

1.9 Испытания на изгиб

1.9.1 Листы (плиты) и листовые заготовки, предназначенные для холодной деформации, после основной термической обработки проверяются на изгиб. При изгибе образца до заданного угла на его поверхности не должно быть трещин, расслоений, видимых при визуальном контроле.

1.10 Ремонт заготовок

1.10.1 Допускается исправление дефектов путём их удаления с последующей заваркой, если глубина выбонок не превышает у листов (плит), листовых и штампованных заготовок 10 % толщины, а у поковок 20 % толщины детали, но не более 30 мм в чистовом размере детали; при этом количество дефектных участков на 1 м² детали должно быть не более трёх, а суммарная площадь дефектных участков должна быть не более 2 % от общей площади ремонтируемой заготовки.

1.10.2 Исправление дефектов выборкой и заваркой следует производить по инструкции изготовителя, разработанной с учётом требований НП-104-18 (или ПНАЭ Г-7-009-89, при наличии такого требования в договоре на поставку, заключенного в рамках контрактов на сооружение зарубежных АЭС) и согласованной с ГМО. После исправления дефектов необходимо производить УЗД заваренных участков в соответствии с п.1.7.

1.11 Маркировка

1.11.1 Маркировка заготовок должна производиться в соответствии с ГОСТ 7566 со стороны, соответствующей прибыльной части. На листах строка маркировки должна наноситься поперек направления проката. Место маркировки должно быть указано в чертеже.

При вырезке заготовок под штамповку маркировка наносится со стороны прибыльной части исходной заготовки.

1.11.2 Каждая заготовка должна иметь чёткую маркировку следующего содержания:

– пресовые поковки – обозначение чертежа, номер плавки, номер слитка, номер поковки;


– молотовые поковки – обозначение чертежа, номер плавки, номер поковки (при индивидуальном испытании);

– листы (плиты) – номер плавки, номер слитка, номер проката;

– листовые и штампованные заготовки – обозначение чертежа, номер плавки, номер проката, номер заготовки.

На заготовках I-IV групп следует указывать номер партии.

При поставке заготовок на сторону в маркировку дополнительно включается марка стали.

Интв. № подл.	27.23.09.066-2018	Подп. и дата	 11.12.18	Взам. инв №		Интв. № дубл.		Подп. и дата	
<p>8 Зам. ТКДБ.039</p> <p>Изм. Лист № докум. Подпись Дата</p>									
ТУ 0893-014-00212179-2004									
Лист									
16									