Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

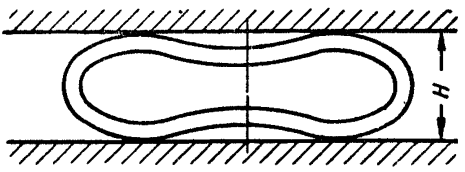
ГОСТ 8695—58

Взамен ОСТ 1692

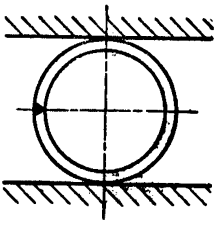
Группа В69

ТРУБЫ
Метод испытания на сплющивание

1. Испытание заключается в сплющивании конца трубы или отрезка от нее между параллельными плоскостями до заданного расстояния H между этими плоскостями.



Черт. 1



Черт. 2

2. Для испытания отрезают от конца трубы образец длиной 20—50 *мм*.

Испытание может производиться непосредственно на трубе с предварительным ее надрезом перпендикулярно к продольной оси на глубину не менее 0,8 наружного диаметра трубы.

3. Для испытания помещают образец между двумя параллельными плоскостями и плавно сплющивают образец до сближения сжимающих плоскостей до заданного расстояния H (черт. 1).

4. Испытание производят при температуре образца, равной температуре окружающей среды, но не ниже минус 10°С, если не задана другая температура образца.

5. Скорость сплющивания образца в спорных случаях должна быть 20—50 *мм* в минуту.

6. При испытании сварных труб шов должен быть расположен на одинаковом расстоянии от сплющивающих плоскостей (черт. 2), если не задано другое положение шва.

7. Признаком того, что образец выдержал испытание, служит отсутствие в нем после сплющивания трещин или надрывов.

Внесен Всесоюзным научно-исследовательским трубным институтом

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 27/I 1958 г.

Срок введения 1/VII 1958 г.

Переиздание. Апрель 1961 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Сдано в наб. 4/V 1961 г. Подп. к печ. 13/V 1961 г. 0,125 п. л. Тир. 3000
gost.e-ecolog.ru
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 976