

На любом квадратном участке листа площадью 1 м^2 количество зафиксированных несплошностей должно быть не более пяти, при этом расстояние между двумя соседними несплошностями должно быть не менее большего линейного размера этих несплошностей.

1.7.4 Результаты УЗД листов (плит) толщиной более 150 мм должны удовлетворять требованиям, указанным для поковок, при этом фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью 10 мм^2 и более.

1.7.5 Результаты УЗД листов (плит) распространяются на все листовые заготовки, вырезанные из данного листа (плиты).

1.7.6 Результаты УЗД штампованных заготовок днища корпуса реактора и эллипсоида крышки должны удовлетворять требованиям, указанным для поковок, при этом фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью 10 мм^2 и более.

1.8 Испытания на изгиб.

1.8.1 Листы (плиты) и листовые заготовки, предназначенные для холодной деформации, проверяются на изгиб после основной термической обработки. При изгибе образца заданного угла на его поверхности не должно быть трещин, расслоений, видимых при визуальном контроле.

1.9 Неметаллические включения

1.9.1 Балл загрязненности металла неметаллическими включениями по ГОСТ 1778 должен соответствовать требованиям таблицы 5.

Таблица 5. Допускаемая загрязненность неметаллическими включениями

Вид включений	Допускаемая загрязненность неметаллическими включениями, балл шкалы ГОСТ 1778, не более
оксиды (ОС, ОТ)	2,5
сульфиды (С)	2,0
силикаты (СХ, СП, СН)	3,5

Примечание: превышение норм загрязненности стали недеформирующимися силикатами не является браковочным признаком при условии, что количество этих включений размером от 0,05 до 0,75 мм не превышает двух штук на каждом шлифе площадью $(400 \pm 50) \text{ мм}^2$ и они располагаются в разных не пересекающихся полях зрения.

1.10 Ремонт заготовок.

1.10.1 Допускается исправление дефектов заваркой, если глубина выборок не превышает 20 % толщины детали, но не более 30 мм для чистовых размеров детали, при этом количество дефектных мест на 1 м^2 детали должно быть не более трёх, а суммарная площадь дефектных мест должна быть не более 2% от общей ремонтируемой площади заготовки.

Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ив. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ТУ 0893-013-00212179-2003				Лист
				15