

Изменение № 9 к ОСТ 95-29-72 «Заготовки из коррозионностойких сталей марок 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х18Н12Т и сплава 03Х21Н32М3Б-ВИ»

Дата введения 02.04.2013

Пункт 1.1

Абзац

«Для заготовок (деталей), изготовленных из стали 08Х18Н10Т, на которые распространяются ПНАЭ Г-7-008-89, должно определяться содержание кобальта в стали и быть не более 0,025%, что оговаривается чертежом или заказом»

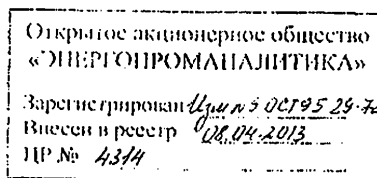
Изложить в новой редакции:

«По требованию чертежа или заказа для заготовок (деталей), изготовленных из стали 08Х18Н10Т, на которые распространяются федеральные нормы и правила ПНАЭ Г-7-008-89, должно определяться содержание кобальта в стали и быть не более 0,025%».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

2.1 Испытания на растяжение производятся при температуре 20 °С на образцах типа III №4 или типа IV №4 ГОСТ 1497.

В случае если размеры заготовок не позволяют производить испытания на образцах типа III №4 или типа IV №4 ГОСТ 1497, допускается производить механические испытания на образцах типа III №6 (или №7) или типа IV №6 (или №7) ГОСТ 1497.



Изменение № 8 к ОСТ 95-29-72 “Заготовки из коррозионностойких сталей марок 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х18Н12Т и 03Х21Н32М3Б”

Окончательная редакция

Дата введения 01.07.2012

Наименование стандарта. Заменить обозначение: “03Х21Н32М3Б” на “сплава 03Х21Н32М3Б-ВИ”.

Введение

Первый абзац. Последнюю строку изложить в новой редакции: “... и сплава марки 03Х21Н32М3Б-ВИ, поставляемого по ТУ 14-1-769”.

Заменить: “ГОСТ 5632-72” на “ГОСТ 5632”.

Второй абзац. Заменить: “стали марки 03Х21Н32М3Б” на “ сплава марки 03Х21Н32М3Б-ВИ”.

Четвертый абзац изложить в новой редакции:

“Стандарт разработан с учетом требований “Условий ...01-1874” и НИ-071-06 “Правил оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии”.

Пункт 1.1.

Первый абзац. Исключить последнее предложение.

Дополнить абзацем (после третьего):

“Для заготовок (деталей), изготовленных из стали 08Х18Н10Т, на которые распространяются ПНАЭ Г-7-008-89, должно определяться содержание кобальта в стали и быть не более 0,025%, что оговаривается чертежом или заказом”.

Открытое акционерное общество
«ЭНЕРГОПРОМАНАЛИТИКА»

Зарегистрирован Изм. № 8 ОСТ 95-29-72
Внесен в реестр 11.04.2012
ЦР № 4308

Последний абзац изложить в новой редакции:

“В случае поставки заготовок (деталей) для изделий, применяемых на объектах использования атомной энергии (ОИАЭ), заказы оформляют в установленном порядке”.

Таблица 1.

Графа “Марка стали”. Заменить: “03Х21Н32М3Б” на “03Х21Н32М3Б-ВИ”.

Примечания, пункт 2 изложить в новой редакции:

“Для заготовок деталей всех марок сталей, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008-89, производится определение...” и далее по тексту.

Пункт 1.3. Второй абзац изложить в новой редакции:

“Заготовки по группе I не допускается применять для изготовления изделий, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008-89.

Пункт 1.4. Последний абзац изложить в новой редакции:

“В графе “Материал” основной надписи чертежа указывается марка стали или сплава и номер документа.

Примеры

Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72

Сплав 03Х21Н32М3Б-ВИ ТУ 14-1-769-94”.

Пункт 1.7. Пятый абзац, первое предложение изложить в новой редакции:

“Контроль капиллярным методом производится по требованию чертежа”.

Пункт 1.10. Третий абзац изложить в новой редакции: “Прокат (прутки, листы и т.д.), а также поковки и штамповки, изготовленные из проката, поступившего с других предприятий с отметкой о результатах контроля макроструктуры в документе о качестве, дополнительному контролю макроструктуры не подвергаются”.

Пункт 1.11. Второй абзац изложить в новой редакции:

“Для изделий, применяемых на ОИАЭ, и при отсутствии...” далее по тексту.

Пункт 1.14. изложить в новой редакции:

“По требованию чертежа или заказа, согласованному с изготовителем, производится контроль величины зерна заготовок.

Величина зерна для заготовок II, III, IV групп должна быть не ниже 3 номера по шкале 3 ГОСТ 5639.

Допускается для заготовок, изготавливаемых из металла, подвергнутого вакуумно-дуговому переплаву, величина зерна не ниже 2 номера по шкале 3 ГОСТ 5639”.

Пункт 2.9. Первый абзац. Исключить слова: “метод АМ или”.

Пункт 2.12 дополнить:

“Допускается проверку соответствия типа материала заготовок производить рентгено-флуоресцентным методом с использованием рентгеноспектрального анализатора X-MET 5000 на любых поверхностях без последующей зачистки”.

Пункт 2.13 изложить в новой редакции:

“Контроль ультразвуковым методом производится по ОСТ 5P.9675. Заготовки (детали) для изделий, на которые распространяются ПНАЭ Г-7-008-89, контролируются в соответствии с ПНАЭ Г-7-014-89”.

Пункт 2.14 дополнить:

“...ГОСТ 12354,...ГОСТ 12361,...”

Пункт 2.16 изложить в новой редакции:

“Контроль капиллярным методом производится в соответствии с РД5P.9537.

Заготовки (детали) для изделий, на которые распространяются ПНАЭ Г-7-008-89, контролируются в соответствии с ПНАЭ Г-7-018-89”.

Пункт 3.1. Второй абзац изложить в новой редакции:

“Для изделий, применяемых на ОИАЭ, приемку заготовок ...” и далее по тексту.

Пункт 3.2. Примечания, пункт 2 изложить в новой редакции:

“При наличии в конструкторской документации штампа “Соблюдать требования 01-1874-62” в документе о качестве должна быть запись в виде штампа “Удовлетворяет условиям 01-1874-62”.

Приложение. Заменить: “03Х21Н32М3Б” на “03Х21Н32М3Б-ВИ”.

Ссылочные нормативно-технические документы изложить в новой редакции:

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1497-84	2.1	ГОСТ 12359-99	2.14
ГОСТ 1778-70	2.17	ГОСТ 12361-2002	2.14
ГОСТ 2246-70	2.15	ГОСТ 18895-97	2.14
ГОСТ 5632-72	Введение, 1.4.	ГОСТ 24030-80	1.11
ГОСТ 5639-82	1.14, 2.18	ГОСТ 24507-80	1.11
ГОСТ 6032-2003	2.9	ГОСТ 25054-81	4.3
ГОСТ 11878-66	2.15	ОСТ 5P.9675-88	2.13
ГОСТ 12344-2003	2.14	ОСТ 108.109.01-92	1.1, 1.11
ГОСТ 12345-2001	2.14	РД 5P.9537-80	2.16
ГОСТ 12346-78	2.14	ТУ 14-1-769-94	Введение, 1.4
ГОСТ 12347-77	2.14	Условия 01-1874-62	Введение, 2.9,
ГОСТ 12348-78	2.14		3.2.
ГОСТ 12350-78	2.14	ПНАЭ Г-7-008-89	Примечание к
ГОСТ 12352-81	2.14		табл. 1, 1.3
ГОСТ 12353-78	2.14	ПНАЭ Г-7-014-89	2.13
ГОСТ 12354-81	2.14	ПНАЭ Г-7-018-89	2.16
ГОСТ 12355-78	2.14	НП-071-06	Введение
ГОСТ 12356-81	2.14		