

### 3 Методы испытаний

3.1 Контроль химического состава металла ковшевой пробы выполняют по ГОСТ 18895.

Арбитражными методами определения химического состава являются методы анализа, установленные следующими межгосударственными стандартам: ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12350, ГОСТ 12352, ГОСТ 12353, ГОСТ 12354, ГОСТ 12356 и ГОСТ 12359.

Отбор проб для проведения химического анализа металла труб производят по ГОСТ 7565.

3.2 Измерения и контроль геометрических параметров труб проводят по технологии изготовителя.

3.3 Осмотр наружной и внутренней поверхности труб проводят визуально.

3.4 Контроль шероховатости наружной и внутренней поверхности труб проводят визуально сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378.

3.5 Испытания на растяжение выполняют при комнатной температуре по ГОСТ 10006; при температуре 350°C – по ГОСТ 19040.

Скорость испытания до предела текучести должна быть не более 10 мм/мин, при арбитражных испытаниях - не более 4 мм/мин; после достижения предела текучести - не более 40 мм/мин.

3.6 Испытание на стойкость к МКК проводят по ГОСТ 6032 по методу АМУ после провоцирующего нагрева.

3.7 Контроль ферритной фазы проводится объемным методом на ковшевой пробе согласно РМД 2730.300.008.

3.8 Контроль макроструктуры металла труб проводят на поперечном темплете по ГОСТ 10243.

3.9 Оценка загрязненности металла труб неметаллическими включениями проводится по методу Ш4 или Ш6 ГОСТ 1778.

3.10 Контроль величины зерна проводится металлографическим методом в соответствии с ГОСТ 5639 на продольных образцах, допускается проводить контроль на головках разрывных образцов.

3.11 Испытания гидравлическим давлением проводят по ГОСТ 3845 с выдержкой труб под давлением не мене 10 минут.

3.12 Испытания на загиб выполняют по ГОСТ 3728.

3.13 Ультразвуковую дефектоскопию труб проводят в соответствии с п 1.16 данных технических условий, ПНАЭ Г-7-014-91, ГОСТ 24507 и ГОСТ 17410

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1310-043-38948552-2017

Лист

11