

2.2.2. Контроль химического состава металла заготовок, содержание алюминия и кислорода в металле заготовок определяют после основной термической обработки.

Контроль химического состава металла заготовок выполняют на одном образце размером примерно 35 мм x 35 мм толщиной от 10 до 20 мм, содержание кислорода — на одном образце размером диаметром от 4 до 6 мм длиной 50 мм. Образцы отбираются от одной пробы металла из места отбора образцов для испытаний механических свойств. На заготовке фланца корпуса реактора на металле проб для механических испытаний из мест резьбовых отверстий контроль химического состава не выполнять.

Допускается проведение контроля химического состава металла заготовок без отбора проб с использованием переносной аппаратуры. Контроль выполняется на торце заготовки в местах, прилегающих к местам отбора образцов для определения механических свойств.

2.2.3 Химический состав, определенный на ковцевой пробе и на металле заготовок должен соответствовать требованиям таблицы 2 с допускаемыми отклонениями по пункту 1.3.3 настоящих технических условий. Результаты контроля химического состава являются satisfactory и заносятся в сертификат.

2.3 Механические свойства, определение (подтверждение) критической температуры хрупкости и испытания на изгиб.

2.3.1 Испытания механических свойств, определение (подтверждение) критической температуры хрупкости и испытания на изгиб выполняют на образцах, вырезанных из проб. Пробы заготовок I, II, III и IV групп отбирают от партии; условия комплектования в партию установлены в таблице 1. Для V группы пробы отбирают от каждой заготовки.

2.3.2 При получении неудовлетворительных результатов механических свойств хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых от той же заготовки или той же партии (в случае испытания механических свойств от партии). Результаты первичных испытаний не учитываются.

В случае получения неудовлетворительных результатов при повторном испытании хотя бы на одном образце допускается повторная термообработка и металл предъявляется вновь к сдаче. Количество повторных термообработок допускается не более трех. Дополнительный отпуск не считается повторной термообработкой.

Допускается после повторной термообработки контроль неметаллических включений и макро не производить при положительных результатах после первой термообработки.

Ив. № подл	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ТУ 0893-013-00212179-2003				Лист
				18