ГОСТ 8695—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА СПЛЮЩИВАНИЕ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2010

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.01-462:620.173:006.354 Группа В69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ

Метод испытания на сплющивание

ГОСТ 8695—75

Взамен ГОСТ 8695—58

Tubing. Flattening testing method

МКС 23.040.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.12.75 № 3981 дата введения установлена

01.07.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1153

Настоящий стандарт распространяется на металлические бесшовные и сварные трубы с наружным диаметром не более 400 мм и с толщиной стенки не более 15 % наружного диаметра трубы и устанавливает метод испытания на сплющивание при температуре (20 ± 10) °С.

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

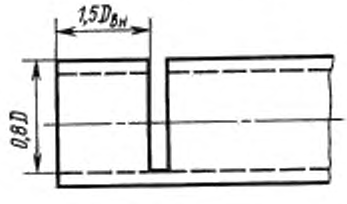
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 480—77 в части испытания на сплющивание.

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.



Черт. 1

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).

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.

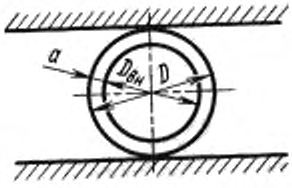
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание (сентябрь 2010 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1980 г. (ИУС 5—80).

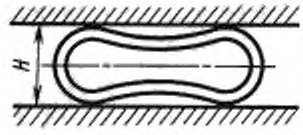
© Издательство стандартов, 1975
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

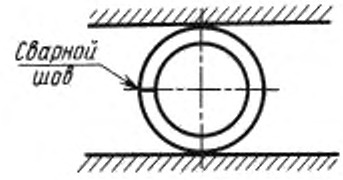
3.1. Для испытания образец помещают между двумя гладкими жесткими и параллельными плоскостями и плавно сплющивают его, сближая сжимающие плоскости до заданного расстояния H (черт. 2 и 3).



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

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).

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. № 1).

5. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

В протоколе испытания указывают:

- материал и размеры трубы;
- полученные результаты.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru