

Стандартные технические условия на стальные поковки из углеродистой и низколегированной стали, подлежащие испытанию на статическую вязкость, для использования в качестве компонентов трубопроводов¹

Настоящий стандарт выпущен под постоянным обозначением А 350/А 350М. Номер, следующий непосредственно за обозначением стандарта, указывает на год первоначального принятия стандарта или, в случае исправлений, на год выпуска последней редакции. Номер в скобках указывает на год последнего повторного утверждения стандарта. Наличие греческой буквы "эпсилон" (ε) в верхнем надстрочном индексе указывает на наличие редакционного изменения, сделанного с момента выпуска последней редакции или повторного утверждения стандарта.

1. Содержание

1.1. Настоящие Технические Условия² охватывают несколько марок кованных или кольцепокатных фланцев из углеродистой и низколегированной стали, кованных фитингов и запорно-регулирующей арматуры, предназначенной, прежде всего, для работы в условиях низких температур и требующей проведения испытаний на ударную вязкость. Указанные изделия выполнены по размерам, заданным техническими условиями, или по стандартным размерам, взятым из сборников стандартов, таких как ANSI и ТУ АНИ, указанных в разделе 2. Хотя настоящие ТУ охватывают некоторые детали трубопроводов, изготавливаемые из прокатанных сортовых заготовок и бесшовных трубных материалов (см. раздел 4.3.3), они не распространяются на исходный материал, из которого изготовлены изделия.

1.2 Единственным ограничением по размерам является возможность изготовителя выполнить предъявляемые требования. Однако, Класс 3 Марки LF787 доступен только в закаленном состоянии и состоянии дисперсионного затвердения (?).

1.3 Дополнительные требования предоставляются при необходимости проведения дополнительных испытаний или контроля. Они применимы в том случае, если это оговорено клиентом в заказе.

1.4 Единицы измерения в настоящих ТУ выражены как в дюймах-фунтах, так и в единицах СИ. Однако, если в заказе не указано соответствующее обозначение "М" (единицы СИ), то материалы следует рассматривать в системе измерения английских единиц дюйм-фунт.

1.5 Значения, выраженные либо в дюймах-фунтах, либо в единицах системы СИ должны рассматриваться как отдельный стандарт. В настоящем тексте единицы системы СИ показаны в скобках. Значения, выраженные в единицах измерения каждой из этих систем, не эквивалентны; поэтому каждая система должна использоваться не зависимо от другой. Объединение значений двух систем может привести к несоответствию с ТУ.

Примечание 1 – Для примечаний по значимости испытания надрезанного образца на удар см. Методы испытания и определения А 370.

¹ Настоящие Технические Условия находятся в ведении Комитета ASTM A-1 по стали, нержавеющей стали, и соответствующим сплавам, а также является прямой обязанностью подкомитета A01.22 по запорно-регулирующей арматуре, фитингам, болтовым соединениям, и фланцам, рассчитанных на высокие субатмосферные температуры.

Текущее издание утверждено 15 июня 1995 г. Опубликовано в августе 1995 г. Первоначально опубликовано под обозначением А 350 – 52 Т. Последняя предыдущая редакция - А 350/А 350М – 95а.

² По применению сборника нормативов ASME по котлам и резервуарам высокого давления см. соответствующие ТУ SA-350 в разделе II упомянутого сборника нормативов.

2. Справочная документация

2.1. Стандарты ASTM:

А 275/А 275М. Магнитопорошковая дефектоскопия стальных поковок. Методика испытания³.

А 370. Механические испытания стальных изделий. Методы испытаний и определения⁴.

А 751. Химический анализ стальных изделий. Методы испытаний, технология и терминология⁴.

А 788 Технические условия на стальные поковки. Общие требования³.

Е 165. Технология контроля методом проникающих жидкостей⁵.

Е 381 Метод испытания макротравлением, контроль и классификация стальных изделий, включающих сортовый прокат, заготовки, блюм и поковки⁶.

Е 709. Технология магнитопорошковой дефектоскопии⁵.

2.2 Стандарты MSS (Общество изготовителей по стандартизации запорно-регулирующей арматуры и фитингов):

MSS SP-25 Стандартная система обозначений для запорно-регулирующей арматуры, фитингов, фланцев и соединений⁷.

2.3 Стандарты ASME (Американское общество инженеров-механиков)

Раздел IX. Проверка сварочных работ на соответствие техническим условиям. Сборник нормативов ASME по котлам и сосудам высокого давления⁸.

2.4 Стандарты AWS (Американское сварочное общество):

А 5.1 Электроды для дуговой сварки, с покрытием из малоуглеродистой стали⁹.

А 5.5 Электроды для дуговой сварки, с покрытием из низколегированной стали⁹.

2.5 Стандарты ANSI (Американский национальный

³ Ежегодный сборник Стандартов ASTM. Том 01.05.

⁴ Ежегодный сборник Стандартов ASTM. Том 01.03.

⁵ Ежегодный сборник Стандартов ASTM. Том 03.03.

⁶ Ежегодный сборник Стандартов ASTM. Том 03.01.

⁷ Имеется в наличии в Обществе изготовителей по стандартизации запорно-регулирующей арматуры и фитингов, 1815 N. Fort Myer Drive, Arlington, VA 22209.

⁸ Имеется в наличии в Американском обществе инженеров механиков, 345 E. 47th St., New York, NY 10017.

⁹ Имеется в наличии в Американском сварочном обществе инженеров механиков, 550 LeJeune Rd., P.O. Box 351040, Miami, FL 33135.

¹⁰ Имеется в наличии в Американском национальном институте стандартов, 11 West 42nd St., 13th floor, New York, NY 10036.

¹¹ Имеется в наличии в Американском нефтяном институте, 1220 L Street N.W., Washington, DC 20005