

3.4.5 В случае проведения повторной термической обработки или доотпуска контроль макроструктуры не проводится, если были получены положительные результаты после первой термической обработки.

3.5 КОНТРОЛЬ ЗАГРЯЗНЕННОСТИ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ВКЛЮЧЕНИЯМИ

3.5.1 Контроль загрязненности неметаллическими включениями металла заготовок производится на одной пробе взятой со стороны прибыльной части (допускается с донной части или из другого места, если это оговорено в чертеже). Контроль проводится на 6 шлифах, площадь одного шлифа должна быть равна $400 \pm 50 \text{ мм}^2$ и может быть составлена из нескольких частей. Допускается проводить контроль на половинках разрушенных ударных образцов или на головках разрывных образцов, испытанных при комнатной температуре.

3.5.2 Для выполнения контроля загрязненности неметаллическими включениями изготавливаются шлифы, плоскость которых должна располагаться в направлении, совпадающем с направлением течения металла при горячей пластической деформации.

3.5.3 В случае проведения повторной термической обработки или доотпуска контроль неметаллических включений не проводится, если были получены положительные результаты после первой термической обработки.

3.6 ПРАВИЛА ПРОВЕДЕНИЯ ПОВТОРНЫХ ИСПЫТАНИЙ

3.6.1 Испытания на определение механических свойств

3.6.1.1 При получении неудовлетворительных значений механических свойств при растяжении хотя бы по одному показателю, следует производить повторные испытания на удвоенном количестве образцов данного вида испытания.

3.6.1.2 При получении неудовлетворительных результатов испытаний на ударный изгиб при 20°C хотя бы на одном образце следует производить повторные испытания на удвоенном количестве образцов.

3.6.1.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний отдельных образцов при определении или подтверждении критической температуры хрупкости допускается производить дополнительные испытания образцов в соответствии с методикой ПНАЭ Г-7-002.

3.6.1.4 Пробу для повторных испытаний механических свойств и дополнительных испытаний на определение или подтверждение критической температуры хрупкости при индивидуальном испытании и испытании от партии вырезают рядом с пробой, показавшей неудовлетворительные результаты.

3.6.1.5 В случае получения неудовлетворительных значений механических свойств при повторном или дополнительном испытаниях на растяжение или определении или подтверждении критической температуры хрупкости $T_{\text{ко}}$ хотя бы на одном образце, производят повторный отпуск или повторную термическую обработку и металл предъявляют к сдаче вновь.

3.6.1.6 При получении неудовлетворительных результатов испытания из-за дефектов металлургического производства данное испытание считают несостоявшимся и образец заменяется новым.

3.6.2 Повторный отбор проб при неудовлетворительных результатах контроля макроструктуры

При неудовлетворительных результатах контроля макроструктуры на темплете повторный контроль проводится на торце заготовки. При неудовлетворительных результатах контроля макроструктуры на торце заготовки допускается проведение повторного контроля после дополнительной механической обработки (съема металла) на контролируемых площадях.

При неудовлетворительных результатах повторного контроля на участке торца заготовки выполняется контроль на всем торце заготовки.

При неудовлетворительных результатах повторного контроля для заготовок 1-1V групп испытаний контролю макроструктуры подвергаются все заготовки данной плавки.

Изм. № подл.	Подпись и дата
	Изн. № дубл.
Изн. № инв.	Взаим. инв. №
	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5.961-11060-2008	Стр.
						25