



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШВЫ СВАРНЫЕ
И МЕТАЛЛ НАПЛАВЛЕННЫЙ

МЕТОДЫ ОТБОРА ПРОБ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ
ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА

ГОСТ 7122-81

Издание официальное

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ШВЫ СВАРНЫЕ И МЕТАЛЛ НАПЛАВЛЕННЫЙ**Методы отбора проб для определения химического состава**

Weld seams and all-weld metal. Methods of sample selection for determination of chemical composition

ГОСТ**7122—81**Взамен
ГОСТ 7122—75

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 февраля 1981 г. № 488 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.

до 01.01.1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает методы отбора проб для определения среднего, послойного и поваликового химического состава сварных швов или наплавленного металла, полученных сваркой плавлением однослоистых и многослойных металлических материалов и сплавов однородными и разнородными сварочными материалами.

Стандарт не распространяется на сварные швы, выполненные без применения присадочного металла диффузионной, контактной сваркой, сваркой трением и т. п.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Пробу следует отбирать из сварных швов изделий или специально сваренных образцов, из наплавленного металла изделий или металла, специально наплавленного на образцы.

1.2. Сварку или наплавку образцов следует проводить, если не представляется возможным взятие проб непосредственно из сварных швов и при испытании сварочных материалов.

1.3. Проба отбирается из любой части сварных швов или наплавленного металла по их длине, исключая неиспользуемые начальные и конечные участки сварных швов или наплавленного металла образцов.



1.4. Длина неиспользуемых участков, а также длина сварных швов или наплавленного металла специально сваренных образцов, исключая неиспользуемые участки, приведена в табл. 1.

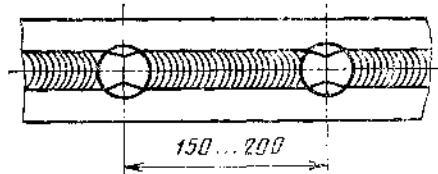
Таблица 1

Виды сварки	Длина неиспользуемого участка в начале или конце, мм, не менее	Длина сварного шва или наплавленного металла, мм, не менее
Ручная дуговая сварка и полуавтоматическая дуговая сварка в защитных газах	20	150
Все способы дуговой сварки неизлявящимся электродом в защитных газах и газовая сварка	15	150
Автоматическая дуговая сварка в защитных газах, автоматическая и полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом, сварка наклонным электродом	40	150
Электрошлаковая сварка	50	100

1.5. Место отбора проб по поперечному сечению сварного шва или наплавленного металла должно быть установлено в нормативно-технической документации на изделия или сварочные материалы.

1.6. Перед взятием пробы поверхность сварного шва или наплавленного металла должна быть тщательно очищена от окалины, ржавчины и механических загрязнений.

1.7. Для установления границ металла, подлежащего анализу, следует вырезать соответствующие участки сварного шва или наплавленного металла изделия или образцов. Участки вырезают механическим способом, газовой или плазменной резкой. Если вырезать участки сварного шва или наплавленного металла невозможно, то для установления границ металла, подлежащего анализу, в них должны быть просверлены два отверстия по чертежу. Диаметр просверленных отверстий должен выходить за пределы анализируемого металла.



1.8. Если границы сварного шва или наплавленного металла не могут быть установлены осмотром без дополнительной обра-