

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

ПЛИТЫ ИЗ АЛЮМИНОВЫХ СПЛАВОВ  
ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ  
Технические условия  
ОКП 18 1512

---

ИЗМЕНЕНИЕ № 6  
ОСТ 92063-78

Снять ограничение срока действия стандарта.

Пункт 3.1 Заменить ссылки: ТУ 5.961-11020-75 и ТУ 5.961-11063-77 на ОСТ 5.9466-88; ОСТ 92014-76 на ОСТ 92014-90.

Рег. № ВИС 806204/06 от 01.12.92г.

---

Разработано  
ВИС

Утверждено  
20.10.92г.

Срок введения  
с 01.01.93г.

---

УДК 669.715-41



Группа В53

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ОСТ 92063-78

Плиты из алюминиевых  
сплавов для судостроения. Технические условия

*б/з огр. ср. г. - 6*  
~~Срок действия стандарта установить до 01.01.93~~

Наименование стандарта. Проставить код: ОКП 18 1512.

Из вводной части и по всему тексту исключить марку К48-1.

Пункт 2.1. Таблицу I изложить в новой редакции:

Таблица I

Толщина плиты	Пределные отклонения по толщине при ширине		
	1000, 1200	1400, 1500, 1600	1800, 2000
11 12 14 15 16 18 20	± 0,5	± 0,75	± 1,0
22 25 28 30	± 0,75	± 1,5	± 1,5
32 35 38 40 45	± 1,0	± 1,5	± 1,5
50 55 60 65	± 1,5	± 2,0	± 2,0
70 75 80	± 2,0	± 2,5	± 3,0

Рег. № ВИС 806204/05 от 14.12.87 г.

РАЗРАБОТАНО  
ВИСУТВЕРЖДЕНО  
МАП от 18.XI.87 г.Срок введения  
с 01.01.88 г.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© изм. в связи 11.02.93

Продолжение табл. I

Толщина плиты	мм		
	Предельные отклонения по толщине при ширине		
	1000, 1200	1400, 1500, 1600	1800, 2000
85 90 100 120 140 150	± 3,0	± 3,5	± 4,0

Раздел 2. Дополнить пунктом 2.1.1:

"2.1.1. Теоретическая масса одного метра плиты приведена в обязательном приложении I (табл. I-2) и вычислена при плотности 2,65 г/см<sup>3</sup>, что соответствует плотности алюминиевых сплавов марок I56I и I56IH.

Для вычисления теоретической массы плит из других алюминиевых сплавов следует пользоваться переводными коэффициентами, указанными в справочном приложении 2".

Пункт 2.2. Таблица 2. В графе "Состояние материала" для сплавов марок I56IH, I56IHB заменить слова "Без термической обработки" на "Нагартованный" (изм.2,3).

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения плиты из сплава марки I56I неплакированной без термической обработки, толщиной 12 мм, шириной 1200 мм, длиной 2000 мм:

Плита I56I 12x1200x2000 ОСТ 92063-78

То же, с технологической плакировкой:

Плита I56I.Б 12x1200x2000 ОСТ 92063-78

Плита из сплава марки I985ч с нормальной плакировкой, в закаленном и естественно состаренном состоянии, толщиной 12 мм, шириной 1200 мм, длиной 3000 мм:

Плиты I985ч.А.Т 12x1200x3000 ОСТ 92063-78"

Приложение 1  
СправочноеПереводные коэффициенты для вычисления теоретической  
массы одного метра плиты из алюминиевых сплавов

Марка сплава	Переводной коэффициент
I985ч	0,992
I980	1,042
K48-2	1,045

Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

"2.3. Предельное отклонение по ширине плит должно быть не более + 100 мм.

При изготовлении плит толщиной до 50 мм включительно с обрезкой кромок предельное отклонение по ширине не должно превышать + 60 мм".

Справочное приложение I изложить в новой редакции:

"Приложение I. Обязательное"

Справочное приложение 2 изложить в новой редакции:

"Приложение 2. Справочное"

ПРИЛОЖЕНИЕ I  
Обязательное

Таблица I

Толщина матры, мм	Теоретическая масса одного метра длины, кг.							
	1000	1200	1400	1500	1600	1800	2000	
	Предельные отклонения по ширине + 100							
11	30,608	36,438	42,268	45,183	48,098	53,928	59,758	
12	33,680	39,750	46,110	49,290	52,470	58,830	65,190	
14	38,955	46,375	53,795	57,505	61,215	68,635	76,055	
15	41,738	49,688	57,638	61,613	65,588	73,538	81,488	
16	44,520	53,000	61,480	65,720	69,960	78,440	86,920	
18	50,085	59,625	69,165	73,935	78,705	88,245	97,785	
20	55,650	66,250	76,850	82,150	87,450	98,050	108,650	
22	61,215	72,875	84,535	90,365	96,195	107,855	119,515	
25	69,563	82,813	96,063	102,688	109,313	122,563	135,813	
28	77,910	92,750	107,590	115,010	122,430	137,270	152,110	
30	83,475	99,375	115,275	123,225	131,175	147,075	162,975	
32	89,040	106,000	122,960	131,440	139,920	156,880	173,840	
35	97,388	115,938	134,488	143,763	153,038	171,588	190,138	
38	105,735	125,875	146,015	156,065	166,155	186,295	206,435	
40	111,300	132,500	153,700	164,300	174,900	196,100	217,300	
45	125,213	149,063	172,913	184,838	196,763	220,613	244,463	
50	139,125	165,625	192,125	205,375	218,625	245,125	271,625	
55	153,038	182,188	211,338	225,913	240,488	269,638	298,788	
60	166,950	198,750	230,550	246,450	262,350	294,150	325,950	
65	180,863	215,313	249,763	266,988	284,213	318,663	353,113	
70	194,775	231,875	268,975	287,525	305,075	343,175	380,275	

Продолжение табл. I

Толщина плиты, мм	Теоретическая масса одного метра длины, кг							
	1000	1200	1400	1500	1600	1800	2000	
75	208,688	248,438	288,188	308,063	327,938	367,668	407,438	
80	222,600	265,000	307,400	328,600	349,800	392,200	434,600	
85	236,513	281,563	326,613	349,138	371,663	416,713	461,763	
90	250,425	298,125	345,825	369,675	393,525	441,225	488,925	
100	278,250	331,250	384,250	410,750	437,250	490,250	543,250	
120	333,900	397,500	461,100	492,900	524,700	588,300	651,900	
140	389,550	463,750	537,950	575,050	612,150	686,350	760,550	
150	417,375	496,875	576,375	616,125	655,875	735,375	814,875	





## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

Плиты из алюминиевых сплавов для судостроения. Технические условия	Изменения № 2, 3 к ОСТ 1 92063-78
--	--------------------------------------

---

Срок действия стандарта установить до 1.01.1988 г.  
Вводную часть после сплава К48-2 дополнить спла-  
вами марок 1561Н и 1985ч.

## Раздел 1. КЛАССИФИКАЦИЯ

Пункт 1.1 изложить в новой редакции:

\*1.1. Плиты подразделяют:

- а) по способу изготовления
  - неплакированные из сплавов марок 1561, 1561Н, 1980, К48-2 - обозначают маркой сплава без дополни-тельных знаков;
  - плакированные из сплавов марок 1561 и 1561Н с технологической плакировкой - Б (1561Б, 1561НБ);
  - плакированные из сплава марки 1985ч с нормальной плакировкой - А (1985чА);
- б) по состоянию материала
  - без термической обработки - обозначают маркой сплава без дополнительных знаков - 1561, 1561Б, 1980, К48-2;

Рег. № ВИФС 806204/02 от 12.08.1982 г.

---

Разработано ВИЛС	Утверждено МАП 18.06.1982 г.	Срок введения с 01.01.1983 г.
---------------------	---------------------------------	----------------------------------

---

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Стр. 2 Изменения № 2, 3 к ОСТ 1 92063-78

- нагартованные-Н (1561НН, 1561НБН);
- закаленные и искусственно состаренные-Т1 (1980Т1, К48-2Т1);
- закаленные и естественно состаренные-Т (1985чАТ).

## Раздел 2. СОРТАМЕНТ

Таблицу 2 дополнить размерами плит из сплавов марок 1561Н и 1985ч.

Т а б л и ц а 2

мм

Состояние материала	Марка алюминиевого сплава и плакировка	Толщина	Ширина	Длина
Без термической обработки	1561Н, 1561НБ	От 12 до 16	1200, 1500	От 2000 до 6000
Закаленный и естественно состаренный	1985чА	От 12 до 35	1200, 1500	От 3000 до 7000

## Раздел 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Пункт 3.1 дополнить словами:

"... химический состав плит из сплава марки 1985ч - требованиям ТУ 5.961-11063-77, из сплава марки 1561Н - требованиям ОСТ 1 92073-81".

Пункт 3.2 изложить в новой редакции:

"3.2. Для плакировки плит в зависимости от марки сплава применяют алюминий с химическим составом, указанным в табл. 3а."

Пункт 3.3 дополнить следующей фразой:

"... и не менее 2% от номинальной толщины плиты для нормальной плакировки".

Т а б л и ц а 3а

Марка пла- киру- емого сплава	Химический состав плакирующего материала, %												
	легирую- щие компо- ненты		примеси, не более					цинк	ти- тан	маг- ний	прочие при- месы		сумма допус- тимых приме- сей
	алю- ми- ний	цинк	же- ле- зо	крем- ний	медь	мар- ганец	каждой в от- дель- ности				сум- ма		
1561, 1561Н	-	-	0,30	0,30	0,02	0,025	0,1	0,15	0,05	0,02	-	0,70	
1985ч	Основ- ной ком- по- nent	0,9- 1,3	0,3	0,3	-	0,025	-	0,15	-	0,05	0,1	-	

Пункт 3.4, таблицу 4 дополнить показателями механических свойств плит из сплавов марок 1561Н и 1985ч.

Т а б л и ц а 4

Марка алюми- ниевого сплава и плаки- ровка	Состоя- ние ма- териала плиты	Состояние испытва- емых об- разцов	Толщи- на пли- ты, мм	Механические свой- ства, не менее		
				времен- ное со- против- ление $\sigma_b,$ кгс/мм <sup>2</sup>	пре- дел теку- щего $\sigma_{0,2},$ кгс/мм <sup>2</sup>	отно- си- тель- ное удли- нение $\delta_{5,2}$ %
1561Н, 1561НБ	Нагарто- ванный	Нагарто- ванные	От 12 до 16	34	23	12
1985чА	Закален- ный и естест- венно соста- ренный	Закален- ные и естест- венно соста- ренные в течение 1-8 сут.	От 12 до 35	37	24	15

П р и м е ч а н и я. 1. Плиты из сплава марки 1561Н подвергают стабилизирующему отпуску при температуре 230-250 С. 2. Относительное удлинение при естественном старении плит из сплава марки 1985ч в течение более 8 суток после закалки не регламентируется.

Пункт 3.10 изложить в новой редакции:

3.10. По качеству выкатки плиты из сплавов марок 1561 и 1561Н в состоянии поставки должны удовлетворять следующим требованиям:

- при свободной укладке плиты на контрольную плоскость неплоскостность не должна превышать требований, указанных в табл. 5;

Т а б л и ц а 5

мм

Толщина плиты	Ширина плиты	Неплоскостность на 1 м длины
От 12 до 20	До 2000	8
Св. 20 " 80	" 2000	6
" 80 " 100	" 2000	5

- неплоскостность плит из сплава марки 1985ч на 1 м длины при свободной укладке плит каждой стороной на плоскость контрольной плиты не должна превышать 15 мм по длинным сторонам и 30 мм по коротким;

- качество выкатки плит из сплавов марок 1980 и К48-2 не регламентируется.

#### Раздел 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Пункт 4.1 дополнить следующим предложением:

"Проверке механических свойств плит из сплавов марок 1561Н и 1985ч подвергают каждую плиту".

Пункт 4.3 дополнить следующим примечанием:

**П р и м е ч а н и е.** В сопроводительной документации на плиты из сплава марки 1985ч должна быть указана дата закалки".

В пункте 4.3 и приложении 2 ГОСТ 17232-71 заменить на ГОСТ 17232-79.

В пункте 4.4 и приложении 2 ГОСТ 9.011-73 заменить на ГОСТ 9.011-79.

В приложении 1 примечание 1 дополнить следующей фразой: "..., что соответствует плотности алюминиевых сплавов марок 1561 и 1561Н". Примечание 2 дополнить следующей фразой: "для сплава марки 1985ч - 0,992".

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

Плиты из алюминиевых сплавов  
для судостроения. Технические  
условия

Изменение № 4  
к ОСТ 1 92063-78

---

1. Пункт 1.1, подпункт а, после марки К48-2 записать марку 1985ч.

2. Пункт 1.1, подпункт б, в строке закаленные и естественно состаренные после марки 1985чАТ записать марку 1985чТ.

3. В табл. 2 после марки 1985чА записать марку 1985ч.

4. В табл. 4 после марки 1985чА записать марку 1985ч.

Рег. № ВИЭС 808204/04 от 28.02.1983 г.

---

Разработано  
ВИЭС

Утверждено  
МАП 10.02.1983 г.

Срок введения  
с 01.04.1983 г.

---

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Подписано в печать 1.04.1983 г. Тираж 400 экз. Зак. 899

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

Плиты из алюминиевых сплавов  
для судостроения. Технические  
условия

---

Изменение № 4  
к ОСТ 1 62063-78

1. Пункт 1.1, подпункт а, после марки К48-2 записать марку 1985ч.

2. Пункт 1.1, подпункт б, в строке закаленные и естественно состаренные после марки 1985чАТ записать марку 1985чТ.

3. В табл. 2 после марки 1985чА записать марку 1985ч.

4. В табл. 4 после марки 1985чА записать марку 1985ч.

Рег. № ВЛАС 806204/04 от 28.02. 1983 г.

---

Разработано	Утверждено	Срок введения
ВН.ТС	МАП 10.02.1983 г.	с 01.04.1983 г.

---

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Подписано в печать 1.04. 1983 г. Тираж 400 экз. Зак. 899

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

Плиты из алюминиевых сплавов для судостроения. Технические условия	ОСТ 1-92063-78
	Взамен
	МРТУ 5-961-3779-69 (в части плит)
	ТУ 1-2-260-73 (в части плит)
	ТУ 1-4-47-77
	ТУ 1-4-51-72

Срок введения установлен

с 1 июля 1978 г. *б/з отп. с. 9*Срок действия ~~до 1 июля 1983 г.~~

до 1 июля 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на плиты из алюминиевых сплавов марок 1561 (АМг61), 1980 (В48-4), К48-1 и К48-2.

По требованию потребителя, оговоренному в наряде-заказе, плиты поставляют в соответствии с "Условиями 01-1874".

## 1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Плиты подразделяют:

а) по способу изготовления  
неплакированные из сплавов марок 1561, 1980, К48-1, К48-2 - обозначаются маркой сплава без дополнительных знаков;

плакированные из сплава марки 1561 с технологической плакировкой - Б (1561Б);

Рег. № ВИФС 8062043 от 20.02.78 г.

Изменение № 1 внесено в текст

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

5 изм 5 Сб. 12.04.91

6 изм 6 Сб. 11.02.93



б) по состоянию материала

без термической обработки (дополнительного обозначения не присваивается) - 1561, 1561Б, 1980, К48-1, К48-2;

закаленные и искусственно состаренные (Т1) - 1980Т1, К48-1Т1, К48-2Т1.

## 2. СОРТАМЕНТ

2.1. Толщина плит и предельные отклонения в зависимости от толщины и ширины плит должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Толщина плиты	ММ				
	Предельные отклонения по толщине при ширине плиты				
	1000	1200	1400	1500 и 1600	1800 и 2000
11					
12					
14					
15	±0,5	±0,5	±1,0	±1,0	±1,0
16					
18					
20					
22					
25	±0,75	±0,75	±1,5	±1,5	±1,5
28					
30					
32					
35					
38	±1,0	±1,0	±1,5	±1,5	±1,5
40					
45					
50					
55	±1,5	±1,5	±2,0	±2,0	±2,0
60					
65					
70					
75	±3,0	±3,0	±3,5	±3,5	±3,5
80					

Продолжение табл. 1  
мм

Толщина плиты	Предельные отклонения по толщине при ширине плиты				
	1000	1200	1400	1500 и 1600	1800 и 2000
85					
90					
100	±3,5	±3,5	±5,0	±5,0	±5,0
120					
140					
150					

Примечание. Теоретическая масса 1 м<sup>2</sup> плиты в килограммах приведена в справочном Приложении 1.

2.2. Плиты в зависимости от марки сплава, плакировки и состояния материала изготавливают размерами, указанными в табл. 2.

2.3. Предельные отклонения по ширине плит в зависимости от их толщины должны соответствовать указанным в табл. 3.

2.4. Плиты толщиной до 60 мм включительно изготавливают мерной длины (или кратной ей) в пределах длин, установленных табл. 2, с интервалом 1000 мм.

2.5. Предельные отклонения по длине обрезанных плит не должны превышать + 50 мм.

2.6. Разнотолщинность плит должна находиться в пределах допусков на толщину.

2.7. Размеры плит, марку сплава, плакировку и состояние материала оговаривают в наряде-заказе.

#### Примеры условных обозначений

Плита из сплава марки 1561, неплакированная, без термической обработки, толщиной 12 мм, шириной 1200 мм, длиной 2000 мм:

Плита 1561 12x1200x2000 ОСТ 1-92063-78

То же, с технологической плакировкой:

Плита 1561Б 12x1200x2000 ОСТ 1-92063-78

Плита из сплава марки 1980, неплакированная, в закаленном и искусственно состаренном состоянии, толщиной 15 мм, шириной 1200 мм, длиной 3000 мм:

Плита 1980Т1 15x1200x3000 ОСТ 1-92063-78

Т а б л и ц а 2

		мм			
Состояние материала	Марка алюминия-вого сплава и лакировка	Толщина	Ширина	Длина	
Без термической обработки	1561, 1561Б	От 12 до 50	1200, 1400, 1500, 1600, 1800, 2000	От 2000 до 7000	
		Св. 50 до 60 Св. 60 до 150	1200, 1500, 2000 1200, 1500, 2000	2000 * 7000	Получаемая из целого сляба
Закаленные и искусственно состаренные	1980	От 11 до 50	1000, 1200, 1400	От 2000 до 6000	
		От 11 до 20	1200	От 2000 до 6000	
	1980	От 11 до 20	1000, 1200, 1400	От 2000 до 8000	
		От 11 до 20	1200	2000 и 3000	

П р и м е ч а н и е. Плиты номинальной длиной 2000-2500 мм допускаются поставлять двукратной длиной.

Т а б л и ц а 3

мм	
Толщина плиты	Предельные отклонения по ширине
До 50	+ 90
Св. 50	+130

**П р и м е ч а н и е.** При поставке плит толщиной до 50 мм включительно с обрезкой кромок предельные отклонения по ширине не должны превышать + 60 мм.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Химический состав плит из алюминиевого сплава марки 1561 должен соответствовать требованиям ОСТ 1-92014-76, химический состав плит из алюминиевых сплавов марок 1980, К48-1 и К48-2 - требованиям ТУ 5.961-11020-75.

3.2. Для плакировки плит применяют алюминий марки не ниже АД1 (с содержанием меди до 0,02%) по ГОСТ 4784-74.

3.3. Толщина плакирующего слоя на каждой стороне плиты должна составлять не более 1,5% от номинальной толщины плиты для технологической плакировки.

3.4. Механические свойства образцов при растяжении, вырезанных из плит в направлении поперек прокатки, должны удовлетворять требованиям, указанным в табл. 4.

3.4.1. Для термически обработанных плит из алюминиевых сплавов марок 1980, К48-1 и К48-2 разрешается проводить испытания на длинных образцах ( $l_0 = 11,3\sqrt{F_0}$ ) с гарантированной величиной относительного удлинения не менее: 8% для плит из сплава марки 1980 и 7% для плит из сплавов марок К48-1 и К48-2.

3.5. Термическая обработка плит производится по режимам, указанным в НТД, утвержденной в установленном порядке.

3.6. Плиты толщиной свыше 50 мм поставляют без обрезки кромок.

Т а б л и ц а 4

Марка алюми- ниевого сплава и лакировка	Состояние материала плит	Состояние испыты- ваемых образцов	Толщина плит, мм	Механические свойства, не менее		
				времен- ное со- против- ление, кгс/мм	предел теку- щего удлинение	относи- тельное удлинение $\delta_5$ , %
1561, 1561Б	Без термичес- кой обработки	Без термической обработки	От 12 до 25 Св. 25 * 50 50 * 60	34	18	12
				34	18	10
				32	18	10
1980	Без термичес- кой обработки  Закаленные и искусственно состаренные	Закаленные и ис- кусственно соста- ренные  То же	От 11 до 20 Св. 20 * 50  От 11 * 20	37	30	10
				37	30	8
				37	30	10

Продолжение табл. 4

Марка алюминиевого сплава и плакировка	Состояние материала плит	Состояние испытываемых образцов	Толщина плит, мм	Механические свойства, не менее		
				временное сопротивление, кгс/мм <sup>2</sup>	предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>	относительное удлинение, %
K48-1	Без термической обработки Закаленные и искусственно состаренные	Закаленные и искусственно состаренные То же	От 11 до 20 " 11 " 20	42	35	10
				42	35	10
K48-2	Без термической обработки Закаленные и искусственно состаренные	Закаленные и искусственно состаренные То же	От 11 до 20 " 11 " 20	47	40	10
				47	40	10

Примечание. Механические свойства плит толщиной свыше 60 мм из алюминиевого сплава марки 1561 не регламентируются.

3.7. Поверхность плит должна быть без трещин, расслоений и окисных включений.

3.8. На поверхности плит не допускаются вмятины, забоины, царапины, отпечатки от валков и закаты, если глубина их залегания превышает предельные отклонения по толщине.

3.9. На кромках плит допускаются рванины и другие дефекты, обусловленные способом производства, в пределах допускаемых предельных отклонений по ширине.

3.10. Требования к качеству выкатки плит из сплава марки 1561 должны соответствовать требованиям ГОСТ 17232-71.

Качество выкатки плит из сплавов марок 1980, К48-1 и К48-2 не регламентируется.

3.11. На плитах с технологической плакировкой допускаются обнаженные от плакировки участки и подпланшетные лузыри.

3.12. Допускается зачистка дефектов поверхности в пределах минусовых отклонений по толщине.

#### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. При проверке механических свойств плит для любого состояния материала отбирают 10% плит, но не менее одной плиты от каждой предъявляемой к сдаче партии.

4.2. В случае неудовлетворительных результатов испытания механических свойств, полученных хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний допускается поштучное испытание, результат которого является окончательным.

4.3. Все остальные требования к плитам в части правил приемки, методов испытания и маркировки должны удовлетворять ГОСТ 17232-71 "Плиты из алюминия и алюминиевых сплавов".

4.4. Требования к консервации, упаковке, транспортной маркировке и транспортированию должны удовлетворять ГОСТ 9.011-73.

## Приложение 1

## Справочное

Теоретическая масса 1 м<sup>2</sup> плиты

Толщина плиты, мм	Теоретическая масса 1 м <sup>2</sup> , плиты, кг	Толщина плиты, мм	Теоретическая масса 1 м <sup>2</sup> плиты, кг
11	28,150	45	118,250
12	31,800	50	132,500
14	37,100	55	145,750
15	39,750	60	159,000
16	42,400	65	172,250
18	47,700	70	185,500
20	53,000	75	198,750
22	58,300	80	212,000
25	66,250	85	225,250
28	74,200	90	238,500
30	79,500	100	265,000
32	84,800	120	318,000
35	92,750	140	371,000
38	100,700	150	397,500
40	108,000		

Примечания. 1. Теоретическая масса 1 м<sup>2</sup> плиты вычислена по номинальной толщине при плотности, равной 2,35 г/см<sup>3</sup>.

2. Для вычисления приближенной теоретической массы плит из алюминиевых сплавов других марок следует пользоваться следующими переводными коэффициентами: для сплава марки 1980 - 1,042; для сплавов марок К48-1 и К48-2 - 1,045.

3. Теоретическая масса не является основанием для сдачи продукции.



П р и л о ж е н и е 2  
Справочное

Перечень стандартов, связанных  
с требованиями ОСТ 1-92063-78

- |                |  |
|----------------|--|
| ГОСТ 4784-74   | "Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки".  |
| ГОСТ 17232-71  | "Плиты из алюминия и алюминиевых сплавов".   |
| ГОСТ 9.011-73  | "ЕСЗКС. Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Консервация, упаковка, маркировка и транспортирование". |
| ОСТ 1-92014-76 | "Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки".  |



Подписано в печать 31. УШ. 1978 г. Тираж 500 экз. Зак. 4929

---

Отпечатано на роталпринте