

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
атомной энергетики  
СССР

И.М. Зорин  
1986г.



УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель  
Министра энергетики  
и электрификации СССР

С.И. Садовский  
1986г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
энергетического  
машиностроения

С.В. Часник  
1986г.



со сроком введения с 15.02.87г.

Группа В 09

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 к ОСТ 108.004.109-80 "Изаделия и швы сварных соединений  
энергооборудования АЭС. Методика магнитопорошкового контроля".

Раздел I. "Основные положения" дополнить пунктом I.10., изло-  
жить его в следующей редакции :

"I.10. Необходимыми условиями для проведения магнитопорошкового  
контроля являются наличие доступа к контролируемой поверхности дос-  
таточной для подвода намагничивающих устройств, нанесение индикатор-  
ных средств и визуального осмотра ее.

"Дополнение 3". Изменить наименование на "Контроль качества  
магнитного порошка и концентрация магнитной суспензии";

дополнить пунктом 1.2. в редакции:

"1.2. Контроль концентрации магнитной суспензии проводится методом отстоя";

Пункт 2.1. В первом предложении второго абзаца вместо слов "длиной 450 мм..." записать "длиной 400 мм...";

в третьем предложении второго абзаца вместо слов "на расстоянии 400 мм..." записать "на расстоянии 300 мм...";

в четвертом предложении, вместо слов "от 0 до 400 мм" записать "от 0 до 300 мм";

Пункт 2.2. В третьем абзаце, вместо слов "соответствующей 400 мм" записать "соответствующей 300 мм";

в четвертом абзаце, вместо слов "на уровне 400 мм" записать "на уровне 300 мм";

в шестом абзаце, вместо "ТУ 6-14-1009-74" записать "ТУ 6-14-1009-79";

вместо слов "не менее 180 мм" записать "не менее 230 мм".

Дополнить разделом 4 в следующей редакции:

"4. Контроль концентрации магнитной суспензии методом отстоя.

4.1. Контроль концентрации магнитной суспензии методом отстоя проводится при помощи прибора, устройство которого показано на черт. 4.

Прибор представляет собой мерную колбу на 150-200 мл, нижняя часть которой заканчивается трубкой с внутренним диаметром 8-10 мм и длиной 40 мм со шкалой, проградуированной в мл.

4.2. Контроль проводится в следующем порядке:

тщательно размешать магнитную суспензию, подлежащую контролю;

наполнить мерную колбу магнитной суспензией до отметки 100 мл;

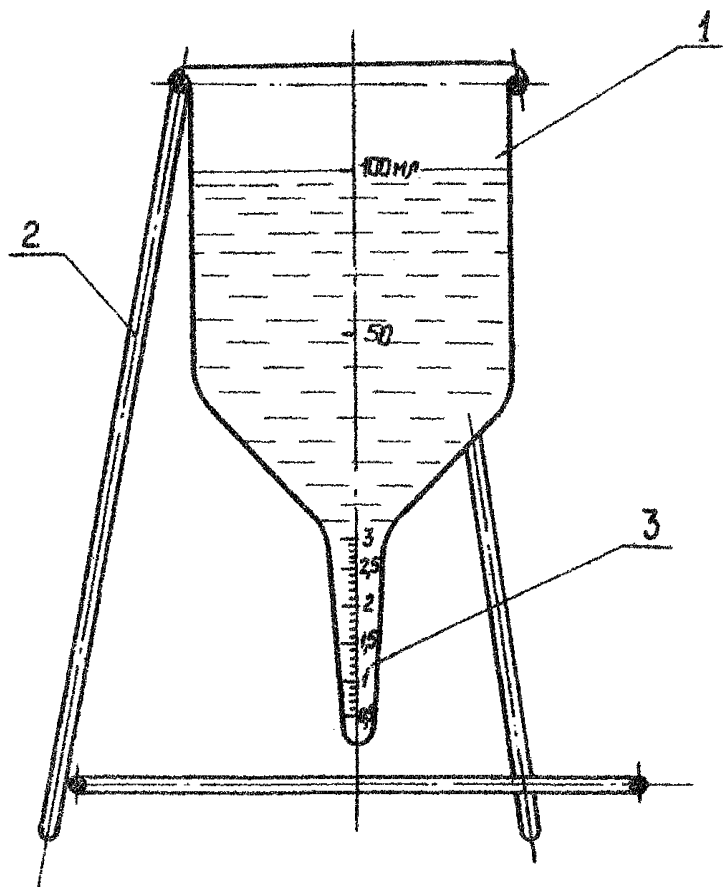
дать отстояться магнитной суспензии в течение 40 мин.;

замерить на просвете естественного или искусственного источника освещения объем основного магнитного порошка в нижней части трубки мерной колбы и определить концентрацию магнитного порошка в суспензии.

После отстоя суспензия I грамм магнитного порошка занимает объем 0,6-0,7 мл".

Приложение 4. Ввести состав III магнитной суспензии, записав его в редакции:

## Прибор для контроля концентрации магнитной суспензии



1- мерная колба, 2- штатив, 3- осадок магнитного порошка.

Черт. 4

## "Состав III:

порошок магнитный черный ТУ6-14-1009-79, г.....	20 ±5
нитрат натрия, ГОСТ 19906-74, г.....	15 ±2
вещество вспомогательное ОП-7 (ОП-10), ГОСТ 8433-81, г.....	5 ±1
вода питьевая, ГОСТ 2874-73, мл.....	1000 "

Приложение 5 изложить в новой редакции:

## "Состав водного моющего раствора:

вещество вспомогательное ОП-7 (ОП-10), ГОСТ 8433-81, г.....	10 ±1
или	
моющий порошок "Ледога" МРТУ 18/113-69, г.....	10 ±1
нитрат натрия, ГОСТ 19906-74, г.....	15 ±2
вода питьевая, ГОСТ 2874-73, мл.....	1000 "

В "Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящем стандарте", заменить "ТУ6-14-1009-74" на "ТУ6-14-1009-79".

70 Начальник Главного технического  
управления Министерства  
энергетического машиностроения

  
В.И. Головизина

Начальник отдела сводного планирования  
ОМНП стандартизации и  
аттестации продукции

  
А.Н. Полтаренко

Начальник отдела  
металлургии сварки и материалов

  
В.М. Козухин

Заместитель генерального  
директора НПО ЦНТИМАШ

  
А.С. Зубченко

Заместитель отдела метрологии  
и стандартизации

  
Б.Н. Григорьев

Заведующий отделом неразрушающих методов  
исследования металлов

  
В.Г. Стасев

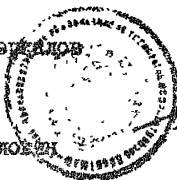
Руководители темы:

Заведующий лабораторией электромагнитных  
и капиллярных методов дефектоскопии

  
Б.В. Гончаров

Ведущий инженер

  
М.А. Соколов



**СОИСПОЛНИТЕЛИ:**

Заместитель директора Всесоюзного  
теплотехнического института  
им. Э.Э. Дзержинского



Заведующий отделом стандартизации  
и внедрения

*Зленко*

В.Ф. Зленко

Заведующий лабораторией неразрушающих  
методов контроля

*Гребеник*

В.С. Гребеник

Главный инженер Проектно-технологического  
института "Энергоконтактпроект"

*Евразной*

Ю.С. Евразной

Заведующий отделом научно-технической  
информации и стандартизации



В.И. Анасьев

Заведующий отделом дефектоскопии

*Орлов*

И.С. Орлов

Главный конструктор проекта

*Феостимов*

В.А. Феостимов

**СОГЛАСОВАНО:**

Заместитель начальника ЦО "Современные  
Машинерго СССР



В.И. Игнатенко

Заместитель начальника Главного  
технического управления  
Машинерго СССР



В.И. Филимонов

Разрешен к применению:

Заместитель начальника управления  
Госатомэнергоснабжения СССР

*Просвири*

А.В. Просвири

Заказ 13.

Тираж 500.

Группа электрографии НИО ЦНИИТМАШ, Шарикоподшипниковская, 4.