

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

КОНТРОЛЬ НЕРАЗРУШАЮЩИЙ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ. УЛЬТРАЗВУКОВОЙ МЕТОД

Классификация дефектов сварных швов

КАНТРОЛЬ НЕРАЗБУРАЛЬНЫ ЗВАРНЫХ ЗЛУЧЭННЯЎ. УЛЬТРАГУКАВЫ МЕТАД

Класіфікацыя дэфектаў зварных швоў

(EN 1713:1998, IDT)

Издание официальное

БЗ 3-2005



Госстандарт
Минск

Ключевые слова: контроль неразрушающий, метод ультразвуковой, классификация, дефект, амплитуда, отражение

Предисловие

Цели, основные принципы, положения по государственному регулированию и управлению в области технического нормирования и стандартизации установлены Законом Республики Беларусь «О техническом нормировании и стандартизации».

1 ПОДГОТОВЛЕН государственным учреждением «Научно-исследовательский и конструкторско-технологический институт сварки и защитных покрытий с опытным производством» (НИКТИ СП с ОП) и государственным научным учреждением «Институт прикладной физики Национальной академии наук Беларуси» (ИПФ НАН Беларуси)

ВНЕСЕН ТК 5 «Сварка и родственные процессы»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 28 марта 2005 г. № 12

3 Настоящий стандарт идентичен европейскому стандарту EN 1713:1998+A1:2002 «Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen. Ultraschallprüfung. Charakterisierung von Anzeigen in Schweißnähten. (EN 1713:1998+A1:2002 «Контроль неразрушающий сварных соединений. Ультразвуковой метод. Классификация дефектов сварных швов»).

В стандарт внесены следующие редакционные изменения: приложение А, рисунки В.1а и В.1b дополнены пояснениями текста оригинала, которые выделены курсивом.

Европейский стандарт разработан СЕН/ТК 121 «Сварка», ПК 58 «Контроль неразрушающий сварных соединений».

Перевод с немецкого языка (de).

Официальные экземпляры европейских стандартов, на основе которого подготовлен настоящий государственный стандарт и на который даны ссылки, имеются в БелГИСС.

Сведения о соответствии европейского стандарта, на который дана ссылка, государственному стандарту, принятому в качестве идентичного государственного стандарта, приведены в дополнительном приложении ZB.

Степень соответствия – идентичная (IDT)

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

Содержание

Введение	IV
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Классификация дефектов	2
3.1 Общие положения	2
3.2 Оценка показаний	2
3.3 Критерии оценки амплитуды эхо-сигнала	2
3.4 Критерий направленности отражения (этап 3)	3
3.5 Форма импульса (этап 4)	3
3.6 Форма динамики эхо-сигнала (этап 5)	3
3.7 Дополнительный контроль	4
Приложение А (обязательное) Классификация внутренних дефектов в сварных швах – алгоритм	5
Приложение В (рекомендуемое) Направления сканирования и положения преобразователей	8
Приложение С (рекомендуемое) Основные формы динамики эхо-сигналов от различных отражателей	9
Приложение ZA (рекомендуемое) Разделы настоящего стандарта, соответствующие основополагающим требованиям и другим положениям Директив Европейского Союза	13
Приложение ZB (справочное) Сведения о соответствии европейского стандарта, на который дана ссылка, государственному стандарту, принятому в качестве идентичного государственного стандарта	14

Введение

В настоящем стандарте классификация внутренних дефектов сварного шва на плоскостные и объемные основывается на следующих критериях оценки:

- технологический процесс сварки;
- геометрическое расположение дефектов;
- максимальная амплитуда эхо-сигнала;
- направленность отражения;
- форма импульса (развертка типа А);
- форма динамики эхо-сигнала.

В процессе классификации производится оценка каждого критерия для получения более полного и правильного заключения.

В приложении А приведен алгоритм классификации внутренних дефектов сварного шва. Данный алгоритм должен применяться только вместе с двумя первыми из выше приведенных критериев. Такая оценка в соответствии с ЕН 1712 должна проводиться только в том случае, если она определена требованиями к сварным швам.

Настоящий стандарт применяется, если контрактом, стандартом или техническими условиями на продукцию оговорено проведение ультразвукового метода контроля по европейским нормам.