

2.4.6 От штампованных заготовок внутренним диаметром более 3000 мм – по одной пробе под углом примерно  $180^\circ$  из припуска (юбки), предусмотренного на заготовке, от прибыльной и донной частей слитка исходной заготовки, ограниченной углом  $45^\circ \pm 10^\circ$  в обе стороны от оси слитка.

## 2.5 Вырезка образцов из проб.

2.5.1 У сплошных поковок цилиндрической формы ось образца должна находиться на расстоянии не менее  $1/3$  радиуса от наружной поверхности;

у полых поковок цилиндрической формы и штампованных заготовок из разогнутой ковальной обечайки образцы отбирают из средней трети по толщине;

у поковок призматической формы и у плит – на расстоянии  $1/6$  диагонали при  $2T \geq B \geq T$  и на расстоянии  $1/4 T$  при  $B > 2T$ , где  $T$  – толщина,  $B$  – ширина поковки.

2.5.2 У листов (плит), листовых и штампованных заготовок (за исключением указанных в п.2.5.1) ось образца должна находиться на расстоянии  $1/4$  толщины от поверхности.

2.5.3 Из каждой отобранной пробы изготавливают следующее количество образцов для механических испытаний:

- для испытания на растяжение при  $20^\circ\text{C}$  и  $350^\circ\text{C}$  – по два пятикратных образца типа III № 4 по ГОСТ 1497 (или типа I № 4 по ГОСТ 9651). В отдельных случаях допускается использовать образцы типа III № 6 по ГОСТ 1497 (или типа I № 2 по ГОСТ 9651);
- для испытания на ударный изгиб и на определение (подтверждение) критической температуры хрупкости – по три образца II типа по ГОСТ 9454 для каждой температуры испытания;
- для испытания на изгиб – один образец толщиной 30 мм шириной от 40 до 45 мм длиной 300 мм по ГОСТ 14019.

2.5.4 Ось надреза на образцах, предназначенных для испытаний на ударный изгиб, должна быть перпендикулярной поверхности заготовки (вертикальное направление у листов (плит) и поковок призматической формы и радиальное у всех остальных заготовок).

2.5.5 Направление вырезки (и оси надрезов) образцов из проб, отобранных на заготовке фланца корпуса реактора из мест отверстий под шпильки, устанавливается конструкторской документацией.

## 2.6 Макроструктура.

2.6.1 Контроль макроструктуры выполняют на темплатах, отобранных со стороны, соответствующей прибыльной части и обращенной к заготовке. Допускается контроль макроструктуры выполнять на торце заготовки.

Инв № подл	Подп. и дата	Взам. инв №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-013-00212179-2003	Лист
											20