

**СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ),
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ**

Марки

Издание официальное

БЗ 5—2002/73

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией, Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 106 «Цветметпрокат»

2 ВНЕСЕН Госстандартом России

ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 17 от 1 апреля 2004 г., по переписке)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	Азстандарт
Армения	Армгосстандарт
Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	Узстандарт
Украина	Госпотребстандарт Украины

3 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25 октября 2004 г. № 42-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 15527—2004 введен в действие непосредственно в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2005 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 15527—70

© ИПК Издательство стандартов, 2004

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

к ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.1. Таблица 3. Графа «Массовая доля, % Рb свинец». Для марки ЛО 60—1	0,03	0,3

(ИУС № 6 2005 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ),
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

Марки

Pressure treated copper zinc alloys (brasses). Grades

Дата введения 2005—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на медно-цинковые сплавы (латуни), обрабатываемые давлением.

При обозначении латуней следует указывать марку в соответствии с данным стандартом.

2 Марки

2.1 Марки и химический состав латуней должны соответствовать приведенным в таблицах 1—3.

Таблица 1 — Химический состав простых (двойных) латуней

Марка	Предел	Массовая доля, %								Расчетная плотность, т/см ³ , приблизительно	Пример применения			
		Элемент												
		Cu медь	Pb свинец	Fe железо	Sb сурьма	Bi висмут	P фосфор	Zn цинк	Сумма прочих элементов					
Л96	мин. макс.	95,0—97,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остаток —	— 0,2	8,9	Листы, ленты, полосы, трубы, прутки, проволока для деталей в электротехнике, для медальей и значков			
	мин. макс.	88,0—91,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остаток —	— 0,2			8,7		
Л85	мин. макс.	84,0—86,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остаток —	— 0,3				8,7	
Л80	мин. макс.	79,0—81,0	— 0,03	— 0,1	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остаток —	— 0,3	8,7		Листы, ленты, полосы, проволока, художественные изделия, сильфоны, манометрические трубки, гибкие шланги, музыкальные инструменты		
	мин. макс.	69,0—71,0	— 0,05	— 0,07	— 0,002	— 0,002	—	Остаток —	— 0,2				8,5	
Л70	мин. макс.	67,0—70,0	0,03	0,1	0,005	0,002	0,01	Остаток —	— 0,3	8,5	Радиаторные ленты, полосы, трубы, теплообменники, музыкальные инструменты, детали, получаемые глубокой вытяжкой			
Л68	мин. макс.	62,0—65,0	— 0,07	— 0,2	— 0,005	— 0,002	— 0,01	Остаток —	— 0,5				8,5	Проволочные сетки, радиаторные ленты, трубы для теплообменников, детали, получаемые глубокой вытяжкой
Л63	мин. макс.	59,0—62,0	— 0,3	— 0,2	— 0,01	— 0,003	— 0,01	Остаток —	— 1,0	8,4				
Л60	мин. макс.	—	—	—	—	—	—	Остаток —	—			8,4	Трубные доски в холодильных установках, штампованные детали, фурнитура	

П р и м е ч а н и я

- 1 В латуни марки Л68, предназначенной для изготовления изделий специального назначения, массовая доля элементов не должна быть более: железа — 0,07 %, свинца — 0,002 %, фосфора — 0,005 %, мышьяка — 0,005 %, серы — 0,002 % (сумма прочих элементов — 0,2 %).
- 2 В латуни марки Л96, Л90, Л80, Л70, Л68, Л63, Л60 допускается массовая доля никеля до 0,3 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в сумме прочих элементов.
- 3 В латуни всех марок по согласованию с потребителем можно определять массовую долю олова, алюминия, марганца и кремния, значения которых учитывают в сумме прочих элементов.
- 4 В латуни марки Л70, применяемой для производства конденсаторных труб и теплообменников, допускается массовая доля мышьяка до 0,06 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в сумме прочих элементов.
- 5 В латуни марки Л63, применяемой в пищевой промышленности, массовая доля свинца не должна быть более 0,03 %.
- 6 Для антиаминных сплавов массовая доля железа не должна быть более 0,03 %.
- 7 Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.
- 8 Знак «—» обозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочих элементов.
- 9 Примеры, не указанные в таблице, учитывают в сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем и изготовителем.

Т а б л и ц а 2 — Химический состав свинцовых латуней

Марка	Предел	Массовая доля, %											Расчетная плотность, т/см ³ , приближенно	Пример применения
		Элемент												
		Cu медь	Pb свинец	Fe железо	Sn олово	Ni никель	Al алюминий	Si кремний	Sb сурьма	Bi висмут	P фосфор	Zn цинк		
ЛС74-3	мин.	72,0—	2,4—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,5	Ленты, прутки
	макс.	75,0	3,0	0,1	—	—	—	0,005	0,002	0,01	—	0,25		
ЛС64-2	мин.	63,0—	1,5—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,5	Ленты, прутки
	макс.	66,0	2,0	0,1	—	—	—	0,005	0,002	0,01	—	0,3		
ЛС63-3	мин.	62,0—	2,4—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,5	Ленты, прутки, проволока
	макс.	65,0	3,0	0,1	0,10	—	—	0,005	0,002	0,01	—	0,25		
ЛС59-1В	мин.	57,0—	0,8—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,4	Прутки
	макс.	61,0	1,9	0,5	—	—	—	0,01	0,003	0,02	—	1,5		
ЛС59-1	мин.	57,0—	0,8—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,4	Ленты, ленты, полосы, прутки, проволока, поковки
	макс.	60,0	1,9	0,5	0,3	—	—	0,01	0,003	0,02	—	0,75		
ЛС58-2	мин.	57,0—	1,0—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,4	Полосы, прутки, проволока
	макс.	60,0	3,0	0,7	1,0	0,6	0,3	0,3	0,01	—	—	0,3		
ЛС58-3	мин.	57,0—	2,5—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,45	Прутки
	макс.	59,0	3,5	0,5	0,4	0,5	0,1	—	—	—	—	0,2		
ЛС59-2	мин.	57,0—	1,5—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,4	Прутки
	макс.	59,0	2,5	0,4	0,3	0,4	0,1	—	—	—	—	0,2		
ЛЖС58-1-1	мин.	56,0—	0,7—	—	—	—	—	—	—	—	Остальное	—	8,4	Прутки
	макс.	58,0	1,3	1,3	—	—	—	0,01	0,003	0,02	—	0,5		

П р и м е ч а н и я

- 1 В свинцовых латунях допускается массовая доля никеля не более 0,5 %, в латунях марок ЛС59-1, ЛС59-1В, ЛС58-2 и ЛС58-3 — не более 1 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в общей сумме прочих элементов.
- 2 В латуни марки ЛС59-1 сумма элементов олова и кремния должна быть не более 0,5 %.
- 3 В латунях всех марок можно определять массовую долю олова, алюминия, марганца и кремния.
- 4 В латуни марки ЛС58-2 массовая доля сурьмы при изготовлении прутков допускается не более 0,1 %.
- 5 Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.
- 6 Знак «—» обозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочих элементов.
- 7 Примеси, не указанные в таблице, учитывают в сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем и изготовителем.

Марка	Прес-с	Массовая доля, %													Расчетная плотность, г/см ³ , для при-близитель-но	Пример применения		
		Элемент																
		Свинец	Алюминий	Ас-м-ш-ник	Железо	Мн-ганец	Никель	Нини-ель	Силиций	Олово	Р-фос-фор	В-бор	Р-б-свинец	Сурьма			Висмут	Zn цинк
ЛО90-1	мин. макс.	88,0—	—	—	—	—	—	—	0,2—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Ленты, полосы, проволока
		91,0	—	0,1	—	—	—	—	0,7	0,01	—	—	0,03	0,005	0,002	—		
ЛО70-1	мин. макс.	69,0—	—	—	—	—	—	—	1,0—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Листы, полосы, прутки для приборостроения, трубы для конденсаторов и теплообменников
		71,0	—	0,07	—	—	—	—	1,5	0,01	—	—	0,07	0,005	0,002	—		
ЛОМш 70-1-0,05	мин. макс.	69,0—	—	0,02—	—	—	—	—	1,0—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Трубы
		71,0	—	0,06	0,1	—	—	—	1,5	0,01	—	—	0,07	0,005	0,002	—		
ЛОМш 70-1-0,04	мин. макс.	69,0—	—	0,02—	—	—	—	—	1,0—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Трубы
		71,0	—	0,04	0,07	—	—	—	1,5	0,01	—	—	0,07	0,005	0,002	—		
ЛО62-1	мин. макс.	61,0—	—	—	—	—	—	—	0,7—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Листы, полосы, плиты для трубных решеток, прутки для приборостроения, трубы для конденсаторов и теплообменников
		63,0	—	0,10	—	—	—	—	1,1	0,01	—	—	0,10	0,005	0,002	—		
ЛКБ062-0,2-0,04-0,5	мин. макс.	60,5—	—	—	—	—	—	—	0,3—	—	0,03—	—	—	—	—	—	8,4	Проволока, прутки
		63,5	—	0,15	—	—	—	—	0,7	—	0,10	0,08	—	—	—	—		
ЛО60-1	мин. макс.	59,0—	—	—	—	—	—	—	1,0—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Проволока
		61,0	—	0,1	—	—	—	—	1,5	0,01	—	—	0,03	0,005	0,002	—		
ЛОК 59-1-0,3	мин. макс.	58,0—	—	—	—	—	—	—	0,7—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Проволока, прутки
		60,0	—	0,01	0,15	—	—	—	1,1	0,01	—	—	0,1	0,01	0,003	—		
ЛАМш 77-2-0,05	мин. макс.	76,0—	1,7—	0,020—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Трубы
		79,0	2,5	0,06	0,1	—	—	—	—	—	—	—	0,07	0,005	0,002	—		
ЛАМш 77-2-0,04	мин. макс.	76,0—	1,7—	0,02—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Трубы
		79,0	2,5	0,04	0,1	—	—	—	—	—	—	—	0,07	0,005	0,002	—		

Продолжение таблицы 3

Марка	Предел	Массовая доля, %														Расчетная плотность, г/см ³ , приб- литель- но	Пример применения	
		Элемент																
		Сu медь	Al алю- мин- ий	As мышь- ьяк	Fe же- лест- но	Mn марга- нец	Ni ник- ель	Si крем- ний	Sn оло- во	P фос- фор	V бор	Pb сви- нец	Sb сурь- ма	Вн вис- мут	Zn цинк			Сумма прочих эле- мен- тов
ЛА77-2	мин.	76,0	1,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Остаточное	—	8,3	Трубные доски для конденсаторов и теплообменни- ков, стойкие к морской воде дета- ли машин, высоко нагружаемая арма- тура
	макс.	79,0	2,5	—	0,07	—	—	—	—	—	0,01	—	0,07	0,005	0,002	0,3		
ЛА77-2у	мин.	76,0	1,7	—	0,03	0,03	0,3	0,03	—	0,005	—	—	—	—	Остаточное	—	8,3	Трубы
	макс.	79,0	2,5	—	0,10	0,3	1,0	0,2	—	0,02	—	—	0,07	0,005	0,002	0,1		
ЛАНКМ 75-2-2,5- 0,5-0,5	мин.	73,0	1,6	—	—	0,3	2,0	0,3	—	—	—	—	—	—	Остаточное	—	8,3	Полосы, трубы
	макс.	76,0	2,2	—	0,1	0,7	3,0	0,7	—	0,01	—	—	0,05	0,005	0,002	0,5		
ЛК75В	мин.	71,0	—	—	—	—	—	0,25	—	—	—	—	—	—	Остаточное	1,4	8,4	Трубы
	макс.	78,0	—	—	—	—	—	0,5	—	—	—	—	0,07	—	—	Оло- во 0,05		
Л75мк	мин.	70,0	—	—	0,03	0,05	0,1	0,25	—	0,005	—	—	—	—	Остаточное	—	8,4	Полосы, трубы
	макс.	76,0	—	0,06	0,15	0,25	0,5	0,5	—	0,02	—	—	0,07	0,005	0,002	0,1		
ЛМш 68-0,05	мин.	67,0	—	0,02	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Остаточное	—	8,4	Трубы
	макс.	70,0	—	0,06	0,1	—	—	—	—	0,01	—	—	0,03	0,005	0,002	0,3		
ЛК62-0,5	мин.	60,5	—	—	—	—	—	0,3	—	—	—	—	—	—	Остаточное	—	8,4	Проволока, прутки
	макс.	63,5	—	—	0,15	—	—	0,7	—	—	—	—	0,08	0,005	0,002	0,5		
ЛАЗ 60-1-1	мин.	58,0	0,7	—	0,75	0,1	—	—	—	—	—	—	—	—	Остаточное	—	8,3	Трубы, прутки для подшипников скользящих, судо- строения и при- боростроения
	макс.	61,0	1,5	—	1,50	0,6	—	—	—	0,01	—	—	0,40	0,005	0,002	0,7		
ЛАН 59-3-2	мин.	57,0	2,5	—	—	—	2,0	—	—	—	—	—	—	—	Остаточное	—	8,2	Прутки, трубы
	макс.	60,0	3,5	—	0,5	—	3,0	—	—	0,01	—	—	0,1	0,005	0,003	0,9		

Марка	Предел	Массовая доля, %													Рассчитанная плотность, г/см ³ , приблизительно	Пример применения						
		Элемент																				
		Cu медный	Al алюминий	As мышьяк	Fe железо	Mn марганец	Ni никель	Si кремний	Sn олово	P фосфор	B бор	Pb свинец	Sb сурьма	Bi висмут			Zn цинк	Сумма прочих элементов				
ЛЖМц 59-1-1	мин. макс.	57,0—60,0	0,1—0,4	—	0,6—1,2	0,5—0,8	—	—	0,3—0,7	—	0,01	—	—	0,2	0,01	—	—	Остальное —	—	0,3	8,3	Полосы, трубы, прутки, проволока
ЛМц58-2	мин. макс.	57,0—60,0	—	—	—	0,5	1,0—2,0	—	—	—	—	—	—	0,1	0,005	0,002	—	Остальное —	—	1,2	8,3	Листы, ленты, полосы, прутки, проволока для приборостроения

Примечания

1 В сложносплавляемых латунях, кроме марок ЛАН59-3-2, Л75мк, ЛА77-2у, допускается массовая доля никеля до 0,5 %, которая не входит в общую сумму прочих элементов, а засчитывается в счет массовой доли меди.

2 В латуни марки ЛМц58-2 по требованию потребителя массовую долю марганца устанавливают в пределах 3,0 %—4,0 %.

3 В латунях всех марок по согласованию с потребителем можно определять содержание олова, алюминия и марганца.

4 В латуни марки ЛА77-2у массовая доля железа менее 0,03 % не является браковочным признаком.

5 В латуни марки ЛАМц77-2-0,04 суммарная массовая доля фосфора и мышьяка не должна быть более 0,04 %.

6 Изготовление латуни марки ЛОМц70-1-0,04 допускается без массовой доли мышьяка.

7 Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.

8 Знак «—» обозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочих элементов.

9 Примеси, не указанные в таблице, учитывают в общей сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем и изготовителем.

П р и м е ч а н и я

- 1 В сплюснутых латунях, кроме марок ЛАН59-3-2, Л75мк, ЛА77-2у, допускается массовая доля никеля до 0,5 %, которая не входит в общую сумму прочих элементов, а засчитывается в счет массовой доли меди.
- 2 В латуни марки ЛМц58-2 по требованию потребителя массовую долю марганца устанавливают в пределах 3,0 %—4,0 %.
- 3 В латунях всех марок по согласованию с потребителем можно определять содержание олова, алюминия и марганца.
- 4 В латуни марки ЛА77-2у массовая доля железа менее 0,03 % не является браковочным признаком.
- 5 В латуни марки ЛАМш77-2-0,04 суммарная массовая доля фосфора и мышьяка не должна быть более 0,04 %.
- 6 Изготовленные латуни марки ЛОМш70-1-0,04 допускаются без массовой доли мышьяка.
- 7 Рассчитанная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.
- 8 Знак «—» обозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочих элементов.
- 9 Примеси, не указанные в таблице, учитывают в общей сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем и изготовителем.

УДК 669.3'24—418:006.354

МКС 77.120.99

B54

ОКП 18 0000

Ключевые слова: сплавы медно-цинковые (латуни), марки, химический состав, массовая доля

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартыменовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 01.11.2004. Подписано в печать 05.11.2004. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 750 экз. С 4402. Зак. 998.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

Изменение № 1 ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 39 от 12.05.2011)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 6086

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, KZ, KG, MD, RU, TJ, UA [коды алфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Стандарт дополнить разделом — 2а (перед разделом 2):

«2а Нормативные ссылки

ГОСТ 1652.1—77 (ИСО 1554—76) Сплавы медно-цинковые. Методы определения меди

ГОСТ 1652.2—77 (ИСО 4749—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения свинца

ГОСТ 1652.3—77 (ИСО 1812—76, ИСО 4748—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения железа

ГОСТ 1652.4—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения марганца

ГОСТ 1652.5—77 (ИСО 4751—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения олова

ГОСТ 1652.6—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения сурьмы

ГОСТ 1652.7—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения висмута

ГОСТ 1652.8—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения мышьяка

ГОСТ 1652.9—77 (ИСО 7266—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения серы

ГОСТ 1652.10—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения алюминия

ГОСТ 1652.11—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения никеля

ГОСТ 1652.12—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения кремния

ГОСТ 1652.13—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения фосфора

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2012–02–01.

ГОСТ 9716.1—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра

ГОСТ 9716.2—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотоэлектрической регистрацией спектра

ГОСТ 9716.3—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по окисным образцам с фотографической регистрацией спектра

ГОСТ 24978—91 (ИСО 4740—85) Сплавы медно-цинковые. Методы определения цинка

ГОСТ 25086—87 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа

СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления.

Пункт 2.1 Таблица 1. Графа «Расчетная плотность, г/см³, приблизительно». Для марки Л90 заменить значение: 8,7 на 8,8;

графу «Пример применения» для латуни Л60 изложить в новой редакции:

«Штампованные детали, фурнитура»;

таблица 1, примечание 8, таблица 2, примечание 6 и таблица 3, примечание 8 изложить в новой редакции:

«Знак «—», поставленный одновременно для верхнего и нижнего пределов массовой доли элемента, обозначает, что данный элемент не нормируется и определяется только по указанному в заказе требованию потребителя, и в этом случае содержание данного элемента включается в сумму прочих элементов»;

таблица 1, примечание 9, таблица 2, примечание 7 и таблица 3, примечание 9 дополнить абзацем:

«Примесью следует считать элемент, у которого указан только максимальный предел его содержания»;

таблица 3. Графу «Пример применения» для марки ЛО62-1 изложить в новой редакции: «Листы, полосы, прутки для приборостроения, трубы для конденсаторов и теплообменников»;

графу «Пример применения» для марки ЛА77-2 изложить в новой редакции: «Стойкие к морской воде детали машин, высоконагружаемая арматура»;

примечание 3 изложить в новой редакции:

«В латуни ЛКБО62-0,2-0,04-0,5 массовая доля содержания бора должна быть в пределах от 0,03 % до 0,10 %, которую не включают в сумму прочих элементов».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.2 — 2.4:

«2.2 Требования к физико-механическим свойствам латуни устанавливаются в стандартах на конкретные виды продукции и (или) по соглашению (контракту) между потребителем и изготовителем.

2.3 Химический состав латуней в зависимости от марок определяют по ГОСТ 1652.1 — ГОСТ 1652.13, ГОСТ 9716.1 — ГОСТ 9716.3, ГОСТ 24978, ГОСТ 25086.

Допускается использовать другие методы анализа, по точности не уступающие приведенным выше.

Арбитражные методы анализа указывают в стандартах на конкретные виды продукции.

2.4 Результаты анализа каждого элемента округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543, до числа знаков, предусмотренных таблицами 1, 2 и 3.

При возникновении разногласий результаты анализа определяют с точностью, указанной в арбитражной методике выполнения измерений».

(ИУС № 1 2012 г.)

Изменение № 1 ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 39 от 12.05.2011)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 6086

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, KZ, KG, MD, RU, TJ, UA [коды алфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Стандарт дополнить разделом — 2а (перед разделом 2):

«2а Нормативные ссылки

ГОСТ 1652.1—77 (ИСО 1554—76) Сплавы медно-цинковые. Методы определения меди

ГОСТ 1652.2—77 (ИСО 4749—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения свинца

ГОСТ 1652.3—77 (ИСО 1812—76, ИСО 4748—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения железа

ГОСТ 1652.4—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения марганца

ГОСТ 1652.5—77 (ИСО 4751—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения олова

ГОСТ 1652.6—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения сурьмы

ГОСТ 1652.7—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения висмута

ГОСТ 1652.8—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения мышьяка

ГОСТ 1652.9—77 (ИСО 7266—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения серы

ГОСТ 1652.10—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения алюминия

ГОСТ 1652.11—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения никеля

ГОСТ 1652.12—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения кремния

ГОСТ 1652.13—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения фосфора

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2012–02–01.

ГОСТ 9716.1—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра

ГОСТ 9716.2—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотоэлектрической регистрацией спектра

ГОСТ 9716.3—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по окисным образцам с фотографической регистрацией спектра

ГОСТ 24978—91 (ИСО 4740—85) Сплавы медно-цинковые. Методы определения цинка

ГОСТ 25086—87 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа

СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления.

Пункт 2.1 Таблица 1. Графа «Расчетная плотность, г/см³, приблизительно». Для марки Л90 заменить значение: 8,7 на 8,8;

графу «Пример применения» для латуни Л60 изложить в новой редакции:

«Штампованные детали, фурнитура»;

таблица 1, примечание 8, таблица 2, примечание 6 и таблица 3, примечание 8 изложить в новой редакции:

«Знак «—», поставленный одновременно для верхнего и нижнего пределов массовой доли элемента, обозначает, что данный элемент не нормируется и определяется только по указанному в заказе требованию потребителя, и в этом случае содержание данного элемента включается в сумму прочих элементов»;

таблица 1, примечание 9, таблица 2, примечание 7 и таблица 3, примечание 9 дополнить абзацем:

«Примесью следует считать элемент, у которого указан только максимальный предел его содержания»;

таблица 3. Графу «Пример применения» для марки ЛО62-1 изложить в новой редакции: «Листы, полосы, прутки для приборостроения, трубы для конденсаторов и теплообменников»;

графу «Пример применения» для марки ЛА77-2 изложить в новой редакции: «Стойкие к морской воде детали машин, высоконагружаемая арматура»;

примечание 3 изложить в новой редакции:

«В латуни ЛКБО62-0,2-0,04-0,5 массовая доля содержания бора должна быть в пределах от 0,03 % до 0,10 %, которую не включают в сумму прочих элементов».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.2 — 2.4:

«2.2 Требования к физико-механическим свойствам латуни устанавливаются в стандартах на конкретные виды продукции и (или) по соглашению (контракту) между потребителем и изготовителем.

2.3 Химический состав латуней в зависимости от марок определяют по ГОСТ 1652.1 — ГОСТ 1652.13, ГОСТ 9716.1 — ГОСТ 9716.3, ГОСТ 24978, ГОСТ 25086.

Допускается использовать другие методы анализа, по точности не уступающие приведенным выше.

Арбитражные методы анализа указывают в стандартах на конкретные виды продукции.

2.4 Результаты анализа каждого элемента округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543, до числа знаков, предусмотренных таблицами 1, 2 и 3.

При возникновении разногласий результаты анализа определяют с точностью, указанной в арбитражной методике выполнения измерений».

(ИУС № 1 2012 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 194-П от 27.02.2026)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 18397

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, AZ, BY, KG, RU, TJ, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Раздел 2а. Заменить ссылки: датированные на недатированные;
«ГОСТ 1652.11—77» на «ГОСТ 1652.11 (ИСО 4742—84)»;
дополнить примечанием:

«Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку».

Раздел 2. Пункт 2.1. Таблица 1. Примечание 1. Заменить слова: «В латуни марки Л68, предназначенной» на «В латунях марок Л68 и Л70, предназначенных»;

таблица 2. После строки «ЛС63-3» дополнить строкой для марки ЛС60-2В:

«																
Мар-ка	Пре-дел	Массовая доля, %												Рас-четная плот-ность, г/см ³ , прибли-зительно	При-мер при-мене-ния	
		Элемент											Сумма прочих эле-ментов			
		Cu медь	Pb сви-нец	Fe же-ле-зо	Sn оло-во	Ni ни-кель	Al алю-ми-ний	Si крем-ний	Sb сурь-ма	Bi вис-мут	P фос-фор	Zn цинк				
ЛС60-2В	мин. макс.	58,0— 62,0	1,2— 2,5	— 0,5	— 0,6	— —	— —	— 0,2	— 0,05	— 0,006	— 0,02	Осталь-ное —	— 0,5	8,4	Прут-ки, по-ковки	

»;

после строки «ЛС59-1В» дополнить строкой для марки ЛС59-2В:

«

Мар-ка	Пре-дел	Массовая доля, %												Рас-четная плот-ность, г/см ³ , прибли-зительно	При-мер при-мене-ния
		Элемент											Сумма прочих эле-ментов		
		Cu медь	Pb сви-нец	Fe же-ле-зо	Sn оло-во	Ni ни-кель	Al алю-ми-ний	Si крем-ний	Sb сурь-ма	Bi вис-мут	P фос-фор	Zn цинк			
ЛС59-2В	мин. макс.	57,0— 61,0	0,8— 3,0	— 0,5	— —	— —	— —	— 0,05	— 0,006	— 0,02	Осталь-ное —	— 1,0	8,4	Прут-ки, по-ковки	

»;

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2026—11—01 с правом досрочного применения.

примечание 1. Заменить марки: «ЛС59-1, ЛС59-1В, ЛС58-2 и ЛС58-3» на «ЛС59-1, ЛС59-1В, ЛС58-2, ЛС58-3, ЛС59-2В, ЛС60-2В»;

дополнить примечанием 8: «8 Для антимагнитных сплавов массовая доля железа должна быть не более 0,03 %».

Пункт 2.4. Первый абзац. Заменить ссылку: «СТ СЭВ 543» на «СТ СЭВ 543¹⁾»;
дополнить сноской¹⁾:

« _____

¹⁾ В Российской Федерации действует ГОСТ Р 8.736—2011 «Государственная система обеспечения единства измерений. Измерения прямые многократные. Методы обработки результатов измерений. Основные положения».

(ИУС № 6 2026 г.)

к ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.1. Таблица 3. Графа «Массовая доля, % Рb свинец». Для марки ЛО 60—1	0,03	0,3

(ИУС № 6 2005 г.)