
**ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ
И СЕРТИФИКАЦИИ (ЕАСС)**

**EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY
AND CERTIFICATION (EASC)**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ**

**ГОСТ
ЕН 25817–
2002**

СВАРКА ДУГОВАЯ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫХ СТАЛЕЙ

Уровни качества

(EN 25817:1992, IDT)



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 4591

" 14 " августа 2003 г.

**Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации**

ГОСТ ЕН 25817-2002

Предисловие

Евразийский Совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0-92 "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и ГОСТ 1.2-97 "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, обновления и отмены".

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Государственным предприятием «Научно-исследовательский и конструкторско-технологический институт сварки и защитных покрытий с опытным производством (НИКТИ СП с ОП)»

ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

2 ПРИНЯТ Евразийским Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 22 от 6 ноября 2002 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
Армения	AM	Армстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдовастандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

3 Настоящий стандарт идентичен СТБ ЕН 25817-2001 который представляет собой аутентичный текст европейского стандарта ЕН 25817:1992 «Соединения сварные стальные, полученные дуговой сваркой. Руководство по уровням качества с учетом дефектов»

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (преиздании) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах.

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателях (каталогах) стандартов, а текст изменений – в информационных указателях стандартов. В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе стандартов.

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

Содержание

Введение.....	IV
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Определения.....	2
4 Обозначения	2
5 Оценка сварных швов	2
Приложение А Руководство по применению стандарта	10
Приложение Б Таблица соответствия межгосударственных стандартов международным стандартам	11
Приложение В Библиография	12

Введение

Настоящий стандарт подготовлен на основе европейского стандарта EN 25817, разработанного рабочей группой технического комитета CEN/TC 121 «Сварка».

Настоящий стандарт может служить основой при разработке норм, правил, стандартов или технических условий на продукцию и применяться для оценки сварных соединений, удовлетворяющих определенным требованиям качества. Настоящий стандарт содержит три диапазона предельно допустимых размеров для каждого вида дефекта, которые представлены определенным уровнем качества, выбираемым для конкретного применения. Необходимый уровень качества сварного соединения в каждом конкретном случае задается ответственным разработчиком совместно с изготавителем, потребителем или одной из заинтересованных сторон в соответствии со стандартом или техническими условиями на продукцию. Необходимый уровень качества должен быть задан до начала изготовления. Для определенных условий изготовления могут быть установлены дополнительные требования.

Уровни качества, приведенные в настоящем стандарте, соответствуют определенному диапазону предельно допустимых размеров дефектов и относятся к сварным соединениям, а не к конкретным изделиям в целом или их составным частям. В одном и том же изделии или его составной части возможно применение различных уровней качества. Основной задачей настоящего стандарта является установление уровней качества для оценки любых сварных соединений.

Уровни качества в стандарте обозначены D, С, В (умеренный, средний, высокий) и для большинства сварных соединений предельно допустимые размеры дефектов могут быть заданы одним уровнем качества для любого вида дефекта. Однако в некоторых случаях (например, для определенных типов конструкций, а также для соединений, подвергаемых воздействию длительных нагрузок или герметичных соединений) могут быть заданы разные уровни качества для оценки изделия в зависимости от вида возникающих различных дефектов в одном и том же сварном соединении.

При выборе уровня качества учитываются конструктивные особенности, обработка сварного шва после сварки, статические и динамические нагрузки, условия эксплуатации (температура, окружающая среда), назначение конструкции и последствия выхода из строя.

При выборе уровней качества также учитываются экономические факторы, включающие не только стоимость сварки, но и контроля, испытаний, ремонта.

В настоящем стандарте представлены виды дефектов, которые могут возникнуть в процессе дуговой сварки. Для оценки качества сварного соединения следует учитывать дефекты, возникающие только при конкретном процессе сварки и входящие в область его распространения.

Дефекты оцениваются только по действительным размерам, для их выявления и оценки может потребоваться проведение нескольких методов неразрушающего контроля. Выявление дефектов и определение их предельно допустимых размеров зависит от методов проводимого контроля и длительности испытаний, установленных контрактом, стандартом или техническими условиями на продукцию.

Настоящий стандарт не содержит рекомендуемые методы выявления и определения размеров дефектов, поэтому он применяется совместно с документами, предъявляющими требования к проверке, контролю и испытаниям. Необходимо учитывать, что методами неразрушающего контроля не всегда можно выявить отдельные дефекты, приведенные в таблице 1, и определить их размеры.

Настоящий стандарт применяется для свариваемого металла, диапазон толщин которого от 3 до 63 мм, с учетом факторов, влияющих на процесс сварки, он может быть применен и для соединений, толщина металла которых выходит за пределы установленного диапазона.

В настоящем стандарте ссылочные международные и европейские стандарты заменены соответствующими межгосударственными документами, которые, наряду, с редакционными уточнениями текста оригинала EN 25817 (на немецком языке), выделены курсивом

Таблица соответствия межгосударственных стандартов международным стандартам приведена в приложении Б.