

ГАЙКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ДЛЯ БОЛТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ И ДАВЛЕНИИ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



SA-194/SA-194M

(Идентичны Техническим условиям ASTM A 194/A 194M-01, за исключением добавления параграфа 6.7.)

1. Область применения

1.1 Настоящие технические условия распространяются на разнообразные гайки из углеродистой, легированной и мартенситной коррозионностойкой стали с номинальным размером в диапазоне от $\frac{1}{4}$ до 4 дюймов (от М6 до М100 в метрической системе). Они также распространяются на гайки из аустенитной коррозионностойкой стали с номинальным размером $\frac{1}{4}$ дюйма и М6 и более. Рассматриваемые гайки предназначены для эксплуатации в условиях высокого давления и/или высоких температур. Замена марок изделий без разрешения Покупателя не допускается.

1.2 Сортовой прокат, из которого изготавливаются гайки, должен быть горячекатаным. В дальнейшем материал может быть обработан бесцентровым шлифованием или холодным волочением. Аустенитная коррозионностойкая сталь может быть подвергнута либо отжигу на твердый раствор, либо отжигу и деформационному упрочнению. При заказе изделий из подвергнутой отжигу и деформационному упрочнению аустенитной коррозионностойкой стали в соответствии с дополнительным требованием S1 Покупателю следует внимательно ознакомиться с 7.2.2, дополнительным требованием S1 и Приложением X1.

1.3 Приводятся дополнительные требования (S1–S6), носящие необязательный характер. Эти требования применяются только в тех случаях, когда это оговорено в запросе, контракте и заказе.

1.4 Значения величин в настоящих технических условиях даны как в единицах дюйм-фут, так и в единицах системы СИ. Однако, если в заказе не оговорено применение технических условий с литерой "М" (единицы системы СИ), материал должен поставляться в единицах дюйм-фунт.

1.5 Значения величин, определенные либо в системе единиц дюйм-фунт, либо в системе СИ, должны рассматриваться отдельно в качестве стандартных. В данном тексте единицы СИ приведены в скобках. Значения величин, выраженные в единицах этих двух систем, не являются точными эквивалентами; поэтому каждая система должна использоваться независимо от другой. Комбинирование величин из двух систем может привести к расхождению с техническими условиями.

2. Нормативно-справочные документы

2.1 Стандарты ASTM:

- A 153/A 153M Горячее цинкование железных и стальных изделий. Технические условия
- A 276 Сортовой прокат и профиль из нержавеющей стали. Технические условия
- A 320/A 320M Материалы для крепежных изделий из легированной стали для эксплуатации в условиях низких температур. Технические условия
- A 370 Механические испытания стальных изделий. Методы испытаний и определения
- A 962/A 962M Изделия крепежные из стали и материалы для крепежных изделий для эксплуатации при любых температурах, от криогенных до температур ползучести. Технические условия. Общие требования
- B 633 Электролитическое цинковое покрытие железа и стали. Технические условия
- B 695 Цинковое покрытие железа и стали, наносимое механическим способом. Технические условия
- B 696 Кадмиевое покрытие, наносимое механическим способом. Технические условия
- B 766 Электролитическое кадмиевое покрытие. Технические условия
- E 112 Определение среднего размера зерна. Методы испытаний

2.2 Национальные стандарты США:

- B 1.1 Резьбы стандартные
- B 1.13M Резьбы метрические
- B 18.2.2 Гайки квадратные и шестигранные
- B 18.2.4.6M Гайки метрические шестигранные утолщенные

3. Терминология

3.1 Определения терминов, используемых в настоящем стандарте:

3.1.1 Аустенитные марки — Все марки с префиксом "8" или "9".

3.1.2 Ферритные марки — Марки 1, 2, 2H, 2HM, 3, 4, 6, 6F, 7, 7M и 16.