



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ, ИЗДЕЛИЯ, ПОЛУФАБРИКАТЫ
И ЗАГОТОВКИ ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ
И СПЛАВОВ

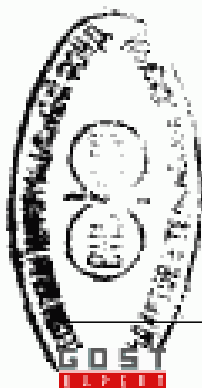
ОБОЗНАЧЕНИЕ МАРКИ

ГОСТ 2171—90

Издание официальное

431-95
3.9

БЗ 6—90/438



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСТ 2171-90, Детали, изделия, полуфабрикаты и заготовки из цветных металлов и сплавов. Обозначение марки
Pieces, products, semi-finished products and billets of non-ferrous metals and alloys. Grade designation

**ДЕТАЛИ, ИЗДЕЛИЯ, ПОЛУФАБРИКАТЫ
И ЗАГОТОВКИ ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ
И СПЛАВОВ**

Обозначение марки

**ГОСТ
2171—90**Pieces, products, semi-finished products and billets of
non-ferrous metals and alloys. Grade designation

ОКСТУ 1780

Срок действия с 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на детали, изделия, полуфабрикаты и заготовки из цветных металлов и сплавов и устанавливает требования к нанесению обозначения марки материала, из которого они изготавливаются, с целью упрощения процесса сортировки отслуживших свой срок службы деталей и изделий или бракованных деталей, изделий, полуфабрикатов и заготовок из цветных металлов и сплавов по ГОСТ 1639 и дальнейшей их технологической переработки.

Настоящий стандарт не распространяется на детали, изделия, полуфабрикаты и заготовки из цветных металлов и сплавов:

малых размеров (диаметр менее 20 мм, масса менее 300 г);

проволочные и сеточные;

из свинцово-сурьмянистых сплавов (аккумуляторные решетки, типографский шрифт);

с нерабочей поверхностью, труднодоступной для нанесения и прочтения обозначения марки;

с рабочей поверхностью, обозначение марки на которой препятствует применению деталей и изделий по назначению;

массового выпуска из металла или сплава одной марки по перечню, согласованному с Министерством металлургии СССР.

1. Обозначение марки наносят на:

готовые детали и изделия из цветных металлов и сплавов независимо от способа их изготовления;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990



полуфабрикаты и заготовки, а также все части крупногабаритного изделия (при его разделке согласно требованиям ГО 1639);

детали и изделия с декоративным покрытием и из биметаллов.

2. Обозначение марки металла или сплава наносят в соответствии с нормативно-технической документацией, регламентирующей его химический состав.

При большом количестве индексов в обозначении марки металла или сплава применяют обозначения, приведенные в табл. 1—5.

Обозначение марки металла допускается заменять буквами:

А — алюминий,	О — олово,	Кд — кадмий,
М — медь,	Н — никель,	Кс — кобальт,
Мг — магний,	Т — титан,	С — свинец,
Ц — цинк,	В — вольфрам,	Су — сурьма.

На детали и изделия с декоративным покрытием обозначение марки наносят в виде дроби, в числителе которой приводят обозначение марки основного металла (сплава), а в знаменателе — обозначение марок металлов (сплавов) покрытия, в той последовательности, в которой эти металлы (сплавы) наносят на основной металл (сплав), разделяя их дефисом (-).

На детали и изделия из биметаллов наносят обозначение марки основного металла (сплава) и через дефис обозначение марки лакирующего слоя.

3. Обозначение марки наносят на поверхность деталей, изделий, полуфабрикатов и заготовок буквами и цифрами в соответствии с п. 2. Размеры букв и цифр, а также место и способ их нанесения должны быть указаны на чертежах деталей и изделий. Способ нанесения должен обеспечивать отчетливую видимость и сохранность до окончания срока службы деталей и изделий.

4. Допускается на детали, изделия, полуфабрикаты и заготовки, изготавливаемые из сплавов, не предусмотренных настоящим стандартом, наносить обозначение марки сплава, близкого по химическому составу и указанному в настоящем стандарте.

Примерное применение кратких обозначений марок для деталей, изделий, полуфабрикатов и заготовок из цветных металлов и сплавов приведены в приложении.

Таблица 1

Сплавы алюминиевые

Сплавы деформируемые и литейные (ГОСТ 14113, ГОСТ 1689)				Сплавы деформируемые (ГОСТ 4784)	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
А03—7	А03	АМг5К	АЛ13	Д1П	Д1
А06—1	А06	АК6М2	АЛ14	ММ	Д2
А09—1	А09	АК5М4	АЛ15	АВ	Д3
А09—2	А09			АК4; АК4—1	Д4
А020—1	А020			АК6	Д6
АН-2,5	АН	СИЛ-1; АК12ч	АЛ16	АК8	Д8
АК12	АЛ2			АМц	Д9
АК5М2	АЛ3	СИЛ-0; АК12оч	АЛ17	АМцС	Д10
АЛ4—1;	АЛ4	СИЛ-00;	АЛ18	АЦпл	Д11
АК9с; АК9;		АК12оч		1915	Д15
АК9ч				Д16П	Д16
АЛ5—1;	АЛ5	ВКЖЛС-2;	АЛ20	1925	Д25
АК5М		АК21М2,5Н2,5		1925С	Д26
ВАЛ10;	АЛ6	АМг11	АЛ22	АД31	Д31
АМ4, 5Кд		АЛ23—1	АЛ23	АД33	Д33
		АЦ4Мг	АЛ24	АД35	Д35
		АК12М2МгН	АЛ25	АМг1	Д41
АК10Су	АЛ7			АМг2	Д42
		АМг4К1,5М;	АЛ26	АМг3	Д43
ВАЛ8;	АЛ8	АМг4К1,51		АМг4	Д44
АК8М3;				АМг5	Д45
АК9М2		АМг10	АЛ27	АМг6	Д46
		АМг5Мц	АЛ28	АМг7	Д47
АД9—1;	АЛ9	АК12ММгН	АЛ30	В65	Д65
АК7		АК8М	АЛ32	В95, В95П	Д95
АК5М7	АЛ10	АК12М2;	АЛ35		
АК7Ц9	АЛ11	АК12М2р;			
АК9Ц6	АЛ12	АК11М2			

Бронзы

Безоловяные (ГОСТ 493, ГОСТ 17388, ГОСТ 18176)		Оловянные (ГОСТ 813, ГОСТ 8017)	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
БрА5 БрА7	БА5 БА7	БрБНТ1,7; БрБНТ1,9Mg	ББН
БрАЖ9-4; БрА9ЖЗЛ; БрА10ЖЗ; БрА10ЖЗр	БАЖ	БрКН1-3 БрКМц3-1 БрМг0,3 БрСр0,1 БрХ1	БКН БКМц БМг БСр БХр
БрАЖН10-4-4; БрАЖНМц9-4-4-1; БрА10Ж4Н4Л; БрА9Ж4Н4Мц1; БрА11Ж6Н6	БАЖН	БрХ1Цр; БрХЦрКа; БрЦр	БЦр
БрАЖМц10-3-1,5; БрА10ЖЗМц2	БАЖМц	БрАМц10-2; БрА10Мц2Л; БрАМц9-2; БрА9Мц2Л	БАМц
БрМц5 БрКал БрБ2	БМц БКл ББ	БрА7Мц15ЖЗН2Ц2 БрС30 БрСуЗН3Ц3С2СФ БрНК1,5-0,5	БАМц15 БС БСуС БНК
		Бр03Ц12С5 Бр01Ц4-4-2,5; Бр01Ц4-4-4; Бр04Ц7С5 Бр05Ц15С5 Бр08Ц6С3; Бр06Ц6С2х Бр01Ц4-3 Бр08Ц4 Бр010Ц2 Бр03Ц17С5Н1 Бр04Ц4С17 Бр05С25 Бр08С12; Бр08С21 Бр010С10 Бр010Ф1 Бр0Ф2-0,25 Бр0Ф4-0,25 Бр0Ф6,5-0,15 Бр0Ф6,5-0,4 Бр0Ф7-0,2 Бр0Ф8,0-0,3 БрМц0,7-3	Б03 Б04 Б05 Б06 Б0Ц4 Б0Ц8 Б0Ц10 Б03Н Б04С Б05С Б08С Б0С10 Б0Ф0 Б0Ф2 Б0Ф4 Б0Ф6 Б0Ф6 Б0Ф7 Б0Ф8 Б0Мц

Таблица 3

Сплавы медно-цинковые (латуни), цинковые (ГОСТ 1020, ГОСТ 15527, ГОСТ 17711, ГОСТ 21438, ГОСТ 19424, ГОСТ 21437)

Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
Л060—0,4; Л060—1; Л062—1; Л070—1; Л090—1; ЛОМш70—1—0,05	ЛО	ЛН65—5 ЛМцНЖА60—2—1—1—1 ЛАНКМц75—2—2,5— 0,5—05 ЛМцА57—3—1	ЛН ЛНЖ ЛНКМ ЛМцА
ЛОС ЛЦ25С2	ЛОС	ЛМцЖС59—1,3—0,9—0,8 ЛЦ36Мц2С2	ЛМцС
ЛЦ40С; ЛС59—1; ЛС60—1; ЛС60—2; ЛС63—3; ЛС64—2 ЛС74—3	ЛС	ЛМц58—2; ЛМц68—0,05; ЛЦ40Мц1,5; ЛЦ40Мц3А	ЛМц
ЛАЖ60—1—1 ЛЖС58—1—1 ЛЖМц59—1—1 ЛКС80—3—3	ЛЖ ЛЖС ЛЖМц ЛКС	ЛМцЖ; ЛЦ40Мц3Ж ЛМцАЖНК60—3—2—0,3— 0,3—0,3 ЛМцСК ЛМцКНС58—3—1,5—1,5—1 ЦА4о; ZnAl4A	ЛМцЗ ЛМц3А ЛМцК ЛМцКС ЦА4
ЛК1; ЛК2 ЛК80—3	ЛК	ЦАМ4—1; ЦАМ4—1о; ZnAl4Cu1A	ЦАМ4
ЛОК59—1—0,3	ЛОК	ЦАМ4—1в	ЦАМ41
ЛА77—2; ЛА85—0,5; ЛЦ30А3	ЛА	ЦАМ4—3; ZnAl4Cu3A; ZnAl4Cu3	ЦАМ43
ЛАЖМц; ЛЦ23А6Ж3Мц2	ЛАЖМц	ЦАМ9—1,5; ЦАМ9—1,5Л	ЦАМ9
ЛАМц77—2—0,05 ЛАН59—3—2	ЛАМц ЛАН	ЦАМ10—5; ЦАМ10—5Л	ЦАМ10

Сплавы никелевые, медно-никелевые и титановые
(ГОСТ 492, ГОСТ 19241, ГОСТ 19807)

Никелевые		Медно-никелевые		Титановые	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
НП1; НП2; НП3; НП4; НПАн; НПА1; НПА2	НП	МНМц43—0,5 МНМц40—1,5 МНЖМц30— —1—1 МНА6—1,5 МНА13—3 МНА8—1,5	Н43 Н40 Н30 НА6 НА НА8	BT1—00 BT1—0 ПТ-1М ПТ-3В	T100 T10 T1 T3
НК0,2; НК0,2в; НМг0,1; НМг0,05в; НМг0,08в	НК	МНО,6 МНАЖМц6— —0,8—0,8—0,6	МН МН6	OT4; OT4—0; OT4—1 BT5 BT5—1	T4 T5 T51
НКa0,07; НКa0,13	НКa	МНМц3—12 МН10 МН15	МН3 МН10 МН15	BT6; BT6C ПТ7М BT8; BT8M	T6 T7 T8
НВ3; НВ3в; НВМг3—0,05в; НВМг3—0,08в	НВ	МН95—5 МНЦ16—29— —1,8 МНМцАЖ3— —12—0,3—0,3	МН95 МНЦС МНА	BT BT1—1 BT1—2 BT14 BT16	T9 T11 T12 T14 T16
НХ9; НХ9,5; НХМ9	НХ	МНЖКТ5—1— —0,2—0,2	МНЖ	BT20 BT22 BT23	T20 T22 T23
НМц1; НМц2; НМц5	НМц	МНЖМц10—1 —1	МНЖМц	BT25; BT25У BT30	T25 T30
НМцАК2—2—2 НМЖМц28— —2,5—1,5	НМцА Н70	МНЖ5—1 МНЦ12—24; МНЦ18—20; МНЦ18—27; МНЦ15—20	МНЖ МНЦ	BT32 BT33 ТС6	T32 T33 ТС
		МЦНМц30— —10—5	МЦНМц		

Таблица 5

Сплавы магниевые (ГОСТ 2581, ГОСТ 2856, ГОСТ 14957)

Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
МА2	МА1	МА6Ц3в МА8Ц; МА8Цв	МА6Ц МА8Ц	МЛ4вч МЛ5вч	МЛ4в МЛ5в
МА2—1; МА3Ц; МА5Ц1	МА3	МА8ЦБч МА10ЦА	МА8Б МА10	МЛ5вч МЦр1Н3	МЛ5в МЛН
МА6Ц3	МА6Ц				

**ПРИМЕРНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ КРАТКИХ ОБОЗНАЧЕНИЙ МАТЕРИАЛОВ
ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ЗАГОТОВОК
ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ**

Та б

Материал детали, изделия, полуфабриката, заготовки	Обозначение марки	
	по НТД	близкого химического состава
1. Металл: алюминий	А85	—
медь	М2	—
2. Сплав: латунь	Л68	—
алюминиевый	АМг2	—
магниевый	МЛ5пч	—
алюминиевый	В95П	В95
	АК5М2п	АК5М2
	АК12пч	АК12
магниевый	МЛ5он	МЛ5
	МА8пч	МА8
3. Биметалл: латунь с медью марок Л70 и М3	Л70-М3	—
4. Покрытие: никелем для пайки деталей из сплава марки ВТ5	<u>ВТ5</u>	—
никелем, медью и кадмием для защиты деталей из сплава АД31	<u>Н2</u> <u>АД31</u>	—
сплавом МНЦ12—24 для защиты деталей из сплава ЦАМ10—5Л	<u>Н1-М3-Кд0</u> <u>ЦАМ10—5Л</u>	—
	МНЦ12—24	—

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии

РАЗРАБОТЧИКИ

В. И. Гель, канд. техн. наук; **В. Г. Левицкий**, канд. т. н.; **В. П. Мухоморов**, канд. техн. наук; **Р. П. Петрова**; **В. И. Петров**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.06.90 № 1639

3. ВЗАМЕН ГОСТ 2171—79

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 492—73	2
ГОСТ 493—79	2
ГОСТ 613—79	2
ГОСТ 1020—77	2
ГОСТ 1583—89	2
ГОСТ 1639—78	Вводная часть; 1
ГОСТ 2581—78	2
ГОСТ 2856—79	2
ГОСТ 4784—74	2
ГОСТ 5017—74	2
ГОСТ 14113—78	2
ГОСТ 14957—76	2
ГОСТ 15527—70	2
ГОСТ 17328—78	2
ГОСТ 17711—89	2
ГОСТ 18175—78	2
ГОСТ 19241—80	2
ГОСТ 19424—74	2
ГОСТ 19807—74	2
ГОСТ 21438—75	2

Содержит в себе, 08.07.
Техника 10000 кв.

Органы Эвар Пове
Тех.