

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
13619—
2025

**ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ФАСОННОГО
ЗЕТОВОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ,
АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ**

Сортамент

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Ассоциацией «Объединение производителей, поставщиков и потребителей алюминия» (Алюминиевая Ассоциация)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 099 «Алюминий»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 28 февраля 2025 г. № 182-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 апреля 2025 г. № 344-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 13619—2025 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2025 г. с правом досрочного применения

5 ВЗАМЕН ГОСТ 13619—97

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025



В Российской Федерации 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

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Основные параметры	1
Приложение А (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов	5
Приложение Б (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов	6
Приложение В (справочное) Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям	7

**ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ФАСОННОГО ЗЕТОВОГО СЕЧЕНИЯ
ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ****Сортамент**

Extruded rectangular Z-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys. Assortment

Дата введения — 2025—09—01
с правом досрочного применения**1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных прямоугольных профилей фасонного зетового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов, изготавливаемых методом горячего прессования.

2 Нормативные ссылки

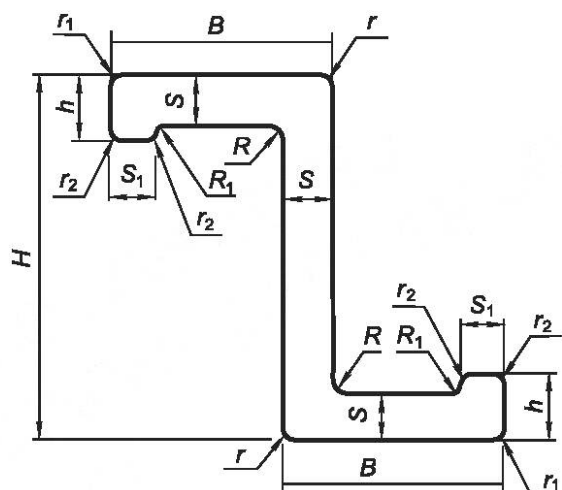
В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 8617 Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 19657 Профили прессованные из магниевых сплавов. Технические условия

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.

3 Основные параметры

3.1 Номера профилей и размеры должны соответствовать приведенным на рисунке 1 и в таблице 1.



B — длина; H — высота; S , S_1 — толщина; r , r_1 , r_2 — радиусы притупления; R , R_1 — радиусы скругления

Рисунок 1 — Прессованный прямоугольный профиль фасонного зетового сечения

Таблица 1 — Норма профилей, размеры и теоретическая масса

Номер профиля	Размеры, мм							Площадь сечения, см ²	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	B	S	S ₁	h	R	R ₁			алюминиевого	магниевого
450361	16	13	1,0	0,8	2,0	1,2	1,2	0,427	30	0,122	0,077
450362	16	13	1,3	0,8	2,0	1,2	1,2	0,534	30	0,152	0,096
450363	20	15	1,5	2,5	6,0	2,0	2,0	0,952	35	0,271	0,174
450364	25	20	1,5	2,5	7,0	2,0	2,0	1,227	46	0,350	0,221
450365	25	20	1,6	2,5	7,0	2,5	1,2	1,264	46	0,360	0,228
450366	25	20	1,8	3,0	7,0	2,0	2,0	1,432	46	0,408	0,258
450367	25	20	2,0	3,0	7,0	2,5	2,5	1,554	46	0,443	0,280
450368	29	21	1,5	1,6	5,0	2,4	2,4	1,176	50	0,335	0,212
450369	30	25	2,0	3,0	7,0	2,5	2,5	1,854	57	0,528	0,334
450370	32	22	1,8	1,8	5,0	2,4	2,4	1,461	53	0,416	0,263
450371	35	30	2,0	3,0	8,0	2,5	2,5	2,214	68	0,631	0,400
450382	40	35	4,0	2,5	10,0	4,0	4,0	4,000	80	1,140	0,720
450372	60	23	1,8	1,8	9,0	2,0	2,0	2,137	75	0,609	0,385
450373	60	23	1,8	1,8	10,0	3,0	3,0	2,216	75	0,631	0,400
450374	70	20	1,5	1,5	8,0	5,0	5,0	1,652	80	0,471	0,297
450375	140	60	6,0	14,0	20,0	2,0	2,0	18,800	181	5,358	3,384
Примечания											
1 Радиусы притупления острых кромок r , r_1 , r_2 должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617, ГОСТ 19657.											
2 Допускается изготовление профилей с радиусом r_2 равным $\frac{1}{2} S_1$.											

3.2 Теоретическая масса 1 м профиля из алюминиевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности $2,85 \text{ г/см}^3$, что соответствует плотности алюминиевого сплава марки В95.

Теоретическая масса 1 м профиля из магниевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности $1,80 \text{ г/см}^3$, что соответствует плотности магниевое сплава марки МА14.

3.3 Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминиевых и магниевых сплавов приведены в приложениях А и Б.

3.4 Номера профилей, соответствующие ранее действовавшим обозначениям, приведены в приложении В.

Приложение А
(справочное)

**Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м
профиля из алюминия и алюминиевых сплавов**

Т а б л и ц а А.1 — Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминиевых сплавов

Марка сплава	Переводной коэффициент	Марка сплава	Переводной коэффициент
Для алюминия всех марок	0,950	1915	0,972
АМц	0,958	1920	0,954
АМцС	0,958	1925	0,972
АМг2	0,940	1935	0,977
АМг3	0,937	1985ч	0,948
АМг5	0,930	1980	0,968
АМг6	0,926	ВД1	0,982
1561	0,930	АВД1-1	0,982
Д1	0,982	АКМ	0,970
Д16	0,976	М40	0,965
Д16ч	0,976	АК4	0,970
Д19ч	0,968	АК6	0,962
Д20	0,996	АД31Е	0,950
АВ	0,947	АК4-1	0,982
ВАД1	0,968	АК4-1ч	0,982
К48-2	0,972	ВД17	0,965
К48-2пч	0,972	1161	0,972
АД31	0,950	1163	0,975
АД33	0,951	1973	1,000
АД35	0,954	1420	0,867

Приложение Б
(справочное)Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м
профиля из магниевых сплавов

Т а б л и ц а Б.1 — Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов

Марка сплава	Переводной коэффициент
Для магния всех марок	1,000
MA1	0,978
MA2	0,989
MA2-1	0,990
MA2-1пч	0,990
MA8	0,989
MA12	0,989

Приложение В
(справочное)

Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям

Таблица В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
450361	П 510-2	ПР 104-10
450362	П 510-4	ПР 104-6
450363	П 510-6	ПР 104-1
450364	П 510-8	ПР 104-2
450365	П 510-10	ПП 51-1, ПС 157
450366	П 510-12	ПР 104-3
450367	П 510-14	ПР 104-4
450368	П 510-16	ПК 210-1, ПП 51-5
450369	П 510-18	ПР 104-5
450370	П 510-20	ПК 210-2, ПП 51-6, ПС 157-2
450371	П 510-22	ПР 104-11
450372	П 510-23	ПС 885-396, ПК 210-3
450373	П 510-24	С 54А
450374	П 512	ПК 210-4
450375	—	ПК 17512
450382	—	ПК 18459

УДК 669.71-42:006.354

МКС 77.150.10
77.150.20

Ключевые слова: профили прессованные прямоугольные, сплавы алюминиевые и магниевые, номер профилей, размеры, теоретическая масса

Редактор *Е.В. Якубова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *И.Ю. Литовкиной*

Сдано в набор 24.04.2025. Подписано в печать 28.04.2025. Формат 60×84 $\frac{1}{8}$. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч-изд. л. 1,15.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru