

MDT 620. 179. 16: 621. 643. 2 ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA Schválena: 23. 5. 1988

Nedestruktivní zkoušení

ZKOUŠENÍ OCELOVÝCH BEZEŠVÝCH TRUBEK ULTRAZVUKEM

Zjišťování podélných vad

ČSN 01 5028 část 2

ČSN 01 5028 část 2 (společně s ČSN 01 5028 část 1 a část 3 a 4 eqv ST SEV 5687-86)

Неразрушающий контроль. Испытание стальных безшовных труб ультразвуком. Определение продольных дефектов

Non-destructive testing.

Ultrasonic testing of seamless steel tubes.

Detection of longitudinal defects

V této normě jsou zapracovány údaje o zjišťování podélných vad z ST SEV 5687-86 Ocelové bezešvé trubky. Nedestruktivní ultrazvuková kontrola. Údaje souhlasné s ST SEV 5687-86 jsou označeny postranní čárou na levém okraji.

Všeobecné údaje z ST SEV 5687-86 jsou uvedeny v ČSN 01 5028 část 1. Údaje týkající se zjišťování příčných vad v ČSN 01 5028 část 3 a zajišťování vad typu dvojítoť v ČSN 01 5028 část 4.

Tato norma platí pro ruční, mechanizované a automatizované zkoušení ocelových kruhových bezešvých trubek o vnějším průměru od 9 mm a tloušťce stěny od 1 mm ultrazvukovou impulsovou odrazovou metodou.

Norma neplatí pro trubky s ochrannými povlaky.

Při provádění zkoušky musí být dodrženy všeobecné zásady uvedené v ČSN 01 5028 část 1.

I. SROVNÁVACÍ MĚRKY PRO NASTAVENÍ CITLIVOSTI

1. Srovnávací měrka pro nastavení citlivosti zkoušení obsahuje na vnějším povrchu a při vnitřním průměru větším než 15 mm také na vnitřním povrchu podélné zářezy typu "U" nebo typu "V" podle obr. 1.

Typ zářezu volí výrobce.

2. Zářezy musí být umístěny v takové vzdálenosti od konce trubky i od sebe navzájem, aby bylo zaručeno získání spolehlivě rozlišitelných vadových ech.

3. Hloubka zářezu na vnějším povrchu H_n se volí podle tab. 1 v závislosti na třídě zkoušení.

Společně s částmi 1, 3 a 4 ČSN 01 5028 nahrazuje ČSN 01 5028 z 17. 6. 1980

Účinnost od: 1. 1. 1989

24240