

---

---

**Оборудование для газовой сварки.  
Материалы для оборудования,  
используемые в газовой сварке, резке  
и аналогичных процессах**

*Gas welding equipment — Materials for equipment used in gas welding,  
cutting and allied processes*

Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R  
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер  
ISO 9539:2010(R)

© ISO 2010

**Отказ от ответственности при работе в PDF**

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на установку интегрированных шрифтов в компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe – торговый знак Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованным для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами – членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просим информировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



## ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2010

Все права сохраняются. Если не задано иначе, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия офиса ISO по адресу, указанному ниже, или членом ISO в стране регистрации пребывания.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Опубликовано в Швейцарии

## Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. Что касается стандартизации в области электротехники, то ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC).

Проекты международных стандартов разрабатываются в соответствии с правилами Директив ISO/IEC, Часть 2.

Основной задачей технических комитетов является подготовка международных стандартов. Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения не менее 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы настоящего международного стандарта могут быть объектом патентных прав. Международная организация по стандартизации не может нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

ISO 9539 подготовил Технический комитет ISO/TC 44, *Сварка и аналогичные процессы*, Подкомитет SC 8, *Оборудование для газовой сварки, резки и аналогичных процессов*.

Настоящее второе издание отменяет и замещает первое (ISO 9539:1988), которое было технически пересмотрено.

Запросы для официальной интерпретации любого аспекта настоящего международного стандарта следует направлять в секретариат ISO/TC 44/SC 8 через вашу организацию по национальным стандартам, полный список которых может быть найден на сайте <http://www.iso.org>.

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

# Оборудование для газовой сварки. Материалы для оборудования, используемые в газовой сварке, резке и аналогичных процессах

## 1 Область применения

Настоящий международный стандарт задает общие и некоторые специальные требования на материалы, применяемые для конструирования оборудования, которое используется в газовой сварке, резке и аналогичных процессах.

Дополнительные требования на материалы для некоторого оборудования даются в других стандартах. Настоящий международный стандарт не применяется для конструирования сварочных шлангов, для которых технические условия заданы в ISO 3821.

## 2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для устаревших ссылок применяется только цитируемое издание. Для недатированных ссылок применяется самое последнее издание ссылочного документа (включая поправки).

ISO 554, *Атмосферы стандартные для кондиционирования и/или проведения испытаний. Технические требования*

ISO 1817, *Каучук вулканизированный. Определение стойкости к воздействию жидкостей*

## 3 Общие требования

Материалы, которые подвержены контакту с технологическими газами, должны быть стойкими к химическому, механическому и тепловому воздействию этих газов во всех рабочих режимах (см., например, ISO 11114-1 и ISO 11114-2).

Свойства материалов должны быть такими, что функция по их назначению может быть правильно выполнена в температурном диапазоне  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$  до  $+60\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

В случае, когда несходные материалы вступают в непосредственный контакт, то должны быть приняты меры для предотвращения коррозии.

## 4 Специальные требования

### 4.1 Металлические материалы

#### 4.1.1 Для использования с ацетиленом и газами, имеющими сходные химические свойства

Вследствие риска образования взрывоопасных ацетиленидов, содержание меди в материалах, подлежащих вступлению в контакт с такими газами, не должно превышать 70 % (массовая доля). Производитель не должен использовать технологический процесс, имеющий результатом обогащение поверхности медью. Наконечники и шейки паяльных трубок являются исключением к этому требованию.