
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 23278 –
20XX

НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Магнитопорошковый контроль

Уровни приемки

(ISO 23278:2015, IDT)

Проект, окончательная редакция

Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его принятия

Предисловие

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

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны», Негосударственным образовательным учреждением дополнительного профессионального образования «Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» («НУЦ «Контроль и диагностика») и Акционерным обществом «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (АО «РусНИТИ») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

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 _____ г. № _____ межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 23278–20 _____ введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 _____ 20 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 23278:2015 «Неразрушающий контроль сварных соединений. Магнитопорошковый контроль. Уровни приемки» («Non-destructive testing of welds — Magnetic particle testing — Acceptance levels», IDT).

Международный стандарт разработан Техническим Комитетом по стандартизации ISO/TC 44 «Сварка и смежные процессы», подкомитетом SC 5 «Диагностика и контроль сварных швов» Международной организации по стандартизации (ISO).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

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 Нормативные ссылки.....
3 Термины и определения.....
4 Параметры контроля.....
5 Уровни приемки.....
5.1 Общие положения.....
5.2 Устранение несплошностей.....
Приложение А (справочное) Рекомендуемые параметры контроля.....
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов ссылочным межгосударственным стандартам.....
Библиография.....

Неразрушающий контроль сварных соединений

Магнитопорошковый контроль

Уровни приемки

Non-destructive testing of welded joints. Magnetic particle testing. Acceptance levels

Дата введения – 202__ – __ – __

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает уровни приемки для индикаций от несплошностей в сварных соединениях из ферромагнитных сталей, выявляемых магнитопорошковым методом контроля.

Уровни приемки предназначены, в первую очередь, для контроля в процессе производства.

Примечание – Уровни приемки могут использоваться для контроля в процессе эксплуатации.

Уровни приемки в настоящем стандарте основаны на возможностях обнаружения при применении методов, описанных в ISO 17638, и параметров, рекомендованных в приложении А. Уровни приемки могут быть указаны в стандартах на процесс сварки, стандартах, в которых применяется сварка, технических требованиях или нормах. Такая взаимосвязь приведена в ISO 17635 для ISO 5817.

Настоящий стандарт не применим к уровням приемки для групповых индикаций¹⁾.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного стандарта, для недатированных – последнее издание (включая все изменения):

ISO/TS 18173, Non-destructive testing – General terms and definitions (Контроль неразрушающий. Основные термины и определения)²⁾

¹⁾ Групповые индикации – три или более расположенных беспорядочно индикаций с расстоянием между любыми двумя близлежащими краями индикаций более длины меньшей индикации.

²⁾ На территории РФ использовать ГОСТ Р 53697 – 2009 (ISO/TS 18173:2005).

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ISO/TS 18173, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **линейная индикация** (linear indication), l : Индикация, длина которой превышает ее ширину более чем в три раза.

3.2 **нелинейная индикация** (non-linear indication), d : Индикация, длина которой меньше или равна ее утроенной ширине.

4 Параметры контроля

Параметры, как отдельные, так и их сочетания, будут влиять на возможность метода выявлять несплошности заданного размера и ориентации в зависимости от состояния контролируемой поверхности.

Выявление небольших несплошностей в значительной мере зависит от состояния поверхности сварного соединения и используемых дефектоскопических материалов. Примеры выбора этих параметров для увеличения вероятности выявления несплошностей приведены в приложении А.

5 Уровни приемки

5.1 Общие положения

Ширина контролируемой поверхности должна включать в себя металл сварного соединения и прилегающий к нему основной металл на расстоянии не менее 10 мм с каждой стороны.

Уровни приемки, приведенные для линейных индикаций, это уровни, соответствующие уровню оценки. Индикации ниже данного уровня учитывать не следует. Как правило, допустимые индикации не фиксируются.

Индикации, отделенные друг от друга расстоянием, меньше длины меньшей индикации, должны считаться одиночной непрерывной индикацией.

Локальное шлифование может использоваться для улучшения качества всей контролируемой поверхности или ее части, когда требуется выполнить работу с более высоким пределом выявления, чем рекомендовано для текущего состояния поверхности сварного соединения.

Уровни приемки приведены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 – Уровни приемки для индикаций

Размеры в миллиметрах

Тип индикации	Уровень приемки ^a		
	1	2	3
Линейная индикация, где l – длина индикации	$l \leq 1,5$	$l \leq 3$	$l \leq 6$
Нелинейная индикация, где d – длина наибольшей оси	$d \leq 2$	$d \leq 3$	$d \leq 4$
^a Уровни приемки 2 и 3 могут быть указаны с буквой X, которая означает, что все обнаруженные линейные индикации могут быть отнесены к уровню 1. Однако вероятность обнаружения индикаций меньших, чем те, которые обозначены основным уровнем приемки, может быть низкая.			

5.2 Устранение несплошностей

Допускается применять локальное шлифование для уменьшения или устранения несплошности, которая стала причиной недопустимой индикации, если спецификация на изделие это допускает. Все такие участки должны быть заново проконтролированы и оценены с применением того же магнитопорошкового метода и оборудования.

Приложение А (справочное)

Рекомендуемые параметры контроля

Рекомендуемые параметры для надежного выявления небольших несплошностей приведены в таблице А.1. Контролируемые поверхности находятся в состоянии после сварки. Для точной интерпретации индикаций может потребоваться улучшение состояния поверхности, например, с помощью наждачной бумаги или локальной зачистки. Дефектоскопические материалы приведены в порядке предпочтительности.

Т а б л и ц а А.1 – Рекомендуемые параметры контроля

Уровень приемки	Состояние поверхности	Дефектоскопический материал
1	Гладкая и чистая поверхность ^а	Люминесцентный или цветной, контрастный по отношению к фону
2	Гладкая поверхность ^б	Люминесцентный или цветной, контрастный по отношению к фону
3	Обычная поверхность ^с	Цветной контрастный с контрастным фоном или люминесцентный

^а Поверхность сварного шва и основной металл представляют собой гладкие, чистые поверхности с незначительными подрезами, чешуйчатостью и брызгами металла. Такое состояние поверхности характерно для сварных соединений, выполненных с помощью автоматической дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа, дуговой сварки под флюсом (полностью механизированной) и ручной дуговой сваркой с использованием порошковых электродов.

^б Поверхность сварного шва и основной металл представляют собой достаточно гладкие поверхности с минимальными подрезами, чешуйчатостью и брызгами металла. Такое состояние поверхности характерно для сварных соединений, выполненных ручной дуговой вертикальной сваркой сверху вниз и полуавтоматической дуговой сваркой в защитной среде активного газа с использованием обогащенного аргоном газа при завершающих проходах.

^с Поверхность сварного шва и основной металл в состоянии после сварки. Такое состояние поверхности характерно для сварных соединений, выполненных ручной дуговой сваркой и полуавтоматической дуговой сваркой в защитной среде активного газа в любой позиции.

Приложение ДА
(справочное)

**Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов
ссылочным межгосударственным стандартам**

Т а б л и ц а ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO/TS 18173	-	*
* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык международного стандарта.		

Библиография

- [1] ISO 5817, Welding – Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) – Quality levels for imperfections (Сварка. Сварные соединения из стали, никеля, титана и их сплавов, полученные сваркой плавлением (исключая лучевые способы сварки). Уровни качества)*
- [2] ISO 17635, Non-destructive testing of welds – General rules for metallic materials (Неразрушающий контроль сварных швов. Общие правила для металлических материалов)*
- [3] ISO 17638, Non-destructive testing of welds – Magnetic particle testing (Контроль неразрушающий сварных соединений. Магнитопорошковый контроль)*

* Официальный перевод этого стандарта находится в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов Российской Федерации.

Ключевые слова: сварные соединения, неразрушающий контроль, магнитопорошковый контроль, несплошности, уровни приемки, индикации

Руководитель организации разработчика

Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» («НУЦ «Контроль и диагностика»)

Директор «НУЦ «Контроль

и диагностика»

должность

личная подпись

Н.Н. Волкова

инициалы, фамилия

Руководитель
разработки

Заместитель директора по НТИ
НУЦ «Контроль и диагностика»

должность

личная подпись

В.В. Луненок

инициалы, фамилия