

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 СТО 00220227-013–2010 «Крепежные детали для разъемных соединений сосудов и аппаратов на давление до 130 МПа. Общие технические требования»

Утверждено и введено в действие приказом генерального директора ОАО «ИркутскийИИХиммаш» от 15 марта 2011 г. № 51.

Дата введения – 2012–03–20

Пункт 3.1.10 изложить в новой редакции:

«Заготовки шпилек, гаек, шайб диаметром свыше 80 мм после термической обработки следует подвергать ультразвуковому контролю (УК). Шероховатость поверхности для УК должна быть не более Ra 5 по ГОСТ 2789.»

Пункт 3.2.5 изложить в новой редакции:

«Окончательную механическую обработку шпилек, гаек и шайб следует производиться после их термической обработки и получения положительных результатов испытаний механических свойств металла, а заготовок диаметром более 80 мм, кроме того, после УК.»

Пункт 4.2 изложить в новой редакции:

«Объем обязательных испытаний заготовок шпилек, гаек и шайб устанавливаются в соответствии с таблицей 4.»

Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Вместо текста «одна поковка от плавки» – «одна заготовка от плавки».

Пункт 4.15 изложить в новой редакции:

«По результатам УК в заготовках шпилек, гаек и шайб не допускаются следующие дефекты:» (далее – по тексту).

(Продолжение изменения № 1 к СТО 00220227-013–2010)

Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Вместо текста «Диаметр заготовки, мм» – «Диаметр (толщина) заготовки, мм»

Пункт 4.17 изложить в новой редакции:

«Цилиндрическая гладкая поверхность шпилек, торцевые контактные поверхности гаек и шайб после окончательной механической обработки должны быть проверены на отсутствие трещин магнитопорошковым или цветным контролем согласно ГОСТ 21105 и ГОСТ 18442, соответственно.»

Пункт 5.5 изложить в новой редакции:

«Ультразвуковой контроль следует проводить в соответствии с настоящим стандартом, ГОСТ 24507 и технической документацией, утвержденной в установленном порядке.»

Пункт 5.6 изложить в новой редакции:

«Магнитопорошковый или цветной контроль следует проводить в соответствии с ГОСТ 21105 (условный уровень чувствительности Б), ГОСТ 18442 (класс чувствительности II) и технической документацией, утвержденной в установленном порядке.»

В Библиографии поз. [9] изложить в новой редакции:
СТО 00220227-012–2010

Ключевые слова изложить в новой редакции:

сосуды, аппараты, высокое давление, разъемные соединения, шпильки, гайки, шайбы, колпачки защитные, общие технические требования