

УТВЕРЖДАЮ

/ Зам. главного инженера

А.В. Селезнев

«06» 03 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ № 5.01-Пр-102

1. Наименование закупки

Поставка круглых горячекатаных прутков диаметром 20 мм и 30мм из сплава ХН35ВТ-ВД

2. Технические требования к поставке товара

Прутки круглые горячекатаные (Ø20, Ø30 мм) по ГОСТ 2590-2006 поставляются по ТУ14-1-1665-2004 (кроме п. 3.8 ТУ14-1-1665-2004) со следующими дополнениями:

- прутки поставляются без термической обработки, в обточенном состоянии с шероховатостью поверхности не более Rz 40 мкм;
- испытание на растяжение при температуре 20⁰С и повышенной температуре 350⁰С проводится на образцах, изготовленных из термически обработанных проб согласно ТУ14-1-1665-2004. Дополнительные требования для сортового проката Ø30 мм - относительное сужение $z^{350} \geq 25\%$, временное сопротивление разрыву $R_m^{350} \geq 590\text{МПа}$ (норма оценки качества факультативна).
- контроль твердости, НВ ≥ 207 . Контроль проводить на 2-х термически обработанных образцах от пробы;
- проведение 100% прутков УЗК. При проведении УЗК приоритетной является методика контроля в соответствии с ПН АЭ Г-7-014-89 и нормы оценки качества в соответствии с указаниями таблицы настоящих технических требований при этом:
 - фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью $S_0 \text{ мм}^2$ и более;
 - не допускаются дефекты эквивалентной площадью более $S_1 \text{ мм}^2$;
 - не допускаются дефекты, вызывающие при контроле прямым преобразователем ослабление донного сигнала до уровня $S_0 \text{ мм}^2$ и ниже
 - не допускаются дефекты эквивалентной площадью от $S_0 \text{ мм}^2$ до $S_1 \text{ мм}^2$ включительно, если они оценены как протяженные;
 - не допускаются дефекты эквивалентной площадью от $S_0 \text{ мм}^2$ до $S_1 \text{ мм}^2$ включительно, если их количество на 100мм длины заготовки превышает n_0 ; минимально допустимое расстояние между учитываемыми дефектами- 30мм. Значения S_0 , S_1 , n_0 для прямого и наклонного преобразователей должны соответствовать требованиям таблицы.

Таблица

Вид преобразователя	Толщина в направлении прозвучивания, мм	$S_0, \text{мм}^2$	$S_1, \text{мм}^2$	$n_0, \text{шт}$
Прямой	До 150 включительно	5	7	8
Наклонный	До 100 включительно	5	7	8

Допускается проведение УЗК 100 % прутков по ГОСТ 21120-75, группа качества I. Нормы оценки качества по ТУ 14-1-1665-2004;

- отбор проб для испытания механических свойств, контроля макроструктуры, определения неметаллических включений, величины аустенитного зерна, твердости проводится от поставляемого профиля прутка, каждого размера поперечного сечения, каждой плавки. Контрольные пробы, отобранные от прутков одного поперечного сечения и

Спецификация

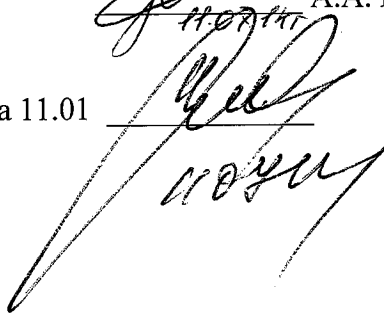
№ п/п	Наименование материала, марка	Типоразмер	Технические требования	Количество	
				Масса, тн	Длина, м
1	Пруток ХН35ВТ-ВД	Ø 20	№5.01-Пр-102	0,2	1,5÷5
2	Пруток ХН35ВТ-ВД	Ø 30	№5.01-Пр-102	2,25	1,5÷5

Инженер 1-й кат.



А.А. Коломыщев

Начальник отдела 11.01



А.А. Цепра