

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТРУБЫ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА СПЛЮЩИВАНИЕ

ГОСТ 8695-75
(СТ СЭВ 480-77)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТРУБЫ

Метод испытания на сплющивание
Tubing. Flattening tecting method

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета
Министров СССР от 23 декабря 1975 г. № 3981 срок действия
установлен

с
01.07.1977 г.

до
01.07.1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на металлические бесшовные и сварные трубы с наружным диаметром не более 400 мм и с толщиной стенки не более 15% от наружного диаметра трубы и устанавливает метод испытания на сплющивание при температуре $20 \pm 10^\circ\text{C}$.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 68-63 и рекомендации ИСО Р 202.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 480-77 в части испытания на сплющивание.

1. ОБОЗНАЧЕНИЯ

1.1. При испытании на сплющивание предусматриваются следующие обозначения:

начальный наружный диаметр образца круглой трубы, мм- D ;

толщина стенки образца, мм- a ;

расстояние между параллельными плоскостями в конце испытания, мм- H ;

внутренний диаметр образца, мм- $D_{\text{вн}}$.

2. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

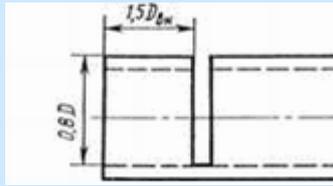
2.1. Для испытания труб на сплющивание применяют образцы в виде отрезка трубы длиной 20-50 мм, а при разногласиях в оценке качества-длиной $1,5 D_{\text{вн}}$, но не менее 10 мм и не более 100 мм.

2.2. Испытание может проводиться непосредственно на трубе с предварительным её надрезом перпендикулярно продольной оси на глубину не менее $0,8D$ (черт.1).

2.3. Плоскость реза должна быть перпендикулярна оси трубы. Заусенцы на кромках образца должны быть удалены.

2.4. На образце допускается снимать поверхностные слои (внутренний и наружный), если это установлено в стандартах на

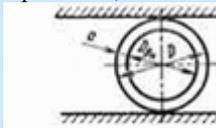
конкретную продукцию.



Черт. 1

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

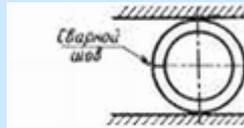
3.1. Для испытания образец помещают между двумя гладкими жесткими и параллельными плоскостями и плавно сплющивают его, сближая сжимающие плоскости до заданного расстояния H (черт. 2 и 3).



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

3.2. Ширина сжимающих плоскостей всегда должна быть больше, чем ширина образца после сплющивания.

3.3. Сварной шов при испытаниях располагается примерно под углом 90° к оси приложения нагрузки (черт. 4).

3.4. Скорость сплющивания образца при разногласиях в оценке качества испытания должна быть не более 25 мм/мин.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Признаком того, что образец выдержал испытание, служит отсутствие после сближения сжимаемых поверхностей до величины H на внешней и внутренней поверхностях трещин или надрывов с металлическим блеском, определяемых визуально.

(Изменённая редакция, Изм. № 1).

5. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

В протоколе испытания следует указать:
материал и размеры трубы;
полученные результаты.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).