


Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
IV	1. На растяжение при 20 °С и 350 °С; 2. На ударный изгиб при 20 °С и минус 10 °С; 3. Контроль немаetalлических включений; 4. Изгиб (по требованию чертежа или заказа); 5. Контроль макроструктуры; 6. Подтверждение критической температуры хрупкости T_{K0} (по требованию чертежа или заказа); 7. УЗД (по требованию чертежа или заказа); 8. Определение химсостава; 9. Визуальный и измерительный.	Заготовки одной плавки, совместно прошедшие термическую обработку, изготовленные по одному чертежу (эскизу)	 При температурах 20 °С и 350 °С: - временное сопротивление; - предел текучести; - относительное удлинение; - относительное сужение; При температурах 20 °С и минус 10 °С: - ударная вязкость	Одна проба от заготовки максимальной толщины в партии из 5 штук и менее; по одной пробе от двух заготовок в партии свыше 5 штук	От плавки	Одна проба от заготовки максимальной толщины в партии	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	
V	1. На растяжение при 28 °С и 350 °С; 2. На ударный изгиб при 20 °С и минус 10 °С; 3. Контроль немаetalлических включений; 4. Изгиб (по требованию чертежа или заказа); 5. Контроль макроструктуры; 6. Определение (подтверждение) критической температуры хрупкости T_{K0} по требованию чертежа или заказа; 7. УЗД; 8. Определение химсостава; 9. Визуальный и измерительный; 10. Определение величины зерна	Каждая заготовка индивидуально	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка	Каждая заготовка

Примечания: 1. Допускается комплектовать в партию заготовки групп I, II, III, IV, изготовленные по разным чертежам, близкие по конфигурации и отличающиеся по толщине не более чем на 25 %.
 2. Ударную вязкость следует определять при отсутствии требований по определению (подтверждению) критической температуры хрупкости.
 3. Партия заготовок I-IV групп комплектуется без учёта заготовки, используемой для испытания.