

ГОСТ 8695-75

Группа В69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ

Метод испытания на сплющивание

Tubing. Flattening testing method

МКС 23.040.10

Дата введения 1977-07-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.12.75 N 3981 дата введения установлена 01.07.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 N 1153

ВЗАМЕН ГОСТ 8695-58

ИЗДАНИЕ (сентябрь 2010 г.) с Изменением N 1, утвержденным в апреле 1980 г. (ИУС 5-80)

Настоящий стандарт распространяется на металлические бесшовные и сварные трубы с наружным диаметром не более 400 мм и с толщиной стенки не более 15% от наружного диаметра трубы и устанавливает метод испытания на сплющивание при температуре $(20 \pm 10)^\circ\text{C}$.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 68-63* и рекомендации ИСО Р 202.

* Доступ к международным и зарубежным документам, упомянутым в тексте, можно получить, обратившись в Службу поддержки пользователей. - Примечание изготовителя базы данных.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 480-77 в части испытания на сплющивание.

1. ОБОЗНАЧЕНИЯ

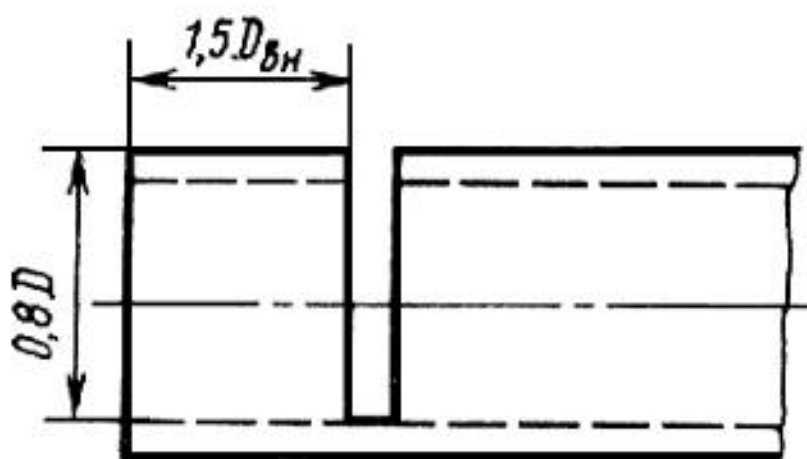
1.1. При испытании на сплющивание предусматриваются следующие обозначения:

- начальный наружный диаметр образца круглой трубы, мм - D ;
- толщина стенки образца, мм - a ;
- расстояние между параллельными плоскостями в конце испытания, мм - H ;
- внутренний диаметр образца, мм - $D_{вн}$.

2. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

2.1. Для испытания труб на сплющивание применяют образцы в виде отрезка трубы длиной 20-50 мм, а при разногласиях в оценке качества - длиной $1,5 D_{вн}$, но не менее 10 мм и не более 100 мм.

2.2. Испытание может проводиться непосредственно на трубе с предварительным ее надрезом перпендикулярно к продольной оси на глубину не менее $0,8 D$ (черт.1).



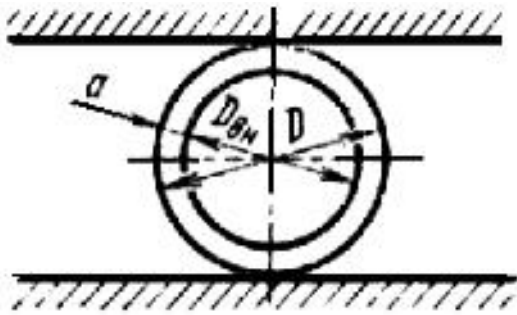
Черт.1

2.3. Плоскость реза должна быть перпендикулярна оси трубы. Заусенцы на кромках образца должны быть удалены.

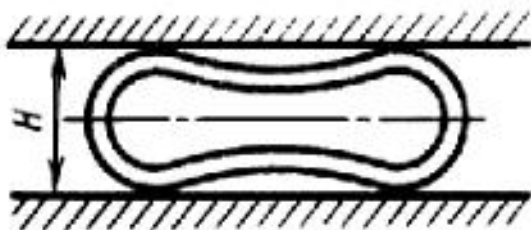
2.4. На образце допускается снимать поверхностные слои (внутренний и наружный), если это установлено в стандартах на конкретную продукцию.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для испытания образец помещают между двумя гладкими жесткими и параллельными плоскостями и плавно сплющивают его, сближая сжимающие плоскости до заданного расстояния H (черт.2 и 3).



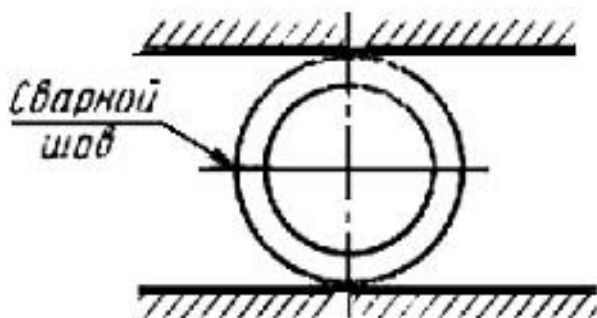
Черт.2



Черт.3

3.2. Ширина сжимающих плоскостей всегда должна быть больше, чем ширина образца после сплющивания.

3.3. Сварной шов при испытаниях располагается примерно под углом 90° к оси приложения нагрузки (черт.4).



Черт.4

3.4. Скорость сплющивания образца при разногласиях в оценке качества испытания должна быть не более 25 мм/мин.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Признаком того, что образец выдержал испытание, служит отсутствие после сближения сжимаемых поверхностей до величины H на внешней и внутренней поверхностях трещин или надрывов с металлическим блеском, определяемых визуально.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

В протоколе испытания указывают:

- материал и размер трубы;
- полученные результаты.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание

Трубы металлические и соединительные
части к ним. Часть 4. Трубы из черных
металлов и сплавов литые и соединительные
части к ним. Основные размеры. Методы
технологических испытаний труб:

Сб. ГОСТов. - М.: Стандартиформ, 2010