



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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

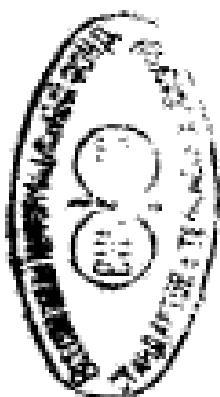
ОБОЗНАЧЕНИЕ МАРКИ

ГОСТ 2171—90

Издание официальное

431-95
39

БЗ 6—90/438



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

**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**ГОСТ
2171—90**

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;

полуфабрикаты и заготовки, а также все части крупногабаритного изделия (при его разделке согласно требованиям ГОСТ 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 1583)				Сплавы деформируемые (ГОСТ 4784)	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
A03—7	A03	AMг5K	АЛ13	Д1П	Д1
A06—1	A06	AK6M2	АЛ14	ММ	Д2
A09—1	A09	AK5M4	АЛ15	AB	Д3
A09—2	A09			AK4; AK4—1	Д4
A020—1	A020			AK6	Д6
АН-2,5	АН	СИЛ-1, AK12ч	АЛ16	AK8	Д8
AK12	АЛ2			AMц	Д9
AK5M2	АЛ3	СИЛ 0; AK12оч	АЛ17	AMцС	Д10
АЛ4—1;	АЛ4			АЦал	Д11
AK9с; AK9;		СИЛ-00;	АЛ18	1915	Д15
AK9ч		AK12оч		Д16П	Д16
АЛ5—1;	АЛ5			1925	Д25
AK5M		BKЖЛС-2;	АЛ20	1925С	Д26
		AK21M2,5H2,5		АД31	Д31
ВАЛ10;	АЛ6	AMг11	АЛ22	АД33	Д33
AM4, BKд		АЛ23—1	АЛ23	АД35	Д35
		АЦ4Mг	АЛ24	AMг1	Д41
AK10Cu	АЛ7	AK12M2MгH	АЛ25	AMг2	Д42
				AMг3	Д43
ВАЛ8;	АЛ8	AMг4K1,5M;	АЛ26	AMг4	Д44
AK8M3;		AMг4K1,5I		AMг5	Д45
AK9M2				AMг6	Д46
		AMг10	АЛ27	AMг7	Д47
АД9—1;	АЛ9	AMг5Mц	АЛ28	B65	Д65
AK7		AK12MMгH	АЛ30	B95, B95П	Д95
		AK8M	АЛ32		
AK5M7	АЛ10				
AK7Ц9	АЛ11	AK12M2;	АЛ35		
AK9Ц6	АЛ12	AK12M2р;			
		AK11M2			

Бронзы

Безоловинные (ГОСТ 483, ГОСТ 17388, ГОСТ 18175)		Оловянные (ГОСТ 613, ГОСТ 6017)	
Марка	Краткое обозначение марки	Марка	Краткое обозначение марки
БрА5 БрА7	БА5 БА7	БрБНТ1,7; БрБНТ1,9Мг	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; БрХ1ЦрКа, БрЦр	БЦр
БрАЖМц10-3-1,5; БрА10ЖЗМц2	БАЖМц	БрАМц10-2; БрА10Мц2Л, БрАМц9-2; БрА9Мц2Л	БАМц
БрМц5 БрКд1 БрБ2	БМц БКд ББ	БрА7Мц15ЖЗН2Ц2 БрС30 БрСуЗНЗЦС20Ф БрНК1,5-0,5	БАМц15 БС БСуС БНК
		Бр03Ц12С5 Бр01Ц4-4-2,5; Бр01Ц4-4-4; Бр04Ц7С5 Бр05Ц15С5 Бр06Ц16С3; Бр06Ц16С2х Бр01Ц4-3 Бр08Ц4 Бр010Ц2 Бр03Ц17С5Н1 Бр04Ц14С17 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 БрМц07-3	Б03 Б04 Б05 Б06 Б0Ц4 Б0Ц8 Б0Ц10 Б03Н Б0МС Б05С Б08С Б0С10 Б010 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
ЛО60—0,4; ЛО60—1; ЛО62—1; ЛО70—1; ЛО90—1; ЛОМц70—1—0,05	ЛО	ЛН65—5 ЛМцНЖА60—2—1—1—1 ЛАНКМц75—2—2,5— 0,5—0,5 ЛМцА57—3—1	ЛН ЛНЖ ЛНКМ ЛМцА
ЛОС ЛЦ25С2	ЛОС	ЛМцЖС59—1,3—0,9—0,8 ЛЦ38Мц2С2	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; ZnAl4А	ЛМцЗ ЛМц3А ЛМцК ЛМцКС ЦА4
ЛК1; ЛК2 ЛК80—3	ЛК	ЦАМ4—1; ЦАМ4—1о; ZnAl4Cu1А	ЦАМ4
ЛОК59—1—0,3	ЛОК	ЦАМ4—1в	ЦАМ41
ЛА77 2; ЛА85—0,5; ЛЦ30А3	ЛА	ЦАМ4—3; ZnAl4Cu3А; 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; НК0,2э; НМг0,1; НМг0,05в; НМг0,08в		НК	МНО,6 МНАЖМц6— —0,8—0,8—0,6	МН МН6 МН3	OT4; OT4—0; OT4—1 BT5 BT5—1 BT6; BT6C
НКа0,07; НКа0,13	НКа	МНМц3—12 МН10 МН15	МН10 МН15 МН95	ПТ7М BT8; BT8M BT	T7 T8 T9
НВ3; НВ3в; НВМг3—0,06В; НВМг3—0,08в;	НВ	МН95—5 МНЦ16—29— —1,8 МНМцАЖ3— —12—0,3—0,3	МНЦ МНА	BT1—1 BT1—2 BT14 BT16	T11 T12 T14 T16
НХ9; НХ9,5; НХМ9	НХ	МНЖКТ5—1— —0,2—0,2 МНЖМц10—1 —1 МНЖ5—1	МНК МНЖМц МНЖ	BT20 BT22 BT23 BT25; BT25У BT30 BT32 BT33 ТС6	T20 T22 T23 T25 T30 T32 T33 ТС
НМц1; НМц2; НМц5	НМц				
НМцАК2—2—2 НМЖМц28— —2,5—1,5	НМцА Н70	МНЦ12—24; МНЦ18—20; МНЦ18—27; МНЦ15—20 МЦНМц30— —10—5	МНЦ 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	МА6Ц3э МА8Ц; МА8Цэ	МА6Ц МА8Ц	МЛ4пч МЛ5он	МЛ4п МЛ5п
МА2—1; МА3Ц; МА5Ц1	МА3	МА8ЦБч МА10ЦА	МА8Б МА10	МЛ5пч МЦрНЗ	МЛ5п МЛН
МА6Ц3	МА6Ц				

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**ПРИМЕРНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ КРАТКИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ МАРОК
ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, ИЗДЕЛИЙ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ЗАГОТОВОК
ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ**

Таблица 6

Материал. Детали, изделия, полуфабриката, заготовки	Обозначение марки		Краткое обозначение марки по п 2
	по НТД	близкого химического состава	
1. Металл:			
алюминий	А85	—	А
медь	М2	—	М
2. Сплав:			
латунь	Л68	—	Л68
алюминиевый	АМг2	—	Д42
магниевого	МЛ5пч	—	МЛ5пч
алюминиевый	В95П	В95	Д95
	АК5М2п	АК5М2	АЛ3
	АК12пч	АК12	АЛ17
магниевого	МЛ5он	МЛ5	МЛ5
	МА8пч	МА8	МА8
3. Биметалл:			
латунь с медью марок Л70 и М3	Л70-М3	—	Л70-М
4. Покрытия:			
никелем для пайки деталей из сплава марки ВТ5	<u>ВТ5</u>	—	<u>Т5</u>
никелем, медью и кадмием для защиты деталей из сплава АД31	<u>Н2</u> <u>АД31</u>	—	<u>Н</u> <u>Д31</u>
сплавом МНЦ12—24 для защиты деталей из сплава ЦАМ10—5Л	<u>Н1-М3-Кд0</u> <u>ЦАМ10—5Л</u>	—	<u>Н-М-Кд</u> <u>ЦАМ10</u>
	МНЦ12—24	—	МНЦ

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. И. Гель, канд. техн. наук; **В. Г. Левицкий**, 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 2681—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—80	2
ГОСТ 18175—78	2
ГОСТ 19241—80	2
ГОСТ 19424—74	2
ГОСТ 19807—74	2
ГОСТ 21438—75	2

Редактор Н. Е. Шестакова

Технический редактор В. Н. Малахова

Корректор Е. Н. Морозова

Сдано в наб. 08.07.90 Подп. в печ. 08.08.90 0,75 усл. л. и л. 0,75 усл. кр.-стр. 0,47 усл.-лст. л.
Тираж 1000 экз. Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Министерство стандартов, 123067, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тел. «Московский печатник». Москва, Лавин пер., 6. Факс. 2500