Предприятие изготовитель плакированных труб выполняет 100% визуально-измерительный контроль (ВИК) внешней и внутренней поверхностей и ультразвуковой контроль (УЗК). На поверхности, подлежащей наплавке, проводится капиллярный контроль (КК) и магнитопорошковый контроль (МПК) в полном объеме (100%).

3.7 Качество поверхности.

3.7.1 Поверхность заготовок труб должна быть без плен, заворотов, корок, раковин, трещин, инородных неметаллических включений.

3.7.2 Шероховатость поверхности заготовок труб должна быть в соответствии с требованиями чертежа.

3.8 Макроструктура.

В макроструктуре заготовки труб не должно быть внутренних несплошностей металлургического происхождения, а именно трещин, усадочной раковины, инородных металлических и неметаллических включений, выявление которых проводится при УЗК и МПК. Допускаются участки повышенной травимости протяженностью до 20 мм.

3.9 Величина зерна.

Величина зерна металла заготовок труб в состоянии поставки должна быть не крупнее 4 балла.

3.10 Требования к визуальному контролю.

Визуальному контролю подвергается вся наружная и внутренняя поверхность заготовок труб. Нормы оценки качества в соответствии с РБ-089-14.

3.11 Требования по магнитопорошковому контролю (МПК).

3.11.1 Контролю подвергается вся наружная поверхность труб и внутренняя поверхность заготовок труб с двух торцов на допустимую глубину, но не менее 400 мм способом приложенного магнитного поля.

3.11.2 Нормы оценки качества.

Фиксации подлежат индикации, наибольший размер которых более 1,5 мм.

Не допускаются:

- протяженные индикации (с отношением длины к ширине более 3-х) с максимальным размером более 3,0 мм;

- четыре и более округлых индикаций, расположенные цепочкой с расстоянием между их соседними краями не более 1,6 мм;

- десять и более округлых индикаций на любом участке площадью 40 см^2 при наибольшем размере участка не более 150 мм.

3.12 Требования по капиллярному контролю (КК).

3.12.1 Контролю подвергается внутренняя поверхность заготовок труб с двух торцов после предварительной механической обработки на допустимую глубину, но не менее 400 мм.

3.12.2 Нормы оценки качества.

Фиксации подлежат любые индикации размером более 1 мм.

Не допускаются:

- протяженные индикации (с отношением длины к ширине более 3-х) с максимальным размером более 3 мм;

- более 4-х округлых индикаций размером до 3-х мм на любом участке 10 × 10 см.

3.13 Требования по ультразвуковому контролю (УЗК).

3.13.1 Металл заготовок труб после термообработки и механической обработки должен контролироваться по ГОСТ 17410 в полном объеме поперечными волнами, распространяющимися в стенке трубы вдоль оси и по окружности, и продольными волнами, распространяющимися в стенке трубы вдоль радиуса трубы.

3.13.2 Испытательным образцом служит отрезок заготовки трубы из того же материала и того же типоразмера, что и контролируемая заготовка трубы, в которой выполнены искусственные отражатели.

ВКЛЮЧЕНО В СВОДНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ