

Вводная часть. Второй абзац. Исключить слова: «В остальных случаях применение этих терминов рекомендуется»;

третий абзац. Исключить слова: «Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается»; дополнить словами: «Термины-синонимы без пометы «Ндп.» приведены в качестве справочных данных»;

девятый абзац. Исключить слово: «недопустимые».

Термин 1. Пайка. Графа «Определение». Заменить слова: «Образование соединения» на «Образование неразъемного соединения».

Термины 39, 40. Исключить обозначение: «Ндп.»; после нормы 723 К дополнить сноской:\*

Таблицу дополнить сноской: «\* Определение термина-синонима приведено в приложении».

Термин 48. Графу «Определение» дополнить сноской: \*.

Термины на немецком языке изложить в новой редакции: 49—50 — «Flubmittelöten (Flubmittelver zinnen)»; «flubmittelloes».

Термины на немецком языке. Заменить слова: 76

«Wärmeplatte» на «Wärmeplatten»;

90 — «Stumpflütverbindung» на «Stumplotverbindung»;

91 — «Schräger» на «Schrage».

Термин 114 на немецком языке дополнить словом: «Lotpulver».

Стандарт дополнить приложением:

*(Продолжение см. с. 82)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 17325—79)

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Таблица 2

Термин по ГОСТ 17325—79	Термин по ИСО 857—79	Определение по ИСО 857—79
40. Высокотемпературная пайка 39. Низкотемпературная пайка 48. Пайкосварка 39. Низкотемпературная пайка	Твердая пайка Мягкая пайка Пайкосварка Мягкая пайка	<p>Операции, при которых металлические детали соединяются с помощью присадочного металла, имеющего температуру плавления ниже, чем температура плавления соединяемых деталей и смачивающего основной металл. Основной металл не плавится при образовании соединения.</p> <p>Операция при которой металлические детали соединяются с помощью присадочного металла, имеющего температуру плавления ниже температуры плавления соединяемых деталей и ниже 450 °С и смачивающего основной металл. Основной металл не плавится при образовании соединения</p>
40. Высокотемпературная пайка	Твердая пайка	<p>Процесс соединения металлов, при котором во время или после нагревания расплавленный металл втягивается под действием капиллярной силы в зазор между прилегающими поверхностями соединяемых деталей. Температура плавления присадочного металла выше 450 °С, но всегда ниже температуры плавления основного металла</p>
48. Пайкосварка	Пайкосварка (включая пайкосварку латуню)	<p>Метод твердой пайки, при котором соединение открытого типа получается последовательно, подобно сварке плавлением, с помощью присадочного металла, температура плавления которого выше 450 °С</p>

(ИУС № 4 1991 г.)