**МКС 77.120.30**

**Изменение № 1 ГОСТ 17711—93 Сплавы медно-цинковые (латуни) литейные. Марки**

**Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № от )**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС №**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, AZ, BY, KG, RU, [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации**

Пункт 1. Таблица 1. После строки «ЛЦ40Сд» дополнить строкой для марки «ЛЦ41С2» для основных компонентов:

«

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименова-ние сплава | Марка сплава | Химический состав, % |
| основных компонентов |
| меди | алюминия | железа | марганца | кремния | олова | свинца | цинка |
| Латунь свинцовая | ЛЦ41С2 | 56-60 | – | – | – | – | – | 0,8-3,0 |  |

»;

после строки «ЛЦ40Сд» дополнить строкой для марки «ЛЦ41С2» для примесей:

«

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименова-ние сплава | Марка сплава | Химический состав, % |
| Примесей не более |
| свинца | кремния | олова | сурьмы | марганца | железа | алюминия | фосфора | никеля | всего |
| Латунь свинцовая | ЛЦ41С2 | – | 0,2 | 0,8 | 0,05 | 0,2 | 0,8 | 0,5 | 0,03 | 1 | 2,0 |

».

Таблица 2. После строки «ЛЦ40Сд» дополнить строкой для марки «ЛЦ41С2»:

«

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Марка латуни | Способ литья | Временное сопротивление разрывуσв,Н/мм2, (кгс/мм2) | Относи тельное удлинение δ5, % | Твердость по Бринеллю,НВ | Примерное назначение литья |
| не менее |  |
| ЛЦ41С2 | Н | 200(20) | 10 | 70 | Для литья заготовок деталей машин обрабатываемых резаньем, в том числе деталей трубопроводной арматуры |

»;

дополнить примечание:

«Н – непрерывное литье».

**Руководитель организации-разработчика:**

Исполнительный директор Научно-промышленной

ассоциации арматуростроителей (НПАА),

почетный машиностроитель РФ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_И.Т. Тер-Матеосянц