

23518-79



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



**ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНЫХ
ГАЗАХ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ
ПОД ОСТРЫМИ И ТУПЫМИ УГЛАМИ**

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 23518—79

Издание официальное

23518-79
6

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ.
СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ПОД ОСТРЫМИ
И ТУПЫМИ УГЛАМИ****Основные типы, конструктивные элементы и размеры**Gas—shielded arc welding. Welded joints.
Main types, design elements and dimensions.**ГОСТ
23518—79****Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 марта
1979 г. № 870 срок действия установлен****с 01.01 1980 г.
до 01.01 1985 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых дуговой сваркой в защитных газах.

2. Приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН — в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного металла;

ИНп — в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом;

ИП — в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом плавящимся электродом;

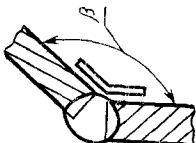
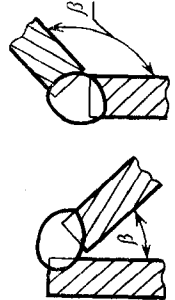
УП — в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.

3. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

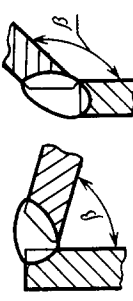
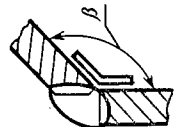
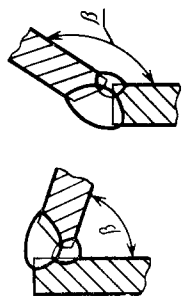
4. Конструктивные элементы сварных соединений, их размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 2—20.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена***Переиздание. Май 1982 г.***© Издательство стандартов, 1983**

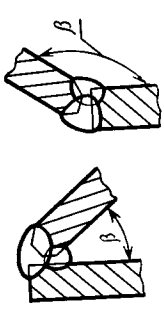
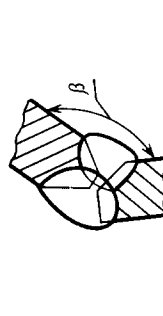
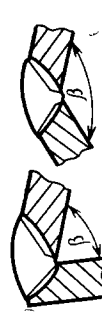

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполенного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения	
				ИН	ИНп	ИП	УП			
Углое	Без скоса кромок	Односторонний на съёмной или стальной ослаточной шейке подкладке		0,5—3,0	0,8—3,0	0,8—4,0	0,8—8,0	179—91	У2	
				0,5—4,0	0,8—6,0	0,8—6,0	0,8—6,0	179—91; 89—5		У1
				—	—	6,0—30,0	6,0—30,0	135—91; 89—5		
Углое	Без скоса кромок	Двусторонний		3—6	3—6	3—6	3—12	179—136	У3	
				—	3—10	3—30	3—30	135—91; 89—45		
				—	—	—	3—60	135—91		

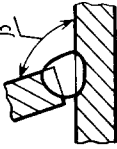
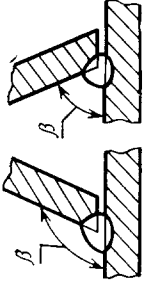
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполнения шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм,				Угол соединения	Угол соединения деталей β , град	Основное обозначение
				ИН	ИНп	ИП	УП			
Углое	Со скосом одной кромки	Односторонний		3—10	3—10	3—10	5—40	179—136; 89—46	У4	
		Односторонний на съёмной или остающейся подкладке		3—10	3—10	3—10	5—40	179—136	У7	
	Двусторонний		3—10	3—10	3—10	5—40	179—136; 89—46	У5		

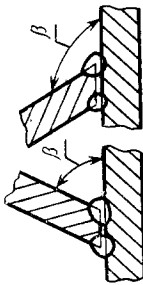
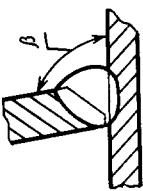
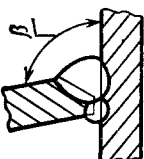
Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполенного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм.				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНП	ИП	УП		
Угловое	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний		—	6—20	6—20	6—100	179—165; 80—75	У6
	С двумя скосами одной кромки и одним скосом второй кромки			—	6—20	6—20	6—120	179—36	У8
Угловое	Со скосом двух кромок	Односторонний		—	3—10 3—20	3—10 3—20	3—60	179—122 89—61 179—142; 89—71	У9
		Двусторонний		—	3—10 3—20	3—10 3—20	3—60	179—122 89—61 179—142; 89—71	У10

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполнения шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение
				ИН	ИНп	ИП	УП		
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний		—	0,8—10,0	0,8—40,0	0,8—40,0	91—175	Т1
	Со скосом одной кромки	Односторонний		—	0,8—10,0	0,8—40,0	0,8—40,0	89—45; 91—135	Т5

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполенного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва	Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условное обозначение соединения
				ИН	ИНп	ИП	УП		
Тавровое	Со скосом одной кромки	Двусторонний		—	0,8—10,0	0,8—40,0	0,8—40,0	89—45; 91—135	Т6
		Односторонний		—	4,0—10,0	4,0—10,0	4,0—40,0	91—134	Т3
		Двусторонний		—	4,0—10,0	4,0—10,0	4,0—40,0	91—134	Т4

Продолжение табл. 1

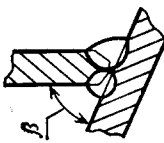
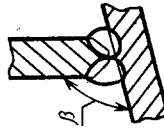
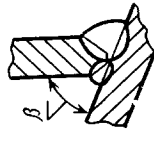
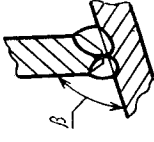
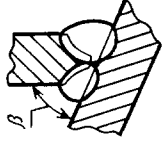
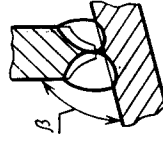
Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер выполненного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок и выполненного шва		Толщина свариваемых деталей, мм, для способов сварки				Угол соединения деталей β , град	Условные обозначения соединения
			ИН	ИНп	ИП	УП				
Газовое	С двумя скосами одной кромки	Двусторонний			6—20	6—60	6—20	6—20	91—100; 89—80	T7
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				—	12—100	12—100	12—100	101—110; 79—70	T8
	С двумя криволинейными скосами одной кромки				—	18—100	18—100	18—100	18—100	91—105; 89—75

Таблица 2

Размеры, мм

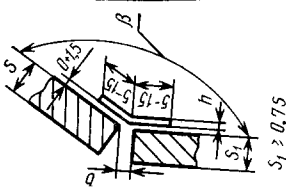
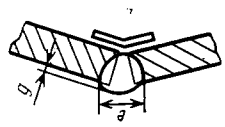
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	ε, не более		b		g		k, не менее	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
У2			ИН	От 0,5 до 3,0	S+5	S+6	0	+0,5	0		3	
				От 0,8 до 1,0	S+6	0		0,5				
			Св. 1,0 до 2,0	1						±1,0		1,0
			Св. 2,0 до 3,0									
			От 0,8 до 1,0	0								0,5
			Св. 1,0 до 2,0		1,5	1,0						
	Св. 2,0 до 4,0	1	+1,0	1,0								
	От 0,8 до 1,0				УП	S+6	1	+1,0	1,0			
	Св. 1,0 до 3,0	2	±1,0	2,5						±1,0		
	Св. 3,0 до 4,0				±1,0	±1,0	±1,0					
	Св. 4,0 до 6,0	±1,0	±1,0	±1,0								
	Св. 6,0 до 8,0				±1,0	±1,0	±1,0					

Таблица 4

Размеры, мм

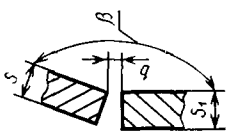
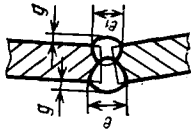
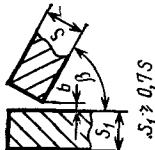
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	ε, не более						b		g				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град						Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
УЗ					ИН	От 3 до 4	S+5	179—160	159—136	135—91	89—61	60—45	179—91	89—45	0	+0,5	0
	Св. 4 до 6	S+6				S+8	S+b	не более 8			0	+1,0					
	От 3 до 4	—				—	—	3 (справочное)					1	±1,0			
	Св. 4 до 6	—				—	—	не более 10			2	+2,0 -1,0					
	Св. 6 до 10	—				—	—	1,75S+b					2	±1,0			
	Св. 10 до 30	—				—	—	—			2	±1,0					
	От 3 до 4	УП				S+5	S+5	S+7	S+8	(S+4)+b			не более 8			2	+2,0 -1,0
	Св. 4 до 6	—				—	—	—	—	—	не более 10			2	±1,0		
	Св. 6 до 12	—				—	—	—	—	—	—	не более 10				2	±1,0
	Св. 12 до 14	—				—	—	—	—	—	—	не более 10			2		
	Св. 14 до 18	—				—	—	—	—	—	—	не более 10				2	±1,0
	Св. 18 до 30	—				—	—	—	—	—	—	не более 10			2		
Св. 30 до 60	—	—	—	—	—	—	—	не более 10			2	±1,0					

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначения соединений	Конструктивные элементы	Способ сварки	S	e, не более		α , град		b=c		g				
				179—136	89—46	β , град	Св. 90—До 90	Номн.	Пред. откл.	Номн.	Пред. откл.			
У4		ИП ИИП	От 3 до 6	1,4S+4	1,5S+4	α (180- β)	1	$\pm 1,0$	1	$\pm 1,0$	50			
			Св. 6 до 10	1,4S+6	1,5S+4									
			От 5 до 8	1,1S+4	S+3	α (90- β)	2	$\pm 1,0$	2	2		$\begin{matrix} +1,0 \\ -2,0 \end{matrix}$		
			Св. 8 до 10	S+3	0,9S+4									
			Св. 10 до 30	S+3	S+3									
			Св. 30 до 40	S+3	S+3									

 ± 2 , град. (пер. откл.)

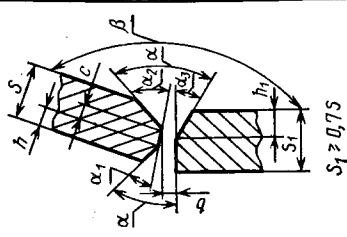
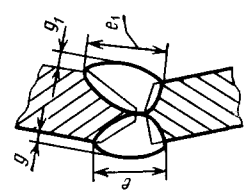
Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	ε, не более		ε ₁		c		g = g ₁			
	Подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град		Дл 90	Св. 90	Дл 90	Св. 90	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
					179—136	89—46								
У5			ИП ИП	От 3 до 6	1,4S+4	Не более 6	Дл 90	Св. 90	1,0	—	1,0	+0,5 -1,0		
				Св. 6 до 10	1,4S+6								1,5S+4	—
У5			УП	От 5 до 8	1,1S+4	Не более 8	Дл 90	Св. 90	1,5	—	1,0	±1,0		
				Св. 8 до 10	S+3								3 (справочное)	Дл 90
				Св. 10 до 30	S+3	0,9S+4	—	—	—	—	2,0	+1,0 -2,0	45	
				Св. 30 до 40	—	—	—	—	—	—	2,0	+1,0 -2,0	—	

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	h=h ₁	e=e ₁ , не более β, град 179—136	α ₁ , град	α ₂ =α ₃ , град	b		g=g ₁		c				
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва							Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
У8	 <p>$s_1 \geq 0,7S$</p>		ИНП ИП	От 6 до 20					1	±1	1	±1	1	±1			
				От 6 до 20		0,8S+3											
			УП	Св. 20 до 40	$S-1$ 2			$\alpha - (180 - \beta)$	$\frac{\alpha}{2} + \left(90 - \frac{\alpha}{2}\right)$			2	$\frac{+1}{-2}$			2	$\frac{+1}{-2}$
				Св. 40 до 80		0,7S+2								2	$\frac{+1}{-2}$	2	$\frac{+1}{-2}$
				Св. 80 до 120		0,6S+4											

Обозначение

У8

Конструктивные элементы

подготовленных кромок свариваемых деталей

сварного шва

Способ сварки

ИНП
ИП

УП

S

h=h₁e=e₁,
не более
β, град
179—136α₁, градα₂=α₃, град

Номин.

Пред. откл.

Номин.

Пред. откл.

Номин.

Пред. откл.

a, пар. (пер. откл. ±2)

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	ε, не более				β, град		α, град (пред. откл., ±2°)		
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва			179—142	141—132	89—71	70—61	Св. 90	До 90	Номин.	Пред. откл.	Номин.
У9			ИИп ИП	От 3 до 10	S+5	30 — (180-β) / 2	30 — (90-β) / 2	1 ± 1	1 ± 1	±1,0	30		
				Св. 10 до 20								—	
				УП	От 3 до 8	0,8S+3	20 — (180-β) / 2	20 — (90-β) / 2	2 ± 1	2 ± 1	—	20	
					Св. 8 до 22								0,8S+3
			Св. 22 до 60	0,7S+2						2 ± 1	2 ± 1	2 ± 1	20

У9

$s_1 \geq 0,7S$

Таблица 12

Размеры, мм

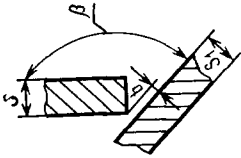
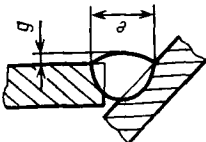
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более				b					
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град				Номин.	Пред. откл.				
					91—100	101—110	111—120	121—135			136—175	175—186	185—91	
Т1	 <p>$S_1 \geq 0,7S$</p>		ИП ИП УП	От 0,8 до 2,5	4	5								
				Св. 2,5 до 4,5	5	7								
				Св. 4,5 до 6,0	5	8					1,5±1,0	3		+1,0
				Св. 6,0 до 10,0	6								0	
				Св. 10,0 до 16,0	8			0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5			
				Св. 16,0 до 20,0	9							2,0 ^{+1,0} _{-1,5}	5	+1,5
				Св. 20,0 до 40,0	0,5S							0,3S		

Таблица 13

Размеры, мм

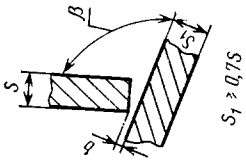
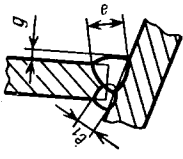
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e, не более										e, не менее	b		г															
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			β, град											Номин.	Пред. откл.																
					91—100	89—80	101—110	79—70	111—120	69—60	121—134	59—46	135	45																			
Т2	 $S_1 \approx 0,7S$		ИНП ИП УП	От 0,8 до 2,5	4	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	4	0	+0,5	3	Пред. откл.	Пред. откл.															
				Св. 2,5 до 6,0	5	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5						5	+1,0	4												
				Св. 6,0 до 10,0	6	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5						6			±2	5										
				Св. 10,0 до 16,0	8	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5						8					7									
				Св. 16,0 до 20,0	0,5S	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5						0,5S						8	8							
				Св. 20,0 до 24,0	0,5S	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5						0,5S								10	+2,0	9				
				Св. 24,0 до 30,0	0,5S	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5						0,5S											10	8		
				Св. 30,0 до 40,0	0,5S	0,45±5	0,65±5	0,95±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5	1,15±5						0,5S													10	9

Таблица 14

Размеры, мм

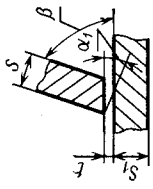
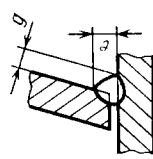
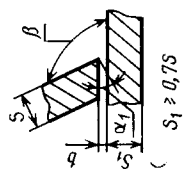
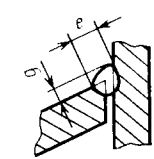
Обозначение винны	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e=g				α, град		b		
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			номин.	пред. откл.	β, град		Номен.	Пред. откл.			
							89—45	91—135				89—45	91—135
Т5			ИНп ИП УП	От 0,8 до 2,5	2	3	+1				+0,5		
				Св. 2,5 до 4,0	3	4	+2					+1,0	
				Св. 4,0 до 6,0	4	6	+2 -1,5						
				Св. 6,0 до 10,0	5	7							
				Св. 10,0 до 15,0	6	8				β—90	90—β	0	+1,5
				Св. 15,0 до 21,0	7	9							
			ИП УП	Св. 21,0 до 30,0	8	10	±2				+2,0		
				Св. 30,0 до 40,0	9	12							

Таблица 15

Размеры, мм

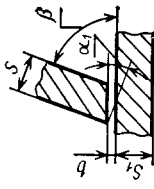
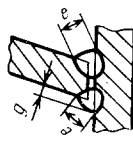

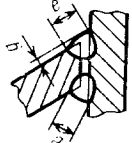
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	ε=γ				α, град		b	Предел. откл.
					Пред. откл.		β, град		Св. 90	До 90		
					Номи.	Пред. откл.	89—45	91—135				
Т6			ИИп ИП УП	От 0,8 до 2,5	2	3	+1				+0,5	
				Св. 2,5 до 4,0	3	4	+2			+1,0		
				Св. 4,0 до 6,0	4	5						
				Св. 6,0 до 10,0	5	6	+2 -1					
				Св. 10,0 до 15,0	6	7		β—90	90—β	0		
				Св. 15,0 до 21,0	7	9						
			ИП УП	Св. 21,0 до 30,0	8	10	±2				+2,0	
				Св. 30,0 до 40,0	12	15						

Таблица 17

Размеры, мм

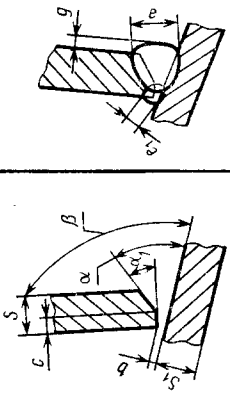
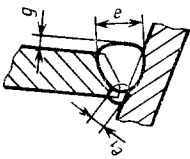
Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	e , град		e_1	α_1 , град		b	c		α , град (пред. откл. $\pm 5^\circ$)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			не более	β , град		91—134	Homn.		Пред. откл.	Homn.	
Т4			ИНп ИП	От 4 до 6	1,4S+2	$\alpha - (\beta - 90)$	3 (справочное)	1	+1	0,15S—0,5S	1,5	+1,0	55
				Св. 6 до 10	1,3S+5								
				От 4 до 6	1,4S+2								
				Св. 6 до 10									
				Св. 10 до 14									
				Св. 14 до 18	1,3S+2								
Св. 18 до 22		УП	Св. 22 до 40	1,2S+2		3	+2 -1		2,0	+1,0 -1,0	45		

Таблица 18

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы	Способ сварки	S	h	e = e ₁				град				b	g = g ₁	α, град (пер. откл. ±2°)		
					не более				β, град							Номен.	Предел откл.
					e		e ₁		Св. 90		До 90						
	сварного шва				91—98	89—95	96—100	84—80	96—100	84—80	Св. 90	До 90					
	подготовленных кромок свариваемых деталей				91—98	89—95	96—100	84—80	96—100	84—80	Св. 90	До 90					
		ИНП ИП	От 6 до 8 Св. 8 до 12 Св. 12 до 20		0,7S+2 0,7S+4 0,8S+4	0,7S+4 0,8S+4 0,8S+4	0,7S+4 0,8S+6 0,8S+6	0,7S+4 0,8S+6 0,8S+6	S+6 S+8 S+8	0,7S+4 0,8S+6 0,8S+6	α (β-90) α (β-90) α (β-90)	α (β-90) α (β-90) α (β-90)	3	+2 -1	0,08S—0,25S		
		УП	От 6 до 8 Св. 8 до 12 Св. 12 до 18 Св. 18 до 24 Св. 24 до 30 Св. 30 до 48 Св. 48 до 60	S-1 2	0,7S+2 0,7S+2 0,7S+2 0,6S+3 0,6S	0,7S+2 0,7S+2 0,7S+2 0,6S+3 0,6S	0,7S+2 0,7S+2 0,7S+2 0,6S+3 0,6S	0,7S+2 0,7S+2 0,7S+2 0,6S+3 0,6S	S+4 S+4 S+4 S+4 S+4	0,7S+2 0,7S+2 0,7S+2 0,6S+3 0,6S	α (β-90) α (β-90) α (β-90) α (β-90) α (β-90)	α (β-90) α (β-90) α (β-90) α (β-90) α (β-90)			45		

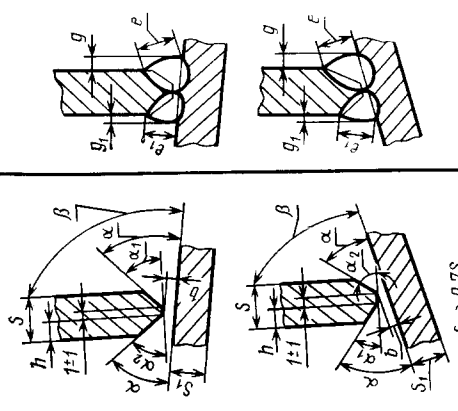


Таблица 19

Размеры, мм

Обозначение соединения	Конструктивные элементы		Способ сварки	S	h	e						b			α , град. (пред. откл. $\pm 2^\circ$)		
	подготовленных кромок сваряемых деталей	сварного шва				не более		град		Предел. откл.	Номин.	Предел. откл.	Номин.	Предел. откл.		Номин.	Предел. откл.
						e_1	e_2	α_1	α_2								
Т8			ИП УП	От 12 до 22	$\frac{S-1}{2}$	1,2S+5	106-110	74-70	Св. 90	До 90	Номин.	Предел. откл.	4	$\pm 2,45$			
				Св. 22 до 34		79-75	101-105	74-70	Св. 90	До 90	Номин.	Предел. откл.	6				
Т8			ИП УП	Св. 34 до 46	$\frac{S-1}{2}$	1,3S+6	106-110	74-70	Св. 90	До 90	Номин.	Предел. откл.	8	$\pm 2,45$			
				Св. 46 до 58		79-75	101-105	74-70	Св. 90	До 90	Номин.	Предел. откл.	10				
Т8			ИП УП	Св. 58 до 76	$\frac{S-1}{2}$	1,3S+6	106-110	74-70	Св. 90	До 90	Номин.	Предел. откл.	12	$\pm 2,45$			
				Св. 76 до 100		79-75	101-105	74-70	Св. 90	До 90	Номин.	Предел. откл.	14				

Обозначение соединения

Т8

 $S_1 \geq 0,7S$

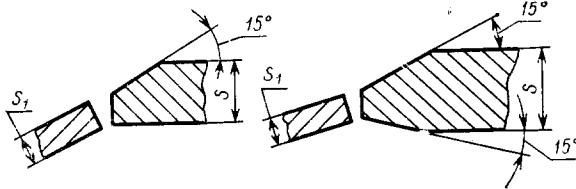
5. Для сварных соединений У7, У5, У6, У8, Т7, Т8, Т9, выполняемых сваркой в углекислом газе, допускается притупление $C=5\pm 2$ мм.

6. Сварка деталей неодинаковой толщины в случае разницы по толщине, не превышающей значений, указанных в табл. 21, должна производиться также как для деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 21

мм	
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
2—3	1
4—30	2
32—40	4
Свыше 40	6

При разнице в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 21 на детали, имеющей большую толщину S_1 , должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали под углом 15° , как указано на черт. 1 и 2.



Черт. 1

Черт. 2

7. Размеры выполненных швов на участке перекрытия для замкнутых соединений, а также в местах, исправленных подваркой, могут отличаться от установленных настоящим стандартом. В этом

случае они должны соответствовать нормативно-технической документации.

8. При переменном угле сопряжения деталей β шов делится на участки. Каждый участок сопрягаемых элементов выполняется в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

9. При сварке в углекислом газе проволокой диаметром 0,8—1,4 мм допускается применять основные типы сварных соединений и их конструктивных элементов по ГОСТ 11534—75.

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 23.09.80 Подп. к печ. 19.01.83 2,0 п. л. 1,51 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 10 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопросненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 911

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ.
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$