



СТАЛЬ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СКЛОННОСТИ К МЕХАНИЧЕСКОМУ СТАРЕНИЮ ПО ИСПЫТАНИЮ НА УДАРНЫЙ ИЗГИБ

Издание официальное

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**СТАЛЬ****ГОСТ
7268—82*****Метод определения склонности к механическому старению
по испытанию на ударный изгиб**Steel. Method for determination of ability to mechanical
ageing by impact bend testing**Взамен
ГОСТ 7268—67**

ОКСТУ 1909

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 сентября 1982 г. № 3519 дата введения установлена**01.01.83****Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

Настоящий стандарт устанавливает метод определения склонности к механическому старению по испытанию на ударный изгиб листового и полосового проката номинальной толщиной не менее 5 мм, а также фасонного и сортового проката.

Метод состоит в определении работы удара или ударной вязкости стали, подвергнутой холодной пластической деформации и искусственному старению, или в сравнении этих величин с работой удара или ударной вязкостью стали в исходном состоянии с определением показателя склонности к старению.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1957—79.

1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 7564—97, если в нормативно-технической документации на металлопродукцию не имеется других указаний.

Для определения показателя склонности к механическому старению из проб вырезают две заготовки: одну — для проведения деформации и изготовления образцов в деформированном состоянии, вторую — для изготовления образцов в исходном состоянии.

Если в нормативно-технической документации на металлопродукцию не оговорено определение показателя склонности к механическому старению, то вырезают только одну заготовку.

1.2. Из проката номинальной толщиной 12 мм и более вырезают заготовки размером 12 × 12 мм и длиной не менее 250 мм, из проката номинальной толщиной менее 12 мм — размером $a \times 12$ мм и длиной не менее 250 мм (a — фактическая толщина проката).

Допускается также вырезка заготовок размером 12 × 30 мм или $a \times 30$ мм и длиной не менее 250 мм.

Заготовки, вырезанные из проката номинальной толщиной более 12 мм, должны иметь одну прокатанную поверхность (кроме заготовок, вырезанных из листа толщиной более 40 мм и из сортового проката).

Заготовки, вырезанные из проката толщиной 12 мм и менее, должны сохранять обе прокатанные поверхности.

П р и м е ч а н и е . При номинальной толщине проката более 12 мм допускается проведение деформации на заготовках с двумя необработанными прокатанными поверхностями.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

★

* Издание (февраль 2002 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1986 г. (ИУС 2—87).

© Издательство стандартов, 1982
© ИПК Издательство стандартов, 2002