

3.13.3 Контроль поперечными волнами (наклонные преобразователи).

Искусственным отражателем должна быть риска прямоугольного сечения на внешней и внутренней поверхности образца. Размеры риски: глубина $5 \pm 0,5\%$ от номинальной толщины заготовки трубы, на не более 2,0 мм, ширина не более 1,60 мм, длина $25 \pm 2,5$ мм.

Нормы оценки качества: не допускается нарушение сплошности, амплитуда эхо-сигнала от которого равна или превышает амплитуду эхо-сигнала от искусственного отражателя.

3.13.4 Контроль продольными волнами (прямыми преобразователями)

Эквивалентный размер отражателя определяется площадью отверстия с плоским дном.

Искусственный отражатель в испытательном образце выполняется в виде плоскодонного отверстия диаметром 3,6 мм (площадь 10 мм²). Расстояние плоского дна отверстия от внутренней поверхности заготовки трубы должно составлять 0,25, 0,5 и 0,75 толщины стенки заготовки трубы.

Нормы оценки качества:

- не допускаются отдельные дефекты с эквивалентной площадью более 20 мм² и протяженные дефекты (с отношением длины к ширине более 3-х)

Общая эквивалентная площадь единичных отражателей не должна превышать 40 мм² на каждые 100 см² и 100 мм² на каждые 400 см² поверхности проконтролированной заготовки трубы.

4. МАРКИРОВКА

4.1 На наружной поверхности заготовки трубы способом, исключающем повреждение поверхности и смывания маркировки, на расстоянии 200 мм от края со стороны, соответствующей прибыльной части слитка, должны быть отчетливо нанесены шрифтом высотой 8-10 мм:

- номер чертежа заказчика;
- марка материала;
- номер плавки;
- номер слитка;
- номер заготовки трубы;
- шифр фирмы-производителя (*клеймо ОТК*)

4.2 В случае поставки с припуском по наружному диаметру допускается ударный способ нанесения маркировки.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1 Приемка заготовок труб должна проводиться в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

5.2 Осмотру, обмеру и неразрушающему контролю подвергается каждая заготовка трубы в объеме требований раздела 3 настоящих ТУ.

5.3 Химический состав металла определяется по ковшевой пробе, отбираемой по ГОСТ 7565-81 от каждой плавки.

5.4 Контроль размера зерна, количества неметаллических включений, испытания механических свойств и критической температуры хрупкости металла проводится на образцах, вырезанных из каждой заготовки трубы со стороны прибыльной части слитка.

5.4.1 Испытания механических свойств при растяжении, на ударный изгиб, на определение или подтверждение (по требованию чертежа или заказа) критической температуры хрупкости проводить на образцах от заготовок труб в состоянии поставки и на образцах от темплетов, подвергнутых дополнительным технологическим отпускам согласно требованиям КД.

Инв. № подл.	Подп. и дата
27.11.09.067.2018	
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1308-065-00212179-2011

Лист

5