

**к ГОСТ Р 52222—2004 Флюсы сварочные плавные для автоматической сварки. Технические условия**

В каком месте	Напечатано			Должно быть		
	Марка флюса	Массовая доля		Марка флюса	Массовая доля	
		серы	фосфора		серы	фосфора
С. 3. Продолжение таблицы 1		Не более			Не более	
	АН-348В, АН-348ВМ, АН-348ВД, АН-348ВДМ, АН-348ВП, АН-348ВПМ	0,11	0,13	АН-348В	0,11	0,13
		0,09	0,10	АН-348ВМ, АН-348ВД, АН-348ВДМ, АН-348ВП, АН-348ВПМ	0,09	0,10
		0,05	0,07	АН-42	0,05	0,07
	АН-42, АН-42М	0,03	0,01	АН-42М	0,03	0,01
С. 4. Окончание таблицы 1	АНЦ-1А, АНЦ-1АМ, АНЦ-1АД, АНЦ-1АДМ, АНЦ-1АП, АНЦ-1АПМ	0,09	0,10	АНЦ-1А, АНЦ-1АМ	0,10	0,12
				АНЦ-1АД, АНЦ-1АДМ, АНЦ-1АП, АНЦ-1АПМ	0,09	0,10
	ОСЦ-45, ОСЦ-45М, ОСЦ-45Д, ОСЦ-45ДМ, ОСЦ-45П, ОСЦ-45ПМ	0,11	0,14	ОСЦ-45	0,11	0,14
			0,10	ОСЦ-45М		0,10
0,10		0,12	ОСЦ-45Д	0,10	0,12	
		0,10	ОСЦ-45ДМ, ОСЦ-45П, ОСЦ-45ПМ	0,10	0,10	

(ИУС № 4 2005 г.)