

Группа В82

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 108.961.04-80

"Отливки из углеродистых и легированных сталей, никелевых сплавов для деталей стационарных газовых турбин и компрессоров. Технические условия"

Указанием Министерства энергетического машиностроения

от 26.06 1986 г. № СЧ-002/5169 срок введения установлен

с 01.01.87

На первой странице стандарта срок окончания действия "до 01.01.87" заменить на "до 01.01.92".

На нижнем поле первой страницы стандарта ввести отметку: "Проверен в 1986 г.".

Табл. 1. Для стали 30Х16Н22В6ЕЛ (ЦЖ-13Л) графу "Примечание" дополнить словами: "... и для литья в кокиль".

Примечание к таблице исключить.

Пункт 2.9. Заменить ссылку: ГОСТ 3212-57 на ГОСТ 3212-80.

Табл. 2. Для стали 30Х16Н22В6ЕЛ (ЦЖ-13Л) в графе "вольфрам" заменить значение массой доли "5,50-6,50" на "5,00-6,00"; в графе "прочие элементы" заменить значение массовой доли ниобия "0,80-1,20" на "0,75-1,10".

Примечание дополнить сталью Х25Н13АТЛ.

Табл. 3. Ввести допускаемые отклонения по фосфору + 0,005 % для стали марок 25ИЛ, 20ХМФЛ, 15ХМПФЛ и Х25Н13АТЛ, по никелю + 0,10 % для стали марки 20ХМЛ.

Пункт 2.12. Исключить слова: "...или если их глубина такова, что на механическую обработку остается менее 25 % номинального одностороннего припуска".

Пункт 2.15. Первую фразу изложить в новой редакции: "2.15. По результатам калиплярной дефектоскопии и керосиновой пробы на необработанной поверхности ..." и далее по тексту.

Пункт 2.16. Второй абзац изложить в новой редакции:
"2.16. Объем и методы контроля, класс чувствительности, а также требования по результатам контроля указываются в чертеже конкретной отливки, согласованном сторонами и утвержденном в установленном порядке".

Пункт 2.19. Дополнить абзацем: "Отливки, которые у заказчика подлежат сварке с последующим отпуском, имеющие выборки дефектов, выявленные после окончательной термообработки и заварки и требующие наплавки не более 5 кг в одном месте с общим количеством наплавленного металла не более 3 кг на одну тонну массы отливки, допускается по согласованию с заказчиком поставлять незаваренными. Места выборок должны быть зашлифованы и проверены методом магнитопорошковой дефектоскопии или травлением, при этом к паспорту следует прилагать эскиз отливки с указанием мест расположения и размеров выборок".

Пункт 2.25. Заменить ссылку: ГОСТ 356-68 на ГОСТ 356-80.

Пункт 2.26. Первое предложение изложить в новой редакции:
"2.26. В соответствии с требованиями чертежа материал отливок из сталей аустенитного класса должен быть стоек против межкристаллитной коррозии (МКК)";

заменить ссылку: ГОСТ 6032-75 на ГОСТ 6032-84.

Пункт 2.26 исключить.

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 20560-75 на ГОСТ 20560-81, ГОСТ 12345-66 на ГОСТ 12345-80, ГОСТ 12349-66 на ГОСТ 12349-83, ГОСТ 12351-66 на ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12352-66 на ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12354-66 на ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12356-66 на ГОСТ 12356-81, ГОСТ 12357-66 на ГОСТ 12357-84, ГОСТ 12359-66 на ГОСТ 12359-81, ГОСТ 12361-66 на ГОСТ 12361-82, ГОСТ 16895-73 на ГОСТ 13395-81, ГОСТ 7565-73 на ГОСТ 7565-81.

Пункт 4.7. Изложить в новой редакции: "4.7. Определение количества ферритной фазы производится объемным методом по ГОСТ 2246-70 на образцах диаметром 7 мм и длиной 60 мм при помощи ферритометра ФЦ-2 по методике ЦНИИМаш или инструкции предприятия-изготовителя, согласованной с ЦНИИМаш".

Пункт 4.8. Заменить ссылку: ГОСТ 6032-75 на ГОСТ 6032-84.

Пункт 4.9. Изложить в новой редакции: "4.9. Контроль качества отливок визуально, травлением, магнитопорошковой дефектоскопией, керосиновой пробой и радиографическим методом проводится по инструкции предприятия-изготовителя, согласованной с ЦНИИМаш".

Контроль капиллярной дефектоскопией производится по ОСТ 108.004.101-80, ультразвуковой дефектоскопией – по ОСТ 108.961.07-83".

Пункт 5.5. исключить.

Приложение 3. Головку таблицы изложить в новой редакции:

Марка стали	Режим термической обработки	НСУ I, Дж/м ² · 10 ⁻⁵ (кг ₀ м/см ²), при температуре, °C						
		20	0	-20	-40	-50	-60	-70

В графе "Режим термической обработки" для стали 25Л записать: "Согласно приложению I".

Перечень документов, на которые имеются ссылки в стандарте, изложить в новой редакции:

**"ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ
ДАНЫ ССЫЛКИ В ТЕКСТЕ ОСТ 108.961.04-80**

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 356-80	Давления условные пробные и рабочие. Ряды.	2.25
ГОСТ 977-75	Отливки из конструкционной нелегированной и легированной стали. Общие технические требования.	2.4, 3.5
ГОСТ 1497-84	Металлы. Методы испытания на растяжение.	4.4
ГОСТ 2009-65	Отливки стальные фасонные. Допускаемые отклонения по размерам и массе и припуски на механическую обработку.	2.9
ГОСТ 2176-77	Отливки из высоколегированной стали со специальными свойствами. Общие технические условия.	3.4, 3.5
ГОСТ 2246-70	Приволока стальная сварочная. Технические условия.	4.7
ГОСТ 3212-80	Комплексы модельные. Уклоны формовочные. Основные размеры.	2.9
ГОСТ 6032-84	Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы определения стойкости против межкристаллитной коррозии.	2.26, 4.8
ГОСТ 7565-81	Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава.	4.1

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 9012-59	Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Бринелю.	4.6
ГОСТ 9454-78	Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температурах.	4.5
ГОСТ 9651-84	Металлы. Методы испытаний на растяжение при повышенных температурах.	4.4
ГОСТ 12344-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода.	4.1
ГОСТ 12345-80	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы.	4.1
ГОСТ 12346-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кремния.	4.1
ГОСТ 12347-77	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора.	4.1
ГОСТ 12348-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца.	4.1
ГОСТ 12349-83	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения вольфрама.	4.1
ГОСТ 12350-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома.	4.1
ГОСТ 12351-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ванадия.	4.1
ГОСТ 12352-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля.	4.1
ГОСТ 12354-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения молибдена.	4.1
ГОСТ 12355-78	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения меди.	4.1
ГОСТ 12356-81	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения титана.	4.1

Обозначение документа	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 12357-84	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения алюминия.	4.1
ГОСТ 12359-81	Стали углеродистые, легированные и высоколегированные. Методы определения азота.	4.1
ГОСТ 12361-82	Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ниобия.	4.1
ГОСТ 18895-81	Сталь. Метод фотоспектрического спектрального анализа.	4.1
ГОСТ 20560-81	Стали легированные и высоколегированные. Общие требования к методам анализа.	4.1
ОСТ 108.004.101-80	Контроль неразрушающий. Луминесцентный цветной и луминесцентноцветной методы.	4.9
ОСТ 108.961.07-83	Отливки для энергетического оборудования. Методика ультразвукового контроля.	4.9
РТМ 108.020-26-77	Турбины паровые, газовые и гидравлические. Основные положения по контролю качества сварных соединений.	2.17
РТМ 108.020.122-78	Качество продукции. Исправление дефектов стальных отливок методом сварки. Основные положения."	2.23

З/ч. Начальник Главного технического управления Министерства энергетического машиностроения

Заместитель генерального директора научно-производственного объединения по технологиям машиностроения (НПО ЦНИИТМАШ)

Заведующий отраслевым отделом метрологии и стандартизации

Заведующий отраслевым отделом нормативно-технической документации на металлы и заготовки

Руководитель темы:
старший научный сотрудник

180586
В.П.Головизин

180586
И.Р.Крянин

180586
Б.П.Григорьев

180586
Г.А.Соловьев

180586
Л.Г.Петухова

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
производственного объединения
"Невский залот" им. В.И.Ленина
исх. № 1794-162

К.Б.Саранцев

"14" 05 1986 г.

Главный инженер
производственного объединения
"Ленинградский металлический
завод"

исх. № 613/90 В.К.Глухих

"13" 05 1986 г.

Заместитель генерального
директора научно-производственного
объединения по исследованию и
проектированию энергетического
оборудования (НПО ЦКТИ)

исх. № 12/6960 П.В.Храбров

"13" 05 1986 г.

Главный инженер
производственного объединения
атомного турбостроения
"Харьковский турбинный завод"
исх. № I-40/01-590

В.В.Угольников

"22" 05 1986 г.