

ГОСТ 15527—2004

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ), ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

## Марки

Издание официальное

БЗ 5—2002/73

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией, Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 106 «Цветметпрокат»

2 ВНЕСЕН Госстандартом России

ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 17 от 1 апреля 2004 г., по переписке)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	Азстандарт
Армения	Армгосстандарт
Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	Узстандарт
Украина	Госпотребстандарт Украины

3 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25 октября 2004 г. № 42-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 15527—2004 введен в действие непосредственно в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2005 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 15527—70

© ИПК Издательство стандартов, 2004

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

**к ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.1. Таблица 3. Графа «Массовая доля, % Рb свинец». Для марки ЛО 60—1	0,03	0,3

(ИУС № 6 2005 г.)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

---

СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ (ЛАТУНИ),  
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕМ

Марки

Pressure treated copper zinc alloys (brasses). Grades

---

Дата введения 2005—07—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на медно-цинковые сплавы (латуни), обрабатываемые давлением.

При обозначении латуней следует указывать марку в соответствии с данным стандартом.

**2 Марки**

2.1 Марки и химический состав латуней должны соответствовать приведенным в таблицах 1—3.

Т а б л и ц а 1 — Химический состав простых (двойных) латуней

Марка	Предел	Массовая доля, %										Расчетная плотность, $t/cm^3$ , приближенно	Пример применения	
		Элемент												
		Cu медь	Pb свинец	Fe железо	Sb сурьма	Bi висмут	P фосфор	Zn цинк	Сумма прочих элементов					
Л96	мин.	95,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,9	Листы, ленты, полосы, трубы, прутки, проволока для деталей в электротехнике, для мелкой и значков
	макс.	97,0	0,03	0,1	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	0,2	—	
Л90	мин.	88,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,7	Листы, ленты, полосы, трубы, прутки, проволока для деталей в электротехнике, для мелкой и значков
	макс.	91,0	0,03	0,1	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	0,2	—	
Л85	мин.	84,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,7	Листы, ленты, полосы, проволока, холодеуственные изделия, сифоны, манометрические трубки, гибкие шланги, музыкальные инструменты
	макс.	86,0	0,03	0,1	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	0,3	—	
Л80	мин.	79,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,7	Листы, ленты, полосы, проволока, холодеуственные изделия, сифоны, манометрические трубки, гибкие шланги, музыкальные инструменты
	макс.	81,0	0,03	0,1	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	0,3	—	
Л70	мин.	69,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,5	Радиаторные ленты, полосы, трубы, теплообменники, музыкальные инструменты, детали, получаемые глубокой вытяжкой
	макс.	71,0	0,05	0,07	0,002	0,002	—	—	—	—	—	0,2	—	
Л68	мин.	67,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,5	Проволочные сетки, радиаторные ленты, трубы для теплообменников, детали, получаемые глубокой вытяжкой
	макс.	70,0	0,03	0,1	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	0,3	—	
Л63	мин.	62,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,5	Листы, ленты, полосы, трубы, прутки, фольга, проволока, детали, получаемые глубокой вытяжкой
	макс.	65,0	0,07	0,2	0,005	0,002	0,01	—	—	—	—	0,5	—	
Л60	мин.	59,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,4	Трубные доски в холодильных установках, штампованные детали, фурнитура
	макс.	62,0	0,3	0,2	0,01	0,003	0,01	—	—	—	—	1,0	—	

## П р и м е ч а н и я

- 1 В латуни марки Л68, предназначенной для изготовления изделий специального назначения, массовая доля элементов не должна быть более: железа — 0,07 %, сурьмы — 0,002 %, фосфора — 0,005 %, мышьяка — 0,002 %, серы — 0,002 % (сумма прочих элементов — 0,2 %).
- 2 В латунях марок Л96, Л90, Л80, Л70, Л68, Л63, Л60 допускается массовая доля никеля до 0,3 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в сумме прочих элементов.
- 3 В латунях всех марок по согласованию с потребителем можно определять массовую долю олова, алюминия, марганца и кремния, значения которых учитывают в сумме прочих элементов.
- 4 В латуни марки Л70, применяемой для производства конденсаторных труб и теплообменников, допускается массовая доля мышьяка до 0,06 % за счет массовой доли меди, которую не учитывают в сумме прочих элементов.
- 5 В латуни марки Л63, применяемой в пищевой промышленности, массовая доля свинца не должна быть более 0,05 %.
- 6 Для антимагнитных сплавов массовая доля железа не должна быть более 0,03 %.
- 7 Расчетная плотность указана для расчета справочной теоретической массы изделий.
- 8 Знак «—» обозначает, что данный элемент не нормируется и входит в сумму прочих элементов.
- 9 Примеси, не указанные в таблице, учитывают в сумме прочих элементов, перечень которых определяют согласованием между потребителем и изготовителем.











---

УДК 669.3724—418:006.354

МКС 77.120.99

В54

ОКП 18 0000

Ключевые слова: сплавы медно-цинковые (латуни), марки, химический состав, массовая доля

---

Редактор *Л.И. Нахимова*  
Технический редактор *О.И. Власова*  
Корректор *Е.Д. Дульнева*  
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартыановой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 01.11.2004. Подписано в печать 05.11.2004. Усл. печ. л. 1,40,  
Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 750 экз. С 4402. Зак. 998.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов – тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Цар № 080102

**Изменение № 1 ГОСТ 15527—2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 39 от 12.05.2011)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МТС № 6086**

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

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

Стандарт дополнить разделом — 2а (перед разделом 2):

**\*2а Нормативные ссылки**

ГОСТ 1652.1—77 (ИСО 1554—76) Сплавы медно-цинковые. Методы определения меди

ГОСТ 1652.2—77 (ИСО 4749—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения свинца

ГОСТ 1652.3—77 (ИСО 1812—76, ИСО 4748—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения железа

ГОСТ 1652.4—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения марганца

ГОСТ 1652.5—77 (ИСО 4751—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения олова

ГОСТ 1652.6—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения сурьмы

ГОСТ 1652.7—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения висмута

ГОСТ 1652.8—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения мышьяка

ГОСТ 1652.9—77 (ИСО 7266—84) Сплавы медно-цинковые. Методы определения серы

ГОСТ 1652.10—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения алюминия

ГОСТ 1652.11—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения никеля

ГОСТ 1652.12—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения кремния

ГОСТ 1652.13—77 Сплавы медно-цинковые. Методы определения фосфора

---

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2012—02—01.

ГОСТ 9716.1—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра

ГОСТ 9716.2—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотоэлектрической регистрацией спектра

ГОСТ 9716.3—79 Сплавы медно-цинковые. Метод спектрального анализа по окисным образцам с фотографической регистрацией спектра

ГОСТ 24978—91 (ИСО 4740—85) Сплавы медно-цинковые. Методы определения цинка

ГОСТ 25086—87 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа

СТ СЭВ 543—77 Числа. Правила записи и округления».

Пункт 2.1 Таблица 1. Графа «Расчетная плотность, г/см<sup>3</sup>, приблизительно». Для марки Л90 заменить значение; 8,7 на 8,8;

графу «Пример применения» для латуни Л60 изложить в новой редакции:

«Штампованные детали, фурнитура»;

таблица 1, примечание 8, таблица 2, примечание 6 и таблица 3, примечание 8 изложить в новой редакции:

«Знак «—», проставленный одновременно для верхнего и нижнего пределов массовой доли элемента, обозначает, что данный элемент не нормируется и определяется только по указанному в заказе требованию потребителя, и в этом случае содержание данного элемента включается в сумму прочих элементов»;

таблица 1, примечание 9, таблица 2, примечание 7 и таблица 3, примечание 9 дополнить абзацем:

«Примесь следует считать элемент, у которого указан только максимальный предел его содержания»;

таблица 3. Графу «Пример применения» для марки ЛЮ62-1 изложить в новой редакции: «Листы, полосы, прутки для приборостроения, трубы для конденсаторов и теплообменников»;

графу «Пример применения» для марки ЛА77-2 изложить в новой редакции: «Стойкие к морской воде детали машин, высоконагружаемая арматура»;

примечание 3 изложить в новой редакции:

«В латуни ЛКБО62-0,2-0,04-0,5 массовая доля содержания бора должна быть в пределах от 0,03 % до 0,10 %, которую не включают в сумму прочих элементов».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.2 — 2.4:

«2.2 Требования к физико-механическим свойствам латуней устанавливают в стандартах на конкретные виды продукции и (или) по соглашению (контракту) между потребителем и изготовителем.

*(Продолжение Изменения № 1 к ГОСТ 15527—2004)*

2.3 Химический состав латуней в зависимости от марок определяют по ГОСТ 1652.1 — ГОСТ 1652.13, ГОСТ 9716.1 — ГОСТ 9716.3, ГОСТ 24978, ГОСТ 25086.

Допускается использовать другие методы анализа, по точности не уступающие приведенным выше.

Арбитражные методы анализа указывают в стандартах на конкретные виды продукции.

2.4 Результаты анализа каждого элемента округляют по правилам округления, установленным СТ СЭВ 543, до числа знаков, предусмотренных таблицами 1, 2 и 3.

При возникновении разногласий результаты анализа определяют с точностью, указанной в арбитражной методике выполнения измерений».

(ИУС № 1 2012 г.)