

ГОСТ 8695—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА СПЛЮЩИВАНИЕ

Издание официальное



Международная
Стандартизация
2010

ТРУБЫ

ГОСТ
8695—75

Метод испытания на сплющивание

Взамен
ГОСТ 8695—58

Tubing. Flattening testing method

МКС 23.040.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23.12.75 № 3981 дата введения установлена

01.07.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1153

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

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации PC 68—63 и рекомендации ИСО Р 202.

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

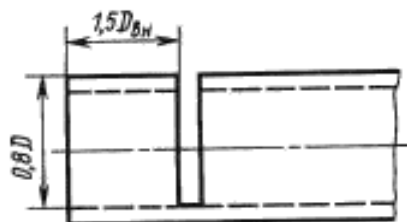
1. ОБОЗНАЧЕНИЯ

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.



Черт. 1

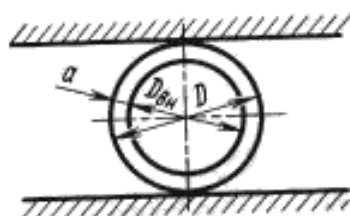
2.2. Испытание может проводиться непосредственно на трубе с предварительным ее надрезом перпендикулярно к продольной оси на глубину не менее $0,8 D$ (черт. 1).

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

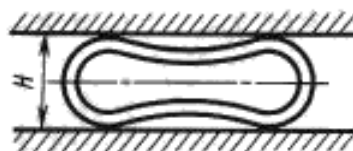
2.4. На образце допускается снимать поверхностные слои (внутренний и наружный), если это установлено в стандартах на конкретную продукцию.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

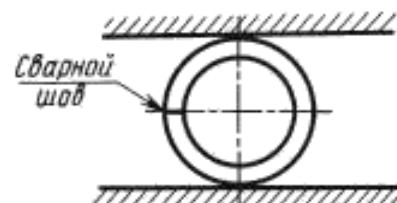
3.1. Для испытания образец помещают между двумя гладкими жесткими и параллельными плоскостями и плавно сплющивают его, сближая сжимающие плоскости до заданного расстояния H (черт. 2 и 3).



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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

В протоколе испытания указывают:

- материал и размеры трубы;
- полученные результаты.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).