

иные условия определяются требованиями заказа и согласовываются с изготовителем.

1.5.4 Контроль механических свойств и определение (подтверждение) T_{K0} выполняют на пробах, отобранных после основной термической обработки и обработанных по режимам, которым подвергались или должны подвергаться детали в процессе изготовления, монтажа и ремонта. Разрешается производить технологические отпуска проб в отдельной садке за один цикл с общим временем не менее 80 % и не более 100 % от времени суммарной (номинальной) выдержки при отпусках с учётом допусков, установленных технологической документацией. Общая длительность выдержки принимается не более 75 часов (15 часов при температуре 620°C, 60 часов при температуре 650°C). При подсчете общей длительности отпусков учитывается только время выдержки при температуре отпуска. Технологические нагревы до температуры 450°C не учитываются.

1.5.5 При определении (подтверждении) T_{K0} нормативная величина ударной вязкости принимается в зависимости от фактических значений предела текучести согласно ПНАЭГ-7-002-86.

1.5.6 При поставке заготовок на сторону необходимость, количество, температура и продолжительность технологических отпусков оговариваются в чертежах заказчика, согласованных с ГМО.

1.6 Макроструктура.

1.6.1 В макроструктуре заготовок не должно быть видимых невооруженным глазом трещин, расслоений, флокенов и усадочной рыхлости. Допускаются участки повышенной травимости протяжённостью до 20 мм.

1.7 Ультразвуковая дефектоскопия.

1.7.1 Заготовки подвергаются УЗД в соответствии с требованиями таблицы 1.

1.7.2 Оценка качества поковок при УЗД производится прямым и наклонным преобразователями. Требования к сплошности поковок при контроле прямым преобразователем установлены в таблице 4, при контроле наклонным преобразователем – в таблице 5.

1.7.3 Контроль листов (плит) и листовых заготовок должен выполняться иммерсионным теневым методом при уровне фиксации А8Т или эхо-методом, совмещённым с зеркально-теневым методом, при уровне фиксации Д5Э и А163Т.

Не допускаются:

- несплошности, дающие непрерывный импульс, равный или более амплитуды импульса от плоскодонного отверстия площадью 20 мм² или дающие ослабление сквозного импульса до 40 % в пределах круга диаметром более 70 мм;
- несплошности, которые вызывают полное пропадание донного или сквозного импульса;

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-014-00212179-2004	Лист
						12
Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Подп. и дата		
272309066-6018			АА 11.12.18			