

Изменение № 1 ГОСТ 6996—66 Соединения сварные. Методы определения механических свойств

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.06.80 № 2614 срок введения установлен

с 01.11.80

Пункт 2.4.2. Первый абзац после слов «подлежащих изготовлению образцов с учетом» дополнить словами: «повторных испытаний»;

третий абзац. Заменить слова: «не более 30 мм в начале» на «не менее 30 мм в начале».

Пункт 3.4. Исключить слова: «Образцы типов VIII и XI для испытаний при пониженных температурах применять не рекомендуется».

Пункт 3.6. Второй абзац изложить в новой редакции:

«При испытании на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температурах — по ГОСТ 9454—78»; заменить ссылки: ГОСТ 1497—61 на ГОСТ 1497—73, ГОСТ 11150—65 на ГОСТ 11150—75, ГОСТ 9651—61 на ГОСТ 9651—73, ГОСТ 2999—59 на ГОСТ 2999—75.

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1497—61 на ГОСТ 1497—73.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: «по приложению 1 к ГОСТ 9651—61» на ГОСТ 9651—73.

Пункт 5.5. Первый абзац. Заменить слова: «при толщине металла от 2 до 6 мм» на «при толщине металла от 2 до 11 мм»;

второй абзац изложить в новой редакции: «При вырезке образцов типов VI и IX из сварных соединений при толщине основного металла 11 и 12 мм и образцов типов VII и X при толщине основного металла 6 мм допускается наличие необработанного слоя основного металла на поверхности образца. Поверхность основного металла в образцах типов VIII и XI не обрабатывают».

Пункт 5.6. Второй абзац изложить в новой редакции:

«При испытании многослойных швов, выполненных электродуговой и газовой сваркой, разрешается располагать надрез на образцах типов VI и IX по схеме, приведенной на черт. 10».

Пункт 7.2. Заменить слова: «чистотой не менее $\nabla 7$ » на «шероховатостью R_a не более 080 мкм».

Пункт 8.1 изложить в новой редакции:

«8.1. При испытании определяют прочность наиболее слабого участка сты-

(Продолжение см. стр. 68)

кового и нахлесточного соединения или прочность металла шва в стыковом соединении».

Пункт 8.2 дополнить словами: «Подсчет временного сопротивления ведется по ГОСТ 1497—73».

Пункт 8.4 после слов «образцов типов I, II, III, IV и V» дополнить словами: «Металл шва в этих образцах должен располагаться по середине их рабочей части»; заменить ссылку: «по приложению 3 к ГОСТ 1497—61» на ГОСТ 1497—73.

Пункт 8.6 после слов «Острые кромки плоских образцов» дополнить словами «в пределах рабочей части».

Пункт 8.7, 8.8, 8.9. Заменить ссылки: (п. 34 ГОСТ 1497—61); приложением 1 к ГОСТ 1497—61; (п. 34 ГОСТ 1497—61) на ГОСТ 1497—73.

Пункт 8.10. Исключить слова: «при диаметре трубы более 60 мм».

Пункт 8.11. Чертеж 30. Заменить размер: 105 на 105 ... 200 (2 раза).

Пункт 8.17 изложить в новой редакции:

«8.17. Толщина образца типа XXIV должна равняться толщине основного металла. Диаметр захватной части образца типа XXV должен равняться толщине основного металла или диаметру свариваемых элементов».

Пункт 8.19. Таблица 13. Головка. Заменить слова: «Диаметр стержня d_1 », на «Диаметр захватной части образца d_1 ».

Пункт 8.22 изложить в новой редакции:

«8.22. Утолщение шва должно быть снято в соответствии с требованиями п. 8.6».

Пункт 9.1. Первый абзац после слов «при образовании первой» дополнить словом: «развивающейся».

Пункт 9.2 дополнить новым абзацем (после первого):

«Допускается испытание стыковых соединений толстостенных труб при диаметре ≥ 55 мм при кривизне образца, соответствующей естественной кривизне трубы».

Пункт 9.5. Заменить слова: «Испытание сварных труб малого диаметра» на «Испытание сварных труб диаметром 60 мм и менее».

(ИУС № 8 1980 г.)