
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И
СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFI-
CATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ 8695-XXXX
(проект *RUS*,
первая
редакция)

ТРУБЫ.
МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА СПЛЮЩИВАНИЕ

Настоящий проект стандарта не подлежит применению
до его утверждения

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны» и Открытым акционерным обществом «Российский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (ОАО «РосНИТИ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от «___» _____ 20__ г. № _____)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от «___» _____ 20__ г. № _____ межгосударственный стандарт ГОСТ _____ введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с «___» _____ 20__ г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 8695–75

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© Стандартиформ, 20____

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения.....
2 Обозначения.....
3 Отбор образцов.....
4 Аппаратура.....
5 Проведение испытаний.....
6 Обработка результатов.....
7 Протокол испытаний.....

Введение

Настоящий стандарт разработан взамен межгосударственного стандарта ГОСТ 8695–75 «Трубы. Метод испытания на сплющивание».

По сравнению с ГОСТ 8695–75, в настоящем стандарте:

- увеличен наружный диаметр испытываемых труб до 600 мм;
- уточнена применяемая терминология;

- установлены требования к условиям проведения испытаний, к аппаратуре для испытаний, порядку подготовки, проведению испытаний, обработке результатов и оформлению результатов испытаний в соответствии с современным уровнем оборудования и требованиями ГОСТ 1.5-2001 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению»;

- учтены положения ISO 8492: 2013 «Материалы металлические. Трубы. Метод испытания на сплющивание».

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ТРУБЫ.

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА СПЛЮЩИВАНИЕ

Tubing. Flattening testing method

Дата введения -

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод испытания на сплющивание металлических бесшовных и сварных труб круглого сечения наружным диаметром не более 600 мм и толщиной стенки не более 15 % от наружного диаметра трубы.

2 Обозначения

В настоящем стандарте применены следующие обозначения:

D – начальный наружный диаметр образца, мм;

a – толщина стенки образца, мм;

H – расстояние между параллельными плоскостями в конце испытания, мм;

$D_{\text{вн}}$ – внутренний диаметр образца, мм;

НД – нормативная документация.

3 Отбор образцов

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

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

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

Проект, первая редакция

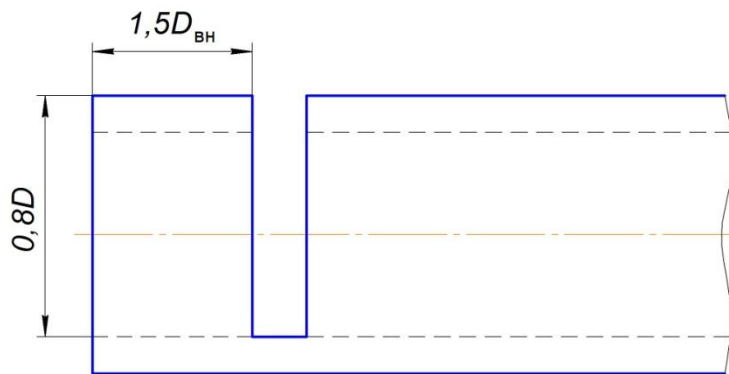


Рисунок 1 – Образец для испытания

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

3.5 Количество образцов для испытаний устанавливается в нормативной документации на трубы.

4 Аппаратура

4.1 Для испытания используют пресс с переменной скоростью или испытательную машину. Оборудование должно обеспечивать жесткое сплющивание образца.

4.2 Ширина сжимающих плоскостей всегда должна быть больше, чем ширина образца после сплющивания и составлять не менее $1,6 D$.

4.3 Длина бойков должна превышать длину образца.

5 Проведение испытаний

5.1 Испытание проводят при температуре $(20 \pm 10)^\circ\text{C}$.

5.2 Для испытаний образец помещают между двумя гладкими жесткими и параллельными поверхностями и плавно сплющивают его, сближая сжимающие плоскости до заданного расстояния H , рисунок 2 и 3, указанного в НД на трубы.

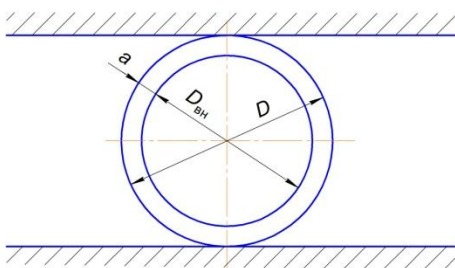


Рисунок 2 – Образец до сплющивания

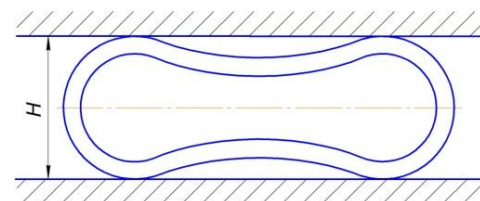


Рисунок 3 – Образец после сплющивания

5.3 Сварной шов при испытаниях располагается под углом 90° к оси приложенной нагрузки, рисунок 4.

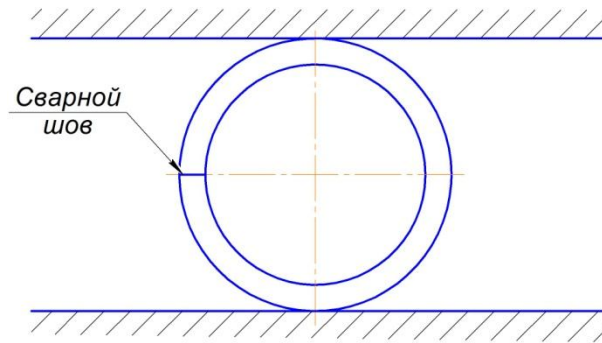


Рисунок 4 – Расположение сварного шва

5.4 При возникновении разногласий в оценке качества испытания скорость сплющивания образца должна быть не более 25 мм/мин.

6 Обработка результатов

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, видимых без применения увеличительных приборов.

7 Протокол испытаний

В протоколе испытаний следует указать:

- обозначение настоящего стандарта;
- материал трубы;
- размеры образца (начальный наружный диаметр, внутренний диаметр, толщину стенки);
- заданное расстояние H в конце испытания;
- результаты испытания;
- дату проведения испытания.

Ключевые слова: металлические бесшовные и сварные трубы, образец, испытания, испытание на сплющивание
