

Изменение № 1 ГОСТ 19040—81 Трубы металлические. Метод испытания на растяжение при повышенных температурах

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.10.87 № 3904

Дата введения 01.06.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 1709.

По всему тексту стандарта заменить ссылку: ГОСТ 9651—73 на ГОСТ 9651—84.

Вводная часть. Заменить значение: (35—1200) °С на «свыше 35 до 1200 °С».

Пункт 1.1.2. Заменить слова: «Полосы для труб» на «Полосы из труб»; исключить слова: «Предпочтительно применение образцов с шириной рабочей части $B_0=10,0$ мм».

Пункт 1.1.3. Второй абзац. Заменить слова: «80 мм и более» на «8,0 мм и более»;

третий абзац. Заменить слова: «5,0 мм — при толщине стенки от 8,0 до 12,0 мм включительно» на «5,0 мм — при толщине стенки свыше 7,0 до 12,0 мм включительно»;

пятый абзац. Заменить слова: «Толщина стенки принята минимальная» на «Толщина стенки принята номинальная»;

примечание 1. Заменить слова: «при толщине стенки от 5,0 до 8,0 мм включительно» на «от 5,0 до 7,0 мм включительно».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1.4: «1.1.4. При наличии указаний в нормативно-технической документации на металлопродукцию допускается применение пропорциональных образцов других типов и размеров в соответствии с ГОСТ 1497—84».

Пункт 1.6. Четвертый абзац. Заменить обозначение: $l_0+2,5\sqrt{F_0}$ на $l_0+2\sqrt{F_0}$.

Пункт 1.15. Второй абзац исключить.

Пункты 2.2, 2.3, 3.3 изложить в новой редакции: «2.2. Нагревательное устройство должно обеспечивать равномерный нагрев образца по его рабочей части до заданной температуры испытания и поддержание этой температуры с учетом допускаемых отклонений, указанных в п. 3.5, на протяжении всего испытания.

2.3. Требования к регулирующим и измерительным приборам, первичным термоэлектрическим преобразователям (термопарам) по ГОСТ 9651—84.

3.3. Рабочий конец первичного термопреобразователя (термопары) должен иметь надежный контакт с поверхностью образца и быть изолированным от радиационного нагрева.

Допускается измерять температуру образца термопарой касания при условии соответствия предельных отклонений температуры образца требованиям п. 3.5».

(Продолжение см. с. 100)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19040—81)

Пункт 3.4. Последний абзац. Заменить слова: «должна составлять 3—5 мин» на «должна составлять не менее 5 мин».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Предельные отклонения от установленной температуры испытания в точках измерения по длине расчетной части образца без учета погрешностей измерения температуры, обусловленных термоэлектрическим преобразователем и вторичными приборами, не должны превышать»

$\pm 5^\circ\text{C}$ — при температуре испытания до 600°C ;

$\pm 7^\circ\text{C}$ — при температуре испытания свыше 600 до 900°C ;

$\pm 8^\circ\text{C}$ — при температуре испытания свыше 900 до 1200°C .

При разногласиях в оценке качества металла предельные отклонения температуры от установленной при испытании в любой точке расчетной длины образца должны быть ниже на 2°C .

Пункт 3.6 после слов «в защитной атмосфере» дополнить словами: «или в».

Пункт 3.7. Заменить слова: «Испытания считаются недействительными» на «Результаты испытания не учитывают».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Для указания температуры испытания к обозначению определяемой характеристики механических свойств добавляют соответствующий цифровой индекс.

Пример: $\sigma_{0,2/450}$, $\sigma_{B/450}$, $\sigma_{5/450}$, ψ_{450} — предел текучести условный с допуском на величину остаточной деформации $0,2\%$, временное сопротивление, относительное удлинение после разрыва образца с $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$, относительное сужение поперечного сечения после разрыва, определенные при температуре испытания 450°C ».

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 1 1988 г.)