

ГОСТ 15527-70

Государственный стандарт

Союза ССР

СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ), ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

МАРКИ

ГОСТ 15527-70

(СТ СЭВ 379-76, СТ СЭВ 2621-80)

Издание официальное

Переиздание сентябрь 1983 г с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1979 г., в декабре 1981 г.

(ИУС 4-1979 г., ИУС 4-1982 г.)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ

КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

УДК 669.35.5:006.354 Группа В51

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением, марки. Copper zinc pressure treated alloys (brasses). Types.

ГОСТ 15527-70

(СТ СЭВ 379-76, СТ СЭВ 2621-80)

Взамен ГОСТ 1019-47 в части латуней, обрабатываемых давлением.

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 февраля 1970 г. № 185 срок введения установлен с 01.07. 70

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 06.06.83 № 2476 срок действия продлен до 01.01. 89

1. Настоящий стандарт распространяется на медно-цинковые сплавы, обрабатываемые давлением, предназначенные для изготовления полуфабрикатов.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 379—76 и СТ СЭВ 2621—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Наименования, марки, химический состав и примерное назначение сплавов должны соответствовать указанным в таблице.

Латунь алюминиев ая	CuZn20Al 2	ЛА77-2	76,0 - 79,0	—	0,07	—	1,7 - 2,5	—	—	—	—	
Латунь алюминиев о-железная	CuZn38Al 1Mn2Al1	ЛАЖ60- 1-1	58,0 - 61,0	—	0,75 - 1,50	0,1 - 0,6	0,7 - 1,5	—	—	—	—	
Латунь алюминиев о- никелевая	—	ЛАН59-3- 2	57,0 - 60,0	—	—	—	2,5 - 3,5	—	—	2,0 - 3,0	—	
Латунь железо- марганцова я	—	ЛЖМц59 -1-1	57,0 - 60,0	—	0,6- 1,2	0,5 - 0,8	0,1 - 0,4	0,3 - 0,7	—	—	—	
Латунь никелевая	—	ЛН65-5	64,0 - 67,0	—	—	—	—	—	—	5,0 - 6,5	—	
Латунь марганцова я	CuZn40M n1	ЛМц58-2	57,0 - 60,0	—	0,5	1,0 - 2,0	—	—	—	—	—	
Латунь марганцово - алюминиев ая	CuZn40Al 1Mn	ЛмцА57- 3-1	55,0 - 58,0	—	—	2,5 - 3,5	0,5 - 1,5	—	—	—	—	

Химический состав в %	
Примесь	

Свинец	Железо	Сурьма	Висмут	Фосфор	Марганец	Мышьяк	Олово	Сера	Алюминий	Всего	Примерное назначение
Не более											
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 2	Для изготовления листов, лент, полос, труб, прутков, проволоки для деталей в электротехнике, для медалей и значков
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 2	
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Для изготовления листов, лент, полос, проволоки, художественных изделий, сифонов, манометрических трубок, гибких шлангов, музыкальных инструментов
0,0 3	0,0 7	0,0 02	0,0 02	0,0 05	—	0,0 05	0,0 05	0,0 02	—	0, 2	Для изготовления радиаторных лент, полос, труб, теплообменников, музыкальных инструментов, деталей, получаемых глубокой вытяжкой
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Проволочные сетки, радиаторные ленты,

											трубы для теплообменников, детали, получаемые глубокой вытяжкой
0,0 7	0,2	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0,5	Для изготовления листов, лент, полос, труб, прутков, фольги, проволоки, применяемых для винтов, нажимных валков для травильных работ, застежки-молнии, деталей, получаемых глубокой вытяжкой
0,3 0	0,2	0,0 1	0,0 03	0,0 1	—	—	—	—	—	1,0	Трубные доски в холодильных установках, штампованные детали, фурнитура
0,0 7	0,0 7	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0,3	Трубные доски для конденсаторов и теплообменников, стойкие к морской воде детали машин, высоко нагружаемая арматура
0,4 0	—	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0,7	Трубы, прутки для подшипников скольжения, судостроения и приборостроения

0,1 0	0,5 0	0,0 05	0,0 03	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 9	Для изготовления прутков, труб
0,2 0	—	0,0 1	0,0 03	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 25	Для изготовления полос, труб, прутков, проволоки
0,0 3	0,1 5	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Для изготовления листов, лент, труб, проволоки
0,1	0,5	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	1, 2	Листы, ленты, полосы, прутки, проволока для приборостроения, строительства, демпферных деталей
0,2	1,0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	1, 3	Механические высоконапряженные детали, поршневые штанги, специальная арматура, поковки

Наименование сплавов	Марка		Химический состав в %									
			Основной элемент									
	По СТ СЭВ 379-76	По настоящему стандарту	Медь	Свинец	Железо	Марганец	Алюминий	Олово	Кремний	Никель	Мышьяк	Цинк

Томпак оловянны й	—	ЛО90-1	88, 0- 91, 0	—	—	—	—	0,2 - 0,7	—	—	—	О с т а л ь н о е
Латунь оловянна я	CuZn28S n1	ЛО70-1	69, 0- 71, 0	—	0,7	—	—	1,0 - 1,5	—	—	—	
Латунь оловянна я	CuZn38S n1	ЛО62-1	61, 0- 63, 0	—	—	—	—	0,7 - 1,1	—	—	—	
Латунь оловянна я	—	ЛО60-1	59, 0- 61, 0	—	—	—	—	1,0 - 1,5	—	—	—	
Латунь свинцова я	—	ЛС63-3	62, 0- 65, 0	2,4 - 3,0	—	—	—	0,1 0	—	—	—	
Латунь свинцова я	—	ЛС74-3	72, 0- 75, 0	2,4 - 3,0	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцова я	—	ЛС64-2	63, 0- 66, 0	1,5 - 2,0	—	—	—	—	—	—	—	

Латунь свинцова я	—	ЛС60-1	59, 0- 61, 0	0,6 - 1,0	—	—	—	0,2 0	—	—	—	
Латунь свинцова я	—	ЛС59-1	57, 0- 60, 0	0,8 - 1,9	—	—	—	0,3 0	—	—	—	
Латунь свинцова я	—	ЛС59-1В	57, 0- 61, 0	0,8 - 1,9	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцова я	CuZn35P b2	ЛС63-2	62, 0- 65, 0	0,7 - 2,3	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь свинцова я	CuZn38P b2	ЛС60-2	59, 0- 62, 0	1,0 - 2,5	—	—	—	0,3 - 0,7	—	—	—	
Латунь свинцова я	CuZn39P b2	ЛС59-3	57, 0	2,0	—	—	—	—	—	—	—	
Латунь железо- свинцова я	—	ЛЖС58- 1-1	56, 0- 58, 0	0,7 - 1,3	0,7 - 1,3	—	—	—	—	—	—	
Латунь кремнист ая	—	ЛК80-3	79, 0- 81, 0	—	—	—	—	—	2,5 - 4,0	—	—	

Не более											
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Для изготовления лент, полос, проволоки
0,0 7	0,0 7	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Листы, полосы, прутки для приборостроения, трубы для конденсаторов и теплообменников
0,1 0	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	1, 0	
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	0,2 0	—	—	0, 25	Для изготовления проволоки
—	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	0,1 0	—	—	0, 25	Для изготовления лент, полос, прутков, проволоки
—	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Для изготовления лент, полос, прутков
—	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 5	Для изготовления лент, полос, прутков
—	0,1 5	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 75	Для изготовления листов, лент, полос, прутков, труб, проволоки, поковок
—	0,5	0,0 10	0,0 0	0,0	—	—	0,3 0	—	—	1, 5	Для изготовления листов, лент, полос, прутков, профилей, труб, проволоки, поковок
—	0,5	0,0 1	0,0 03	0,0 2	—	—	—	—	—	0, 7	Для изготовления прутков
—	0,0 20	0,0 2	—	—	—	—	0,1 0	—	—	0, 5	Для изготовления листов, лент, полос,

											прутков, труб, проволоки, поковок
—	0,2 0	0,0 2	—	—	—	—	0,2 0	—	—	0, 6	Для изготовления лент, полос, прутков, труб
—	0,5 0	0,0 2	—	—	—	—	0,3 0	—	—	1, 0	Для изготовления листов, лент, полос, прутков, проволоки, поковок
—	—	0,0 1	0,0 03	0,0 2	—	—	—	—	—	0, 5	Для изготовления прутков
0,1	0,6	0,0 5	0,0 03	0,0 2	0,0 5	—	0,0 2	—	0,0 1	1, 5	Для изготовления поковок и штамповки
0,0 3	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Для изготовления труб
0,0 7	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Для изготовления труб
0,0 7	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 3	Для изготовления труб
0,0 5	0,1 0	0,0 05	0,0 02	0,0 1	—	—	—	—	—	0, 5	Для изготовления полос, труб

Примечания:

1. Для антимагнитных сплавов содержание железа не должно превышать 0,03%.
2. Примеси, не указанные в таблице, учитываются в общей сумме примесей.
3. В латуни марки Л68, предназначенной для изготовления изделий специального назначения, содержание примесей не должно превышать: железа — 0,07%, сурьмы — 0,002%, фосфора — 0,005%, мышьяка — 0,005%, серы — 0,002% (сумма примесей — 0,2%).
4. В латунях марок Л96, Л90, Л80, Л70, Л68, Л63, Л60 допускается массовая доля никеля до 0,3%, в латунях остальных

марок, кроме ЛАН59-3-2 и ЛН65-5, — до 0,5%, в латунях марки ЛС59-1В до 1% за счет массовой доли меди, которая не учитывается в общей сумме примесей.

5. В латуни марки ЛС59-1 сумма примесей олова и кремния не должна превышать 0,5%.

6. В латуни марки ЛМц58-2 по требованию потребителя содержание марганца устанавливается в пределах 3,0—4,0%.

7. В латунях марок ЛМцА57-3-1 и ЛМц58-2, предназначенных для заготовок обрабатываемых давлением в горячем состоянии (ковка), массовая доля фосфора не должна превышать 0,03%.

8. В латуни всех марок, кроме ЛК80-3, по согласованию с потребителем может определяться содержание олова, алюминия и марганца.

9. В латуни марки Л70, применяемой для производства конденсаторных труб и теплообменников, допускается содержание мышьяка от 0,02 до 0,06%.

10. В латуни марки Л63, применяемой в пищевой промышленности, содержание свинца не должно превышать 0,05%.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Химический состав Cu-Zn сплавов, обрабатываемых давлением

Приложения № 1, № 2 (Исключены, Изм. 2).

Изменение № 3 ГОСТ 15527—70 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки.

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12.11.98).

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 3105.

Пункт 1. Таблицу дополнить примечанием — 4:

«4. По согласованию изготовителя с потребителем в латуни марки ЛС59 — 1 допускается массовая доля никеля до 1 % за счет массовой доли меди, которая не учитывается в общей сумме примесей».

(ИУС № 7 1999 г.)

Пункт 2. Таблица. Примечание 11

11. Знак «тире» в таблице означает, что данный показатель не нормируется.

(ИУС № 10 1998г.)