химического состава алюминиевых деформируемых сплавов систем: алюминий — медь — магний и алюминий — медь — марганец по ГОСТ 4784 и [1].

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %											Al	
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Ni	Другие элементы	Прочие элементы		
											Каждый в отдельности		Сумма
Д11110 А1Cu4MgSi/2017	0,20—0,8 0,20—0,8	0,7 0,7	3,5—4,5 3,5—4,5	0,40—1,0 0,40—1,0	0,40—0,8 0,40—0,8	0,1 0,1	0,025 0,025	0,15 0,15	— —	Титан + цирконий: 0,20 Титан + цирконий: 0,20	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *

6 Окончание таблицы В.3

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %													Прочие элементы	AI
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Ni	Другие элементы	Сум- ма				
											Каждый в отдель- ности	ности			
Д16 1160	0,50	0,50	3,8—4,9	0,30—0,9	1,2—1,8	0,10	0,25	0,15	—	—	Титан + цирконий: 0,20	0,05	0,15	Остальное	*
А1СuMg1 2024	0,50	0,50	3,8—4,9	0,30—0,9	1,2—1,8	0,10	0,25	0,15	—	—	Титан + цирконий: 0,25	0,05	0,15	Остальное	*
Д16а 2124	0,20 0,20	0,30 0,30	3,8—4,9 3,8—4,9	0,30—0,9 0,30—0,9	1,2—1,8 1,2—1,8	0,10 0,10	0,25 0,25	0,15 0,15	—	—	Титан + цирконий: 0,25	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное	*
Д16,1180 А1Сu2,5Mg 2117	0,8 0,8	0,7 0,7	2,2—3,0 2,2—3,0	0,20 0,20	0,20—0,50 0,20—0,50	0,10 0,10	0,25 0,25	—	—	—	—	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное	*
АК4-1ч 2618	0,10—0,25 0,10—0,25	0,9—1,3 0,9—1,3	1,9—2,7 1,9—2,7	—	1,3—1,8 1,3—1,8	—	0,10 0,10	0,04—0,10 0,04—0,10	0,9—1,2 0,9—1,2	—	—	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное	*
1201	0,20	0,30	5,8—6,8	0,20—0,40	0,02	—	0,10	0,02—0,10	—	—	Цирконий: 0,10—0,25	0,05	0,15	Остальное	*
А1Сu6Mn 2219	0,20	0,30	5,8—6,8	0,20—0,40	0,02	—	0,10	0,02—0,10	—	—	Ванадий: 0,05—0,15 Цирконий 0,10—0,25	0,05	0,15	Остальное	*
АК6 1380	0,50—1,2	0,7	3,9—5,0	0,40—1,0	0,20—0,8	0,10	0,25	0,15	—	—	Титан + цирконий: 0,20	0,05	0,15	Остальное	*
А1Сu4SiMg 2014	0,50—1,2	0,7	3,9—5,0	0,40—1,2	0,20—0,8	0,10	0,25	0,15	—	—	Цирконий + титан: 0,25	0,05	0,15	Остальное	*

Таблица В.4 — Соотношение химического состава алюминиевых деформируемых сплавов системы алюминий — марганец по ГОСТ 4784 и [1]

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %										Прочие элементы	AI
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Сумма			
									Каждый в отдельности	ности		
ММ 1403 А1MnMg0,5 3005	0,6 0,6	0,7 0,7	0,30 0,30	1,0—1,5 1,0—1,5	0,20—0,6 0,20—0,6	0,10 0,10	0,25 0,25	0,10 0,10	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное	*

Окончание таблицы В.4

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %										Al
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Прочие элементы		
									Каждый в отдельности	Сумма	
AMc 1400 AlMnCu Al 3003	0,6 0,6	0,7 0,7	0,05—0,20 0,05—0,20	1,0—1,5 1,0—1,5	— —	— —	0,10 0,10	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *
D12 1521 AlMnMg/3004	0,30 0,30	0,7 0,7	0,25 0,25	1,0—1,5 1,0—1,5	0,8—1,3 0,8—1,3	— —	0,25 0,25	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *

Таблица В.5 — Соотношение химического состава алюминиевых деформируемых сплавов системы алюминий — магний по ГОСТ 4784 и [1]

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %										Al	
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Другие элементы	Прочие элементы		
										Каждый в отдельности		Сумма
AMr1 1510 AlMg1 5005	0,30 0,30	0,7 0,7	0,20 0,20	0,20 0,20	0,50—1,1 0,50—1,1	0,10 0,10	0,25 0,25	— —	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *
AMr1,5 AlMg1,5 5050	0,40 0,40	0,7 0,7	0,20 0,20	0,10 0,10	1,1—1,8 1,1—1,8	0,10 0,10	0,25 0,25	— —	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *
AMr2 1520 AlMg2 5251	0,40 0,40	0,50 0,50	0,15 0,15	0,10—0,50 0,10—0,50	1,7—2,4 1,7—2,4	0,05 0,15	0,15 0,15	0,15 0,15	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *
AMr2,5 AlMg2,5 5052	0,25 0,25	0,40 0,40	0,10 0,10	0,10 0,10	2,2—2,8 2,2—2,8	0,15—0,35 0,15—0,35	0,10 0,10	— —	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *
AMr3,5 AlMg3,5 5154	0,25 0,25	0,40 0,40	0,10 0,10	0,10 0,10	3,1—3,9 3,1—3,9	0,15—0,35 0,15—0,35	0,20 0,20	0,20 0,20	Бериллий: 0,0008 Марганец + хром: Бериллий: max.0,0003	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *
AMr4,0 1540 AlMg4 5086	0,40 0,40	0,50 0,50	0,10 0,10	0,20—0,7 0,20—0,7	3,5—4,5 3,5—4,5	0,05—0,25 0,05—0,25	0,25 0,25	0,15 0,15	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *
AMr4,5 AlMg4,5 5083	0,40 0,40	0,40 0,40	0,10 0,10	0,40—1,0 0,40—1,4	4,0—4,9 4,0—4,9	0,05—0,25 0,05—0,25	0,25 0,25	0,15 0,15	— —	0,05 0,05	0,15 0,15	Остальное *

Т а б л и ц а В.6 — Соотношение химического состава алюминиевых деформируемых сплавов системы алюминий — магний — кремний по ГОСТ 4784 и [1]

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %												
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Прочие элементы		Al		
									Каждый в отдельности	Сумма			
АД31 1310 AlMg0,7Si 6063	0,20—0,6 0,20—0,6	0,35 0,35	0,10 0,10	0,10 0,10	0,45—0,9 0,45—0,9	0,10 0,10	0,10 0,10	0,10 0,10	—	—	0,05 0,05	0,15 0,15	Остаточное *
АД31Е 1310Е Е-АМgSi 6101	0,30—0,7 0,30—0,7	0,50 0,50	0,10 0,10	0,03 0,03	0,35—0,8 0,35—0,8	0,03 0,03	0,10 0,10	—	Бор: 0,06 Бор: 0,06	—	0,03 0,03	0,10 0,10	Остаточное *
АД33 1330 АМg1SiCu 6061	0,40—0,8 0,40—0,8	0,7 0,7	0,15—0,40 0,15—0,40	0,15 0,15	0,8—1,2 0,8—1,2	0,04—0,35 0,04—0,35	0,25 0,25	0,15 0,15	—	—	0,05 0,05	0,15 0,15	Остаточное *
АД35 1350 AlSi1MgMn 6082	0,7—1,3 0,7—1,3	0,50 0,50	0,10 0,10	0,40—1,0 0,40—1,0	0,8—1,2 0,8—1,2	0,25 0,25	0,20 0,20	0,10 0,10	—	—	0,05 0,05	0,15 0,15	Остаточное *

Т а б л и ц а В.7 — Соотношение химического состава алюминиевых деформируемых сплавов системы: алюминий — цинк — магний по ГОСТ 4784 и [1]

Марка по ГОСТ Марка по [1]	Массовая доля элементов, %											
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Прочие элементы		Al	
									Каждый в отдельности	Сумма		
1915 AlZn4,5Mg1,5Mn 7005	0,35 0,35	0,40 0,40	0,10 0,10	0,20—0,7 0,20—0,7	1,0—1,8 1,0—1,8	0,06—0,20 0,06—0,20	4,0—5,0 4,0—5,0	0,01—0,06 0,01—0,06	Zr = 0,08—0,20 Zr = 0,08—0,20	0,05 0,05	0,15 0,15	Остаточное *

Т а б л и ц а В.8 — Соотношение химического состава алюминиевых литейных сплавов системы: алюминий — магний — кремний по ГОСТ 1583 и [8]

Марка по ГОСТ 1583 Марка по [8]	Массовая доля элементов, %												
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Be	Al
AK12 (A12) EN AB-44100 (EN AB-Al Si12)	10,0—13,0 10,5—13,5	0,7 0,55	0,60 0,10	0,5 0,55	0,10 0,10	—	—	0,30 0,15	—	—	0,10 0,15	—	Основа *
AK8n (A134) EN AB-42100 (EN AB-Al Si7Mg0,3)	6,5—8,5 6,5—7,5	0,5—0,6 0,15	0,3 0,03	—	0,40—0,60 0,30—0,45	—	—	0,3 0,7	—	—	0,1—0,3 0,10—0,25	—	Основа *
AK 7 EN AB-42000	6,0—8,0 6,5—7,5	1,0—1,1 0,45	1,5	0,2—0,6 0,35	0,20—0,55 0,25—0,65	—	0,3 0,15	0,5 0,15	0,15 0,15	0,05	—	—	Основа *

Библиография

- [1] EN 573-3:2009
(EN 573-3:2009) Алюминий и алюминиевые сплавы. Химический состав и форма деформированных изделий. Часть 3. Химический состав и форма изделий
(Aluminium and aluminium alloys — Chemical composition and form of wrought products — Part 3: Chemical composition and form of products)
- [2] EN 573-1:2004
(EN 573-1:2004) Алюминий и алюминиевые сплавы. Химический состав и форма деформируемых полуфабрикатов. Часть 1. Цифровая система обозначения
- [3] EN 1780-1:2002
(EN 1780-1:2002) Алюминий и алюминиевые сплавы. Обозначение нелегированных и легированных слитков для переплавки, основных сплавов и отливок. Часть 1. Цифровая система обозначений
(Aluminium and aluminium alloys — Designation of alloyed aluminium ingots for remelting, master alloys and castings — Part 1: Numerical designation system)
- [4] EN 2032-1—2001
(EN 2032-1—2001) Материалы металлические авиационно-космического назначения. Часть 1. Обозначение
(Aerospace series. Metallic materials. Part 1. Conventional designation)
- [5] «Teal Sheets» Издано Ассоциацией алюминиевой промышленности, 1525, Wilson Boulevard, Suite 600, Arlington, VA 22209, США, для соответствующих сплавов (revised: February 2009)
- [6] EN 1780-2—2002
(EN 1780-2—2002) Алюминий и алюминиевые сплавы. Обозначение легированных алюминиевых слитков для переплавки, лигатуры и отливок. Часть 2. Система обозначений на основе химических символов
(Aluminium and aluminium alloys — Designation of alloyed aluminium ingots for remelting, master alloys and castings — Part 2: Chemical symbol based designation system)
- [7] EN 576:2003
(EN 576:2003) Алюминий и алюминиевые сплавы. Слитки из нелегированного алюминия для переплавки. Технические условия
(Aluminium and aluminium alloys — Unalloyed aluminium ingots for remelting — Specifications)
- [8] EN 1706:2010
(EN 1706—2010) Алюминий и алюминиевые сплавы. Отливки. Химический состав и механические свойства
(Aluminium and aluminium alloys — Castings — Chemical composition and mechanical properties)
- [9] EN 575:1995
(EN 575:1995) Алюминий и алюминиевые сплавы. Лигатура, полученная плавлением. Технические условия
(Aluminium and aluminium alloys — Master alloys produced by melting — Specifications)
- [10] EN 1676:2010
(EN 1676:2010) Слитки из легированного алюминия для переплавки. Технические условия
(Aluminium and aluminium alloys — Alloyed ingots for remelting — Specifications)

Ключевые слова: первичный алюминий, первичные алюминиевые сплавы, марки, химический состав

Редактор *Д.А. Тоцев*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 14.02.2013. Подписано в печать 02.04.2013. Формат 60 × 84 $\frac{1}{8}$. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,30. Тираж 151 экз. Зак. 352.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 8.