

– две или более несплошности с условным размером от 42 до 70 мм, если они не разделены минимальным расстоянием, равным максимальному линейному размеру более крупной несплошности, и если они не укладываются в круг диаметром 70 мм.

Несплошности, укладываемые в круг диаметром 42 мм, не учитываются.

На любом квадратном участке листа площадью 1 м² количество зафиксированных несплошностей должно быть не более пяти, при этом расстояние между двумя соседними несплошностями должно быть не менее большего линейного размера этих несплошностей.

1.7.4 Результаты УЗД листов (плит) распространяются на все заготовки, вырезанные из данного листа (плиты).

1.7.5 УЗД штампованных заготовок производится ручным эхо-методом по нормам на лист (плиту).

1.7.6 Нормы сплошности для листов, листовых и штампованных заготовок, выплавленных методом ВДП и ЭШП, устанавливаются после контроля 10 плавок каждого вида переплава.

1.7.7 Дефекты, выявленные в металле, подлежащем удалению при последующей механической обработке или вырезке проб, браковочным признаком не являются. В случае удаления указанных дефектов у заказчика ему направляется эскиз с указанием мест их расположения.

1.8 Неметаллические включения.

1.8.1 Загрязненность металла неметаллическими включениями должна соответствовать требованиям таблицы 6.

Таблица 6

Вид включений	Марка стали	
	10ГН2МФА	10ГН2МФА-ВД 10ГН2МФА-Ш, 10ГН2МФА-А
Допускаемая загрязненность неметаллическими включениями, балл шкалы ГОСТ 1778, не более		
Оксиды (ОС, ОТ)	3,0	3,0
Сульфиды (С)		2,5
Силикаты (СХ, СП, СН)	3,5	

Примечание: Загрязненность стали марки 10ГН2МФА недеформирующимися силикатами и точечными оксидами размером от 0,05 до 0,75 мм в количестве не более двух штук на каждом шлифе площадью (400 ± 50) мм² не является браковочным признаком при условии, что они располагаются в разных непересекающихся полях зрения.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-014-00212179-2004	Лист
						15

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

11.12.18

11.12.18