



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ ТУРБИН С ГАРАНТИРОВАННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ ПРОЧНОСТИ ПРИ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 108.961.02—79

Издание официальное

изм. 2 - 6/83 - 4

изм. 2

изм. 3

изм. 4

*огр. срока действия снято
(Роскнечмаш п-о от 13.09.95 420/2-591)*



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ ТУРБИН С ГАРАНТИРОВАННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ ПРОЧНОСТИ ПРИ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 108.961.02—79

Издание официальное

изм. 2 - 6/83 - 4

изм. 2

изм. 3

изм. 4

*огр. срока действия снято
(Роскоцман п-о от 13.09.95 № 2/2 - 591)*

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ
И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДЛЯ
ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ
СТАЦИОНАРНЫХ ТУРБИН
С ГАРАНТИРОВАННЫМИ
ХАРАКТЕРИСТИКАМИ ПРОЧНОСТИ
ПРИ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОКП 41 1200

ОСТ

108.961.02—79

Впервые

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 29.12.1979 г.
№ ВВ-002/9747 срок действия

с 01.06.1982 г.

до 01.06.1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на отливки из углеродистых и легированных сталей марок 25Л, 20ГСЛ, 12МХЛ, 20ХМЛ, 20ХМФЛ и 15Х1М1ФЛ для деталей паровых стационарных турбин, предназначенных для службы при параметрах среды, которые приведены в табл. 1, и устанавливает технические требования к отливкам.

Таблица 1

Параметры рабочей среды

Марка стали	Максимальная температура, К (°С)	Давление, МПа (кгс/см ²), бар
25Л	698 (425)	3,7 (37) 4 (40)
20ГСЛ	723 (450)	3,7 (37)
12МХЛ	783 (510)	3,7 (37)
20ХМЛ	793 (520)	3,7 (37)
20ХМФЛ	813 (540)	3,7 (37)
15Х1М1ФЛ	813 (570)	3,7 (37)

Стандарт учитывает требования «Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» и «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» Госгортехнадзора СССР.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Отливки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и нормативно-технической документации по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Материалы для отливок должны выбираться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями «Правил» Госгортехнадзора СССР.

1.3. Применение материалов, не предусмотренных настоящим стандартом, допускается только по разрешению Министерства энергетического машиностроения в порядке, установленном Правилами Госгортехнадзора СССР.

1.4. Сталь для отливок должна выплавляться в основных электропечах и мартеновских печах, а при необходимости обеспечения высокой чистоты металла, по согласованию сторон, — электрошлаковым, вакуумнодуговым, индукционным или другими специальными способами. Допускается применение металла, обработанного на установках внепечного рафинирования стали и выплавка углеродистой стали в электропечах с кислой футеровкой.

1.5. Химический состав сталей должен соответствовать требованиям табл. 2.

1.5.1. Допустимые отклонения по содержанию элементов от заданного химического состава приведены в табл. 3. Отклонения в химическом составе допускаются не более, чем по двум элементам одновременно.

Суммарное содержание серы и фосфора должно быть не более 0,05% при всех возможных случаях.

1.6. Форма и размеры отливок, прошедших предварительную механическую обработку (обдирку), должны соответствовать согласованным и принятым к исполнению чертежам. Масса, припуски и допуски на размеры отливки должны соответствовать ГОСТ 2609-55 класс II, а размеры остатков припелей устанавливаются в соответствии с нормами предприятия-изготовителя.

1.7. Технологический процесс изготовления отливки разрабатывается предприятием-изготовителем. Отливки поставляются ободранными, проконтролированными, термически обработанными с заваркой мест удаления дефектов.

Таблица 2

Химический состав сталей

Марка стали	Содержание элементов, %									
	углерод	марганец	кремний	хром	молибден	ванадий	сера	фос- фор	ни- кель	медь
							не более			
25Л	0,22— 0,30	0,40— 0,90	0,20— 0,52	—	—	—	0,025	0,025	0,30	0,30
20ГСЛ	0,16— 0,22—	1,00— 1,30	0,60— 0,80	—	—	—	0,025	0,025	0,30	0,30
12МХЛ	и.б. 0,13	0,50— 0,80	0,25— 0,50	0,50— 0,80	0,40— 0,60	—	0,025	0,025	0,30	0,30
20ХМЛ	0,15— 0,22	0,50— 0,80	0,20— 0,45	0,50— 0,80	0,40— 0,60	—	0,025	0,025	0,30	0,30
20ХМФЛ	0,13— 0,25	0,60— 0,90	0,20— 0,40	0,90— 1,20	0,50— 0,70	0,20— 0,30	0,025	0,025	0,30	0,30
15Х1М1ФЛ	0,14— 0,20	0,60— 0,90	0,20— 0,40	1,20— 1,70	0,90— 1,20	0,25— 0,40	0,025	0,025	0,30	0,30

Примечания:

1. Для сталей 25Л и 20ГСЛ остаточное содержание хрома не должно быть более 0,3%
2. Для углеродистых сталей, выплавляемых в печах с кислой футеровкой, допускается содержание серы и фосфора до 0,04%.
3. Пределы содержания химических элементов могут быть сужены по согласованию предприятия-заказчика с предприятием-изготовителем.

Т а б л и ц а 3

Допустимые отклонения от норм химического состава (%)

Марка стали	Углерод	Марганец	Кремний	Хром	Молибден	Ванадий	Никель	Сера и фосфор
25Л	-0,03	±0,10	+0,05	—	—	—	—	+0,005
20ГСЛ	-0,02	±0,15	+0,10	—	—	—	—	+0,005
12МХЛ	+0,02	±0,10	±0,05	±0,10	±0,05	—	—	+0,005
20ХМЛ	±0,01	+0,05	+0,05	±0,10	±0,05	—	+0,10	+0,005
20ХМФЛ	±0,01	+0,05	+0,05	±0,10	±0,05	±0,05	+0,10	+0,005
15Х1М1ФЛ	±0,01	+0,05	+0,05	±0,10	±0,05	±0,05	+0,10	+0,005

1.8. Технология термической обработки отливок разрабатывается предприятием-изготовителем в соответствии с рекомендациями рекомендуемого приложения 1.

1.9. Отливки до термической обработки должны быть очищены от формовочной и стержневой смесей, прибыли и литники удалены. Допускается термообработка с остатками стержневой смеси в труднодоступных для очистки полостях (толщина слоя не более 30 мм).

Удаление прибылей производится по инструкциям предприятия-изготовителя.

1.10. Значения механических свойств и твердости металла отливок после окончательной термической обработки должны удовлетворять требованиям табл. 4.

1.11. Механические испытания проводятся на образцах, вырезанных из прилитых к отливке или отдельно отлитых из металла той же плавки специальных брусков, прошедших с отливками весь цикл термической обработки.

Расположение и количество прилитых к отливкам пробных брусков устанавливаются предприятием-изготовителем и согласовываются с заказчиком. Поперечное сечение пробных брусков выбирается по табл. 4. Прилитые пробные бруски до окончания полного цикла термической обработки не отделяются от отливки и не надрезаются.

1.12. Проверка твердости производится на образцах для определения ударной вязкости и на поверхности отливок.

Измерение твердости металла на поверхности отливок следует производить в местах, оговоренных чертежом (эскизом). Значения твердости на образцах для механических испытаний должны соответствовать указанным в табл. 4.

1.13. Поверхность отливок не должна иметь пригара, механических повреждений и дефектов, трещин, спаев, плен, засоров и др.

Нормы допустимых без исправления дефектов на обработанных и необработанных поверхностях указаны в обязательном приложении 2 к настоящему стандарту.

1.14. Отливки подвергаются контролю неразрушающими методами. Виды контроля и контролируемые места отливок из стали 20ХМФЛ и 15Х1М1ФЛ указаны в обязательном приложении 3 к настоящему стандарту. Нормы на приемку даны в обязательных приложениях 4, 5 и 6 настоящего стандарта. Для отливок из стали 25Л, 20ГСЛ, 12МХЛ и 20ХМЛ контролируемые места, нормы и методы неразрушающего контроля устанавливает предприятие-изготовитель и согласовывает с заказчиком.

1.15. Все выявленные дефекты, превышающие допустимые, должны быть удалены. Удаление и исправление дефектов и контроль мест заварок в отливках производится по технологическим инструкциям предприятия, согласованным с НПО ЦНИИТмаш.

Температура отпуска отливок после заварки дефектов не должна превышать фактической температуры предыдущих операций отпуска. } *исключено?*

1.16. Результаты контроля качества заварки дефектов отливок должны быть зафиксированы в сопроводительных документах.

1.17. Отливки должны быть подвергнуты гидравлическому испытанию при давлении, необходимость которого оговаривается чертежом. Испытание проводится после исправления дефектов, окончательной термообработки и предварительной механической обработки.

Отливки должны выдерживать заданное по чертежу давление без признаков течи и потения. Время выдержки отливок под давлением должно быть не менее 10 минут.

1.18. При обнаружении в отливках дефектов после механической обработки или гидравлического испытания вопрос о допустимости исправления дефектов решается заказчиком (разработчиком конструкции), а о забраковании отливок —

Таблица 4

Механические свойства металла отливок

Марка стали	Наименование отливок	Поперечное сечение прили- тых брусков, мм	Механические свойства при 293 К (20 °С)					
			условный предел текучести МПа; (кгс/мм ²)	времен. сопротивле- ние разрыву МПа (кгс/мм ²)	относит. удлине- ние, %	относит. сужение, %, %	Ударная вязкость КСИ, кДж/м ² , (кгс·см/см ²)	Твердость НВ
25Л	Корпусные детали	Примечание	240 (24)	440 (45)	19	30	292 (4)	—
20ГСЛ	Корпусные детали	Примечание	280 (28)	500 (50)	18	30	280 (3)	—
12МХЛ	Корпусные детали	Примечание	200 (20)	400 (40)	20	40	490 (5)	—
20ХМЛ	Цилиндры	150×170	250 (25)	470 (47)	18	30	280 (3)	125-180 135-180
	Обоймы и др. отливки	Примечание	250 (25)	470 (47)	18	30	280 (3)	125-180 135-180
20ХМФЛ	Цилиндры	150×170	250-550 (28-55)	500 (50)	16	35	280 (3)	148-223 156-223
	Корпуса клапанов	100×150	250-550 (30-55)	500 (50)	16	35	280 (3)	148-223 159-223

Продолжение табл. 4

Марка стали	Наименование отливок	Поперечное сечение прилитых брусков, мм	Механические свойства при 293K (20°C)					
			условный прес- дел текучести $\sigma_{0.2}$, МПа (кгс/мм ²)	времен. сопротив- ление разрыву σ_B , МПа (кгс/мм ²)	относит. удлине- ние δ_5 , %	относит. суже- ние ψ , %	ударная вяз- кость КСV, кДж/м ² (кгсм/см ²)	твердость HB
15X1M1ФЛ	Обоймы, паровые и сопловые коробки	60×150	320—550 (32—55)	500 (50)	16	35	294 (3)	159—223
	Цилиндры	150×170	320—550 (32—55)	500 (50)	15	35	294 (3)	156—223
	Корпуса клапанов	100×150	300—550 (32—55)	500 (50)	15	35	294 (3)	159—223
	Обоймы, паровые, сопловые коробки, др. отливки	60×150	320—550 (32—55)	500 (50)	15	35	294 (3)	159—223

Примечание. Размеры прилитых брусков устанавливает предприятие-изготовитель отливок и согласовывает с заказчиком.

заказчиком совместно с изготовителем.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемка отливок должна производиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и чертежей.

2.2. К приемке отливки представляются индивидуально. Приемно-сдаточными механическими характеристиками, определенными при комнатной температуре, являются: временное сопротивление, предел текучести, относительное удлинение, относительное сужение, ударная вязкость, твердость, замеренная на образцах для определения ударной вязкости и — для стали 20ХМЛ, 20ХМФЛ, 15Х1М1ФЛ — на поверхности отливки.

2.3. Отливки должны подвергаться:

визуальному и измерительному контролю;

определению химического состава;

механическим испытаниям;

проверке твердости на прилитых или отдельно отлитых брусках (образцах) и на поверхности отливки;

гидравлическим испытаниям по пункту 1.17 настоящего стандарта и ГОСТ 356—68 в соответствии с требованиями чертежа;

неразрушающему контролю согласно обязательному приложению 3 настоящего стандарта для отливок из стали 20ХМФЛ и 15Х1М1ФЛ. Методы неразрушающего контроля и контролируемые места отливок из стали 25Л, 20ГСЛ, 12МХЛ, 20ХМЛ определяются предприятием-изготовителем по согласованию с заказчиком;

визуальному контролю маркировки.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Химический состав металла отливок контролируется по плавочной пробе, отбираемой по ГОСТ 7565—73.

Определение химического состава производится по ГОСТ 12344—78÷12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12350—78÷12352—66, ГОСТ 12354—66, ГОСТ 12355—66, ГОСТ 18895—73 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность, установленную настоящим стандартом.

3.2. Определение твердости производится на образцах для испытания на ударную вязкость по ГОСТ 9012—59 (шарик диаметром 5 мм, нагрузка 750 кг). Замеры твердости на отливках производятся прибором Полюди. Места проверки и

значения твердости на поверхности отливок указываются на специальных эскизах, составляемых заказчиком и согласованных с изготовителем. Число мест измерения твердости на поверхности различных частей отливки должно быть достаточным для оценки однородности свойств отливки в термообработанном состоянии.

3.3. Механические свойства определяются на одном образце при испытании на растяжение и на двух образцах при испытании на ударную вязкость.

Испытание на растяжение производится по ГОСТ 1497—73 на образцах диаметром 10 мм с расчетной длиной 50 мм. Допускается в отдельных случаях применение образцов для испытаний на растяжение с диаметром 6 мм. Испытание на ударную вязкость производится по ГОСТ 9454—78 на образцах КСЧ типа I.

3.4. Результаты испытания образцов, изготовленных из прилитых или отдельно отлитых брусков и имеющие пороки, связанные с условиями изготовления отливки (раковины, посторонние включения, горячие трещины и др.), с условиями механической обработки или условиями испытаний, в расчет не принимаются. Дефектные образцы заменяются новыми из числа запасных от тех же прилитых брусков.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов механических испытаний проводится повторное испытание удвоенного количества образцов того вида испытания, по которому получены неудовлетворительные результаты.

При получении неудовлетворительных результатов повторных механических испытаний хотя бы на одном образце отливки подвергаются повторной термической обработке, вид которой определяется предприятием-изготовителем в соответствии с рекомендуемым приложением I настоящего стандарта, после чего проводятся испытания механических свойств в полном объеме. Допускается проводить не более трех полных термических обработок; количество операций отпуска не ограничивается.

3.6. Выявление поверхностных дефектов в отливках производится методом магнитопорошковой дефектоскопии или травления, керосиновой пробы, а внутренних дефектов — ультразвуковой дефектоскопии, просвечивания проникающим излучением в соответствии с пунктом 1.14 настоящего стандарта.

В состоянии поставки (после всех технологических операций) отливки подвергаются дополнительной керосиновой пробе на предприятии-изготовителе.

3.7. Проверка полноты удаления дефектов и качества исправления дефектов заваркой производится методом магнито-порошковой дефектоскопии или травлением заполированных поверхностей.

3.8. Заказчик имеет право производить контрольную проверку качества отливок в соответствии с настоящим стандартом, результаты которой являются обязательными для изготовителя. Для проверки механических свойств изготовитель оставляет заказчику прилитые к отливке пробные бруски, если индивидуальные испытания механических свойств предусмотрены согласованным чертежом.

4. МАРКИРОВКА

4.1. На каждой отливке на необрабатываемом зачищенном месте должны быть набиты обозначение, марка стали, номер плавки, номер пробы и клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя. Место клеймения на отливке должно быть обведено несмываемой краской.

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1. Каждая отливка сопровождается сертификатом (актом-накладной).

Отливки по номенклатуре, перечисленной в обязательном приложении 3, должны иметь паспорт.

В сертификате и паспорте указывается:

наименование предприятия-изготовителя;

номер заказа;

обозначение настоящего стандарта и чертежа;

наименование детали;

марка стали;

масса отливки;

номер плавки, номер детали;

номер пробы;

результаты анализа химического состава, испытаний механических свойств, твердости;

данные о режимах термической обработки, в том числе и повторных;

методы и результаты контроля на отсутствие поверхностных и внутренних дефектов;

заключение отдела технического контроля о полном соответствии отливки требованиям настоящего стандарта.

5.2. К паспорту прилагается эскиз отливки с указанием мест расположения заварок, незаваренных выборок и их размеров.

Примечание. На паровые и сопловые коробки эскиз заварки прилагается в случае наличия крупных дефектов, объемом исправления которых более 300 см³ на 1 отливку.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие отливок требованиям настоящего стандарта.

6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует свойства металла отливок при высоких температурах в пределах норм, указанных в табл. 5. Гарантия свойств металла отливок при высоких температурах обеспечивается химическим составом, соблюдением технологии производства отливок и периодическими испытаниями отливок текущего производства на длительную прочность в соответствии с указаниями п. 6.3 настоящего стандарта.

6.3. Для контроля свойств и определения уровня длительной прочности и пластичности металла отливок из стали марок 20ХМЛ, 20ХМФЛ, 15Х1М1ФЛ предприятие-изготовитель проводит не реже одного раза в год контрольные испытания на длительную прочность в соответствии с ГОСТ 10145—62 и ОСТ 108.901.102—78. Результаты испытания на длительную прочность оформляются протоколом, являющимся основанием для гарантии на последующий год.

Таблица 5

Значения предела текучести и предела длительной прочности при повышенных температурах

Марка стали	Рабочая температура, К (°С)						
	523 (250)	573 (300)	623 (350)	673 (400)	793 (520)	813 (540)	838—843 (565—570)
	Предел текучести, МПа (кгс/мм ²)				Предел длительной прочности за 10 ⁵ ч, МПа (кгс/мм ²)		
	не менее						
25Л	200 (20,0)	180 (18,0)	160 (16,0)	140 (14,0)	—	—	—
20ГСЛ	230 (23,0)	200 (20,0)	180 (18,0)	170 (17,0)	—	—	—
12МХЛ	—	—	—	—	—	—	—
20ХМЛ	—	—	—	—	110 (11,0)	—	—
20ХМФЛ	—	—	—	—	118 (11,8)	100 (10,0)	—
15Х1М1ФЛ	—	—	—	—	—	106 (10,6)	78 (7,8)

Примечания.

1. Значения предела текучести и предела длительной прочности соответствуют минимальным опытным данным для разных плавов.

2. При расчетах оборудования на срок службы 2·10⁵ часов рекомендуется принимать значение длительной прочности за 2·10⁵ часов, равным 0,85 от величины за 1·10⁵ часов.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

РЕЖИМЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ОТЛИВОК

Марка стали	Режимы термической обработки		
	Гомогенизация (нормализация)	Нормализация	Отпуск
	Температура, К (°С)		
25Л	—	1153—1203 (880—930)	893—923 (620—650)
20ГСЛ	—	1153—1203 (880—930)	903—933 (630—660)
12МХЛ	—	1153—1193 (880—920)	893—923 (620—650)
20ХМЛ	—	1153—1173 (880—900)	873—923 (600—650)
20ХМФЛ	1243—1273 (970—1000)	1233—1253 (960—980)	983—1013 (710—740)
15Х1М1ФЛ	1273—1303 (1000—1030)	1243—1273 (970—1000)	993—1023 (720—750)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

НОРМЫ НА ПРИЕМКУ ОТЛИВОК ПО РЕЗУЛЬТАТАМ
ВИЗУАЛЬНОГО КОНТРОЛЯ

На обрабатываемых поверхностях допускаются без исправления литейные дефекты, если глубина их не превышает $\frac{2}{3}$ припуска на механическую обработку.

На необрабатываемых поверхностях допускаются без исправления:

раковины газового или иного происхождения, чистые от земли, шлака и окажины, диаметром и глубиной залегания от 3 до 5 мм не более 2-х штук, а диаметром и глубиной залегания до 3-х мм не более 8 штук на площади 10 000 мм²;

выступы и впадины размером (высота—глубина) до 8% от толщины стенки, но не более 8 мм при протяженности более 400 мм и имеющие плавный переход к основной поверхности;

местные выборки мелких поверхностных дефектов глубиной до 10% толщины стенки, но не более 8 мм; 10.

отпечатки пневматического зубила глубиной до 2 мм, сглаженные шлифовальной машиной, а также отпечатки дроби, образующиеся при обработке отливок в дробеструйной камере; 100

ужимы глубиной до 5 мм протяженностью не более 70 мм в количестве не более 2-х штук на площади 10 000 мм², но не более 5 штук на участке 500×500 мм.

8

МЕТОДЫ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ ОТЛИВОК

Наименование отливок	Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД) или тразление	УЗД	Керосиновая проба	Просвечивание проникающим излучением
Верхняя и нижняя половины цилиндра.	Радиусные переходы мест подвода питателей, плоскости разъема и места приварки коробов обогрева, радиусных переходов кнехта на ширину 150 мм, места приварки сопловых коробок, скосы под сварку. Полосу шириной не менее 50 мм от плоскости разъема по всему периметру цилиндра с внутренней стороны, для внутренних цилиндров пояски под перья диафрагмы.	Плоскости разъема и стенки цилиндра (на спинке) на полосе шириной 0,5 м, торцы кнехта на глубину 150 мм от торца, патрубки пароотводящие на глубину 150 мм от торца.	Все поверхности, за исключением камер отбора пара.	Патрубки цилиндров и паропроводов шириной 150 мм от торца, межпатрубковая зона при указании в чертеже.
Паровые коробки боковые.	Радиусные переходы, места подвода питателей, подприбыльные участки, скосы под сварку.	Подприбыльные части, пояски в зоне седла, плоскость разъема фланцев.	Все наружные поверхности и доступные внутренние.	По длине патрубка, но не менее 100 мм от торца. 80
Паровые коробки верхние.	Радиусные переходы, места подвода питателей, подприбыльные участки, скосы под сварку.	Плоскость разъема фланца на глубину 200 мм, патрубки пароотводящие, седло под клапаны.	Всей поверхности.	По длине патрубка, но не менее 100 мм от торца. 80

Продолжение

Наименование отливки	Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД) или травление	УЗД	Керосиновая проба	Просвечивание проникающим излучением
Сопловые коробки.	Вся наружная поверхность патрубка, скосы под сварку. Радиусные переходы, места подвода питателей и подприбыльные участки.	Вся подприбыльная часть, поверхность задней стенки коробки, плоскости сопла.	Все наружные поверхности и доступные внутренние.	По длине патрубка, но не менее 150 мм от торца. 12
Крышки паровых коробок.	Радиусные переходы, места подвода питателей, подприбыльных мест, места приварки.	Фланцев.	Все наружные поверхности и доступные внутренние.	Не производится.
Корпуса клапанов автоматического затвора.	Радиусные переходы, места подвода питателей, подприбыльные участки, кольцевая зона под лапами шириной не более 300 мм, скосы под сварку, вся поверхность торцев, радиусные переходы у рассекателей пара по всей длине. На корпусах с внутренней резьбой внутренняя поверхность на ширину резьбы.	Подфланцевой зоны шириной более 300 мм.	То же	По длине патрубка, но не менее 150 мм от торца. 126
Корпуса стопорных клапанов.	Радиусные переходы.	Места прозвучивания устанавливаются заказчиком.	— » —	То же
Корпуса блоков парораспределения.	Радиусные переходы.	Места прозвучивания устанавливаются заказчиком.	— » —	— » —

Продолжение

Наименование отливок	Магнитопорошковая дефектоскопия (МПД) или травление	УЗД	Керосиновая проба	Просвечивание проникающим излучением
Крышки корпусов клапанов автомат. затв.	Радиусные переходы, места подвода питателей, подприбыльные места, места приварки	Фланца.	— » —	Не производится.
Корпуса промывочного устройства.	Радиусные переходы и места подвода питателей.	Не производится.	— » —	Патрубки на длине 100 мм от торца. 80
Коробка защитного и регулирующего клапана ЦСД.	Радиусные переходы, места подвода питателей, подприбыльные участки. Радиусные переходы на внутренней поверхности у рассекателя, скосы под сварку	Стенка корпуса и боковые патрубки.	Все наружные поверхности и доступные внутренние.	По длине патрубка, не менее 100 мм от торца.
Фланцы.	Радиусные переходы, места подвода питателей, подприбыльные места, скосы под сварку.	Торцев фланца.	Вся поверхность.	Околошовная зона шириной не менее 150 мм от торца. 100
Крестовина.	Радиусные переходы, подприбыльные места, места подвода питателей, скосы под сварку.	Не производится	То же	Не производится.
Колено.	Радиусные переходы к фланцу, подприбыльные места, места подвода питателей, скосы под сварку, а также поверхность торца, кольцевая полоса шириной 200 мм, считая от торца по внутренней и наружной поверхности. Полоса шириной 50 мм по разъему формы.	Не производится.	— » —	Места просвечивания устанавливаются заказчиком.

Примечания:

1. Объемы и поверхности, подлежащие соответственно ультразвуковой и магнитной дефектоскопии, травлению, гаммарентгенографированию указываются на эскизе отливки, составленном заказчиком и согласованным с изготовителем, или указываются в чертежах.

2. Подвергаемые травлению, МПД и УЗД места должны быть зашлифованы до шероховатости поверхности/25 — для травления, 5 — для УЗД и 10 — для МПД по ГОСТ 2789—73.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Обязательное

НОРМЫ НА ПРИЕМКУ ОТЛИВОК ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН ПО РЕЗУЛЬТАТАМ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ

1. Настоящие нормы составлены применительно к ультразвуковому контролю отливок из теплоустойчивой стали перлитного класса:

эластичными искателями ЦНИИТмаш по черновой или грубообработанной поверхности отливок в местах согласно обязательному приложению 3 к настоящему стандарту, в соответствии с «Инструкцией ЦНИИТмаш И-10-68 по ультразвуковому контролю качества отливок тройников и колен, паропроводов и деталей паровых турбин»;

типовыми контактными искателями по поверхности отливок с шероховатостью 5 по ГОСТ 2789—73, в местах согласно обязательному приложению 3 настоящего стандарта и в соответствии с действующими на предприятиях инструкциями.

2. Отливки признаются неудовлетворительными, если выявляются следующие дефекты:

при контроле продольными волнами (прямым искателем) экранируется донный эхо-сигнал на участке поверхности изделий, имеющей площадь, равную 900 мм² и более, а для отливок цилиндров — 1600 мм². Обязательным условием при этом является наличие сигналов от дефектов высотой не менее 5—10 мм;

скопление дефектов на площади 6400 мм² и более при условии, что сигналы от дефектов равны или превышают донный эхо-сигнал.

Скоплением считается совместное расположение дефектов, расстояние между которыми не превышает условной протяженности одиночного дефекта.

3. Отливки признаются неудовлетворительными, если выявляются следующие дефекты:

трещины любых размеров, любого расположения и на любой глубине залегания;

дефекты, полностью экранирующие донный импульс (рыхлость, крупные раковины, крупные включения и пр.);

цепочки дефектов длиной более 70 мм, которые при настройке дефектоскопа на S экв., соответствуют эталонному

5
отверстия диаметром 3 мм и выявляются как один непрерывный дефект;

зоны (скопления дефектов) с $S_{\text{экв.}}$, соответствующей эталонному отверстию диаметром 3 мм и более;

если зона расположения ближе 40 мм от чистовой плоскости разъема или любой поверхности фланца и ее размеры превышают 400 мм² (20×20);

если размеры зоны превышают 2500 мм² (50×50) при глубине их залегания от чистовой поверхности фланца более 40 мм. 30

Примечания:

1. Допускаются отдельные зоны по размерам менее указанных выше и при расстоянии между зонами более 400 мм. 00

2. Зоной считается скопление дефектов, если расстояние между ними не превышает трехкратной условной величины дефекта или они могут быть выявлены как отдельные дефекты (условная величина дефекта определяется расстоянием между центрами искателя с момента появления—исчезновения импульса на экране дефектоокопа).

3. В объеме фланцев допускаются отдельные разрозненные дефекты с площадью, эквивалентной, соответствующей эталонному отверстию диаметром 8 мм и менее, с расстоянием между ними не менее 50 мм в количестве не более 5 штук.

40

10

8

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Обязательное

НОРМЫ НА ПРИЕМКУ ОТЛИВОК ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ ТУРБИН ПО РЕЗУЛЬТАТАМ КОНТРОЛЯ ПРОСВЕЧИВАНИЕМ ПРОНИКАЮЩИМ ИЗЛУЧЕНИЕМ

1. Отливки подлежат исправлению, если будут выявлены следующие дефекты:

1.1. Трещины любых размеров, любого расположения и на любой глубине залегания.

1.2. В околошовной зоне шириной 50 мм: раковины, поры, шлаковые включения, земляные засоры, если их размеры в любом направлении превышают 5 мм или расстоянии между ними менее 25 мм, а общее количество их более 4 штук на длине 100 мм.

1.3. В остальной контролируемой зоне:

отдельные раковины, земляные и газовые, размером более 5 мм, а общее количество их более 5 штук на площади 100×50 мм;

рыхлоты и скопления дефектов на площади более 25××25 мм (размер дефектов в скоплении не должен превышать 3 мм).

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Обязательное

**НОРМЫ НА ПРИЕМКУ ОТЛИВОК
ПО РЕЗУЛЬТАТАМ КЕРОСИНОВОЙ ПРОБЫ,
МАГНИТОПОРОШКОВОЙ ДЕФЕКТОСКОПИИ
И ТРАВЛЕНИЯ****1. Керосиновая проба**

1.1. На необрабатываемой поверхности отливки не допускается:

наличие трещин;

наличие участков пористости площадью более 2500 мм², глубиной более 3 мм и при расстоянии между участками менее 500 мм. Глубина дефекта контролируется зачисткой.

1.2. На обработанной поверхности отливок не допускается:

на плоскости фланца горизонтального разъема цилиндра наличие трещин;

вопрос о допустимости других дефектов решается с учетом данных при контроле отливки методом МПД, травления и ультразвуковой дефектоскопии;

операция выборки дефектов может быть начата только после проведения ультразвукового контроля фланцев.

1.3. На остальных обработанных поверхностях цилиндра, а также обработанных поверхностях других деталей (посадочные места, горловины, пояски под диафрагмы, фланцы створных клапанов, упорный бурт сегмента сопел и т. д.) не допускается:

наличие трещин;

единичные раковины диаметром 3 мм и более.

2. Магнитопорошковая дефектоскопия и травление

2.1. На поверхности отливок, подлежащих МПД (по инструкции ЦНИИТмаш), допускаются разрозненные поры диаметром до 2 мм в количестве 3 штук на площади 10 000 мм². Глубина дефектов контролируется зачисткой.

2.2. На поверхностях отливок, подлежащих травлению, допускаются разрозненные поры диаметром 1 мм в количестве не более 3 штук на площади 10 000 мм². Глубина дефекта контролируется зачисткой.

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, ИСПОЛЬЗОВАННЫХ В СТАНДАРТЕ

1. «Сборник правил и руководящих материалов по котлонадзору», издательство «Недра», Москва, 1972.
2. ГОСТ 2009—55 — Отливки стальные фасонные. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку.
3. ГОСТ 356—68 — Давления условные, пробные и рабочие для арматуры и соединительных частей трубопроводов.
4. ГОСТ 7565—78 — Стали и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава.
5. ГОСТ 12344—78 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания углерода.
6. ГОСТ 12345—66 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания серы.
7. ГОСТ 12346—78 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания кремния.
8. ГОСТ 12347—77 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора.
9. ГОСТ 12348—78 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания марганца.
10. ГОСТ 12350—78 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания хрома.
11. ГОСТ 12351—66 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания ванадия.
12. ГОСТ 12352—66 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания никеля.
13. ГОСТ 12354 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания молибдена.
14. ГОСТ 12355—66 — Стали легированные и высоколегированные. Методы определения содержания меди.
15. ГОСТ 18895—73 — Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа.
16. ГОСТ 9012—59 — Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Бринеллю.
17. ГОСТ 1497—73 — Металлы. Методы испытания на растяжение.

18. ГОСТ 9454—78 — Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температуре.
19. ГОСТ 10145—62 — Металлы. Методы испытания на длительную прочность.
20. ОСТ 108.901.102—78 — Котлы, турбины и трубопроводы. Методы определения жаропрочности металлов.
21. ГОСТ 2789—73 — Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.
22. И-10-68 — Инструкция ЦИИИТмаш И-10-68 по ультразвуковому контролю качества отливок, тройников и колен паропроводов и деталей паровых турбин.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 108 961 02—79

[illegible]

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

1 Технические требования	2
2. Правила приемки	3
3 Методы испытаний	8
4 Маркировка	10
5 Комплектность	10
6 Гарантии изготовителя	11

Приложения:

Приложение 1 (рекомендуемое). Режимы термической обработки отливок	12
Приложение 2 (обязательное). Нормы на приемку отливок по результатам визуального контроля	13
Приложение 3 (обязательное). Методы неразрушающего контроля	14
Приложение 4 (обязательное). Нормы на приемку отливок для деталей паровых турбин по результатам ультразвукового контроля	18
Приложение 5 (обязательное). Нормы на приемку отливок деталей паровых турбин по результатам контроля проникающим излучением	20
Приложение 6 (обязательное). Нормы на приемку отливок по результатам керосиновой пробы, магнитопорошковой дефектоскопии и травления	21
Приложение 7 (справочное). Перечень материалов, использованных в стандарте	22
Лист регистрации изменений	24

Внесен Научно-производственным объединением по техноло-
гии машиностроения (НПО ЦНИИТмаш)

Генеральный директор

Е. Т. ДОЛБЕНКО

Подготовлен к утверждению Техническим управлением Ми-
нистерства энергетического машиностроения

Зам. Начальника Технического
управления

В. П. ПЛАСТОВ

Начальник отдела стандартизации
и метрологии — главный метролог

В. А. ГОТОВЦЕВ

Утвержден и введен в действие указанием Министерства энергетического машиностроения № ВВ-002/9747 от 29.12.79.
ИСПОЛНИТЕЛИ: Научно-производственное объединение по технологии машиностроения — НПО ЦНИИТмаш

Е. Ф. ДУБРОВСКАЯ
И. С. КОВАЛЕВ

Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И. И. Ползунова — НПО ЦКТИ

А. А. ЧИЖИК

Разработан Научно-производственным объединением по технологии машиностроения (НПО ЦНИИТмаш)

Генеральный директор
НПО ЦНИИТмаш

Е. Т. ДОЛБЕНКО

Заведующий отделом турбинных
и котельных материалов

Л. П. ТРУСОВ

Руководители темы:

Е. Ф. ДУБРОВСКАЯ
И. С. КОВАЛЕВ

Научно-производственным объединением по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И. И. Ползунова (НПО ЦКТИ)

Генеральный директор
НПО ЦКТИ

Н. М. МАРКОВ

Заведующий отраслевым отделом
стандартизации

П. М. ХРИСТИУК

Заведующий отделом
материалов

В. П. ЗЕМЗИН

Руководитель темы

А. А. ЧИЖИК

УТВЕРЖДАЮ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)

проект введен в реестр
государственной регистрации

820202 815424/01

Заместитель Министра
энергетического
машиностроения

29.11.1982

В.М. Величко

"29" 11/1982 г.

со сроком введения

01.01.83 г.

Группа В83

ОСТ 108.961:02-79

" ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ
СТАЛЕЙ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ
ТУРБИН С ГАРАНТИРОВАННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИ-
КАМИ ПРОЧНОСТИ ПРИ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ".

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Таблица 1. В графе "Давление" заменить значение 3,7 МПа
(37 кгс/см²) на 0,4 МПа (4,0 кгс/см²).

Таблицу дополнить:

Примечание. Для тонкостенных отливок из стали 25Л, с толщиной
стенок во внефланцевой части ≤ 55 мм, допускается в качестве
рабочей температура 723 К (450°C).

Пункт 1.7 дополнить:

Примечание. До ввода специализированных мощностей по обдирке за-
готовок на ПО "Невский завод" и заводе "Энергомашспецсталь" сос-
тавка отливок этими заводами производится без обдирки.

Таблица 4, В заголовке графы "Ударная вязкость" заменить
КС V на КС U, а также в п. 3.3.

На стр. 7 в графе "Условный предел текучести, МПа (кгс/мм²)"
в строке "корпуса клапанов" заменить 300-500 (32-55) на 320-550
(32-55).

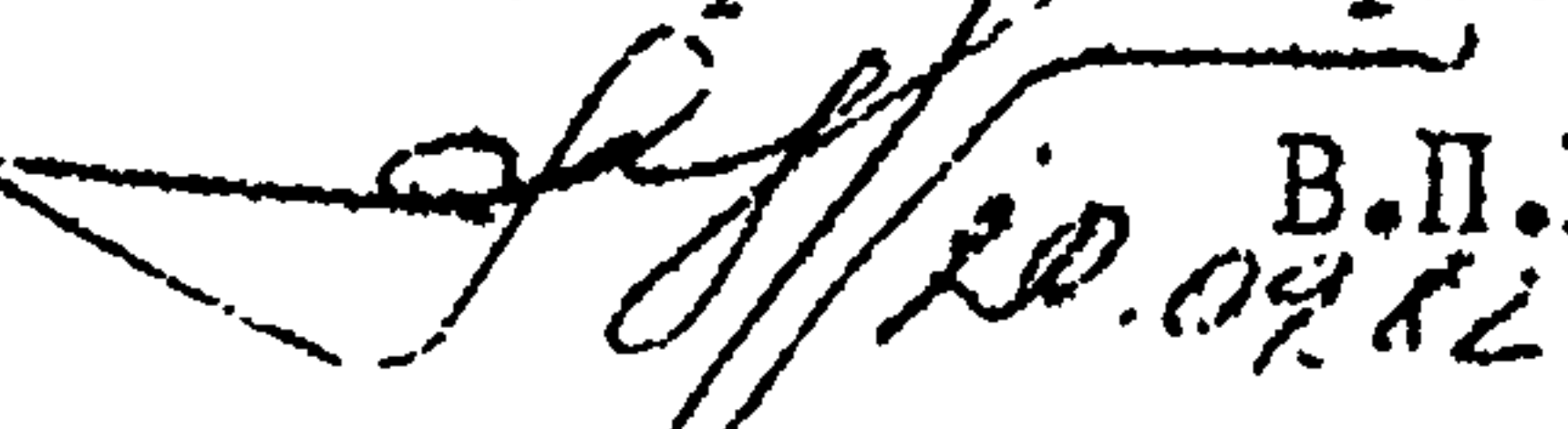
Таблица 5. Для стали 25Л указать данные по пределу текучести
при рабочих температурах 673, 698, 723 К (400, 425, 450°C):

Марка стали	Рабочая температура, К (°C)								
	523 (250)	573 (300)	623 (350)	673 (400)	698 (425)	723 (450)	793 (520)	813 (540)	838-843 (565-570)
	Предел текучести, МПа (кгс/мм ²)						Предел длительной прочности за 10 ⁵ час, МПа (кгс/мм ²)		
	не менее								
25Л	200 (20,0)	180 (18,0)	160 (16,0)	150 (15,0)	140 (14,0)	130 (13,0)	-	-	-

Пункт I.15. Второе предложение изложить в новой редакции „Удаление и исправление дефектов, отпуск, контроль мест заварок в отливках производится по технологическим инструкциям предприятия, согласованным с НПО ЦНИИТМАШ“. Третье предложение исключить.

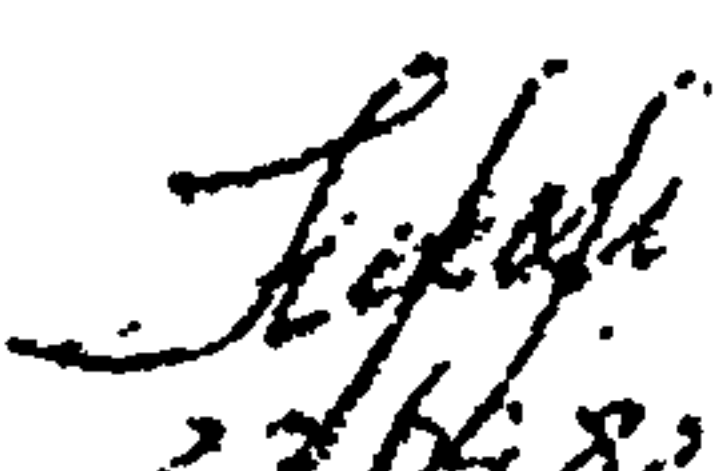
Приложение 3. В пункте 2 примечаний заменить значение 25 на I.25.

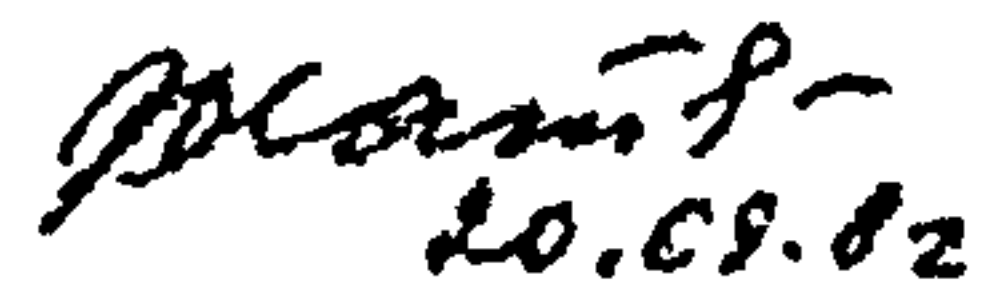
Техническое управление Министерства энергетического машиностроения

Зам. Начальник управления  В.П. Головизнин

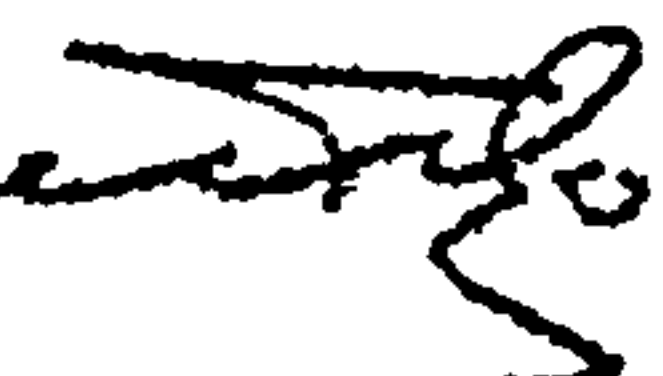
Начальник отдела
научно-исследовательских
и опытно-конструкторских
работ и стандартизации

Управление турбостроения

 А.В. Штапук

Зам. Начальник управления  К.А. Бычков

Научно-производственное объединение по технологии машиностроения
(НПО ЦНИИТМАШ)

Генеральный директор  Е.Т. Долбенко

Заведующий научным
тематическим отделом  В.В. Чиминов

Заведующий отделом
турбинных и котельных
материалов  М.П. Трусов

Руководители темы:  Е.Ф. Дубровская
 И.С. Ковалев

Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И.И.Позунова (НПО ЦКТИ)

Генеральный директор

 Н.М.Марков

Заведующий отраслевым
отделом стандартизации

 Н.М.Христюк

Заведующий отделом
материалов

 В.Н.Земзин

Руководитель темы

 А.А.Чижик

от 11.03.83 г.

Зак. 477.

Тир. 200

Группа электрографии НПО ЦНИИТМАШ. Шарикоподшипниковская, 4

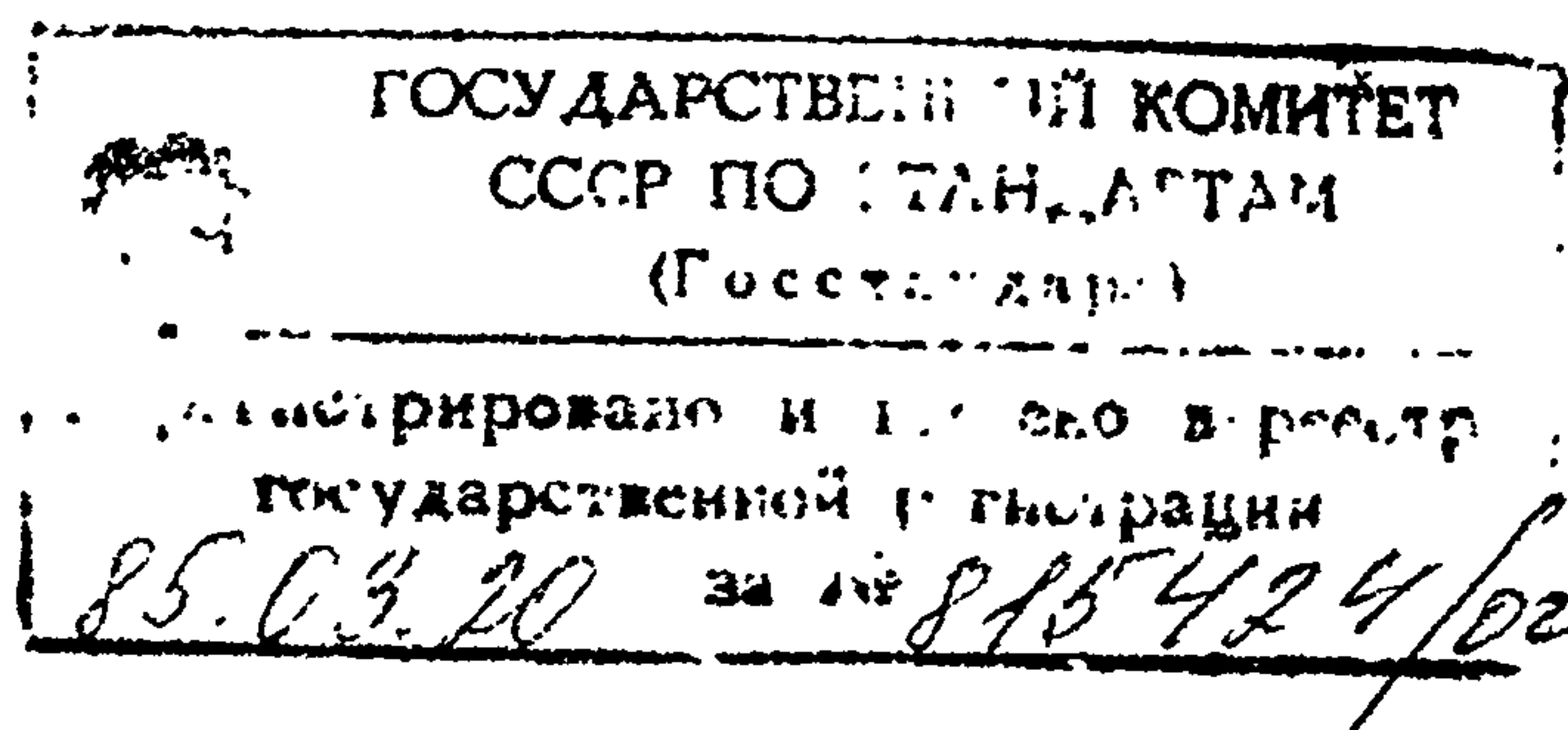
Утверждено указанием Министерства энергетического
машиностроения 18.01.85. №С4-002/479

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

Группа В83

ОСТ 108.961.02-73

"ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И
ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ
ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ ТУРБИН С
ГАРАНТИРОВАННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИ-
КАМИ ПРОЧНОСТИ ПРИ ВЫСОКИХ
ТЕМПЕРАТУРАХ. ТЕХНИЧЕСКИЕ
УСЛОВИЯ"



Таблицу 1 дополнить:

Марка стали	Максимальная температура, К (°C)	1 2 0 2 8 5
		Давление, МПа (кгс/см ²) более
16ХЗМЛ	623 (350)	0,4 (4,0)

Таблицу 2 дополнить новой маркой стали:

Марка стали	Содержание элементов, %									
	Углерод	Марганец	Кремний	Хром	Молибден	Ванадий	Сера	Фосфор	Никель	Медь
16ХЗМЛ	0,15	0,6	0,20	2,5	0,45	0,15	0,025	0,025	0,30	0,30
	0,20	0,9	0,40	3,0	0,65	0,30				

Таблицу 3 дополнить:

Марка стали	Углерод	Марганец	Кремний	Хром	Молибден	Ванадий	Никель	Сера и фосфор
16ХЗМФЛ	$\pm 0,01$	$+0,05$ $-0,03$	$+0,05$	$\pm 0,10$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$+0,10$	$+0,005$

Таблица 4. Для цилиндров из стали 16ХЗМФЛ в графе "Условный предел текучести" 320-550 (32-55) заменить на 300-550 (30-55).

Таблицу 4 дополнить:

Марка стали	Наимено- вание отливок	Попереч- ное се- чение прилитых брусков, мм	Механические свойства при 293 К (20 °С)					
			Услов- ный предел теку- чести,	Времен- ное сопро- тивле- ние разрыву,	Отно- си- тель- ное удли- нение,	Отно- си- тель- ное суже- ние,	Удар- ная вяз- кость,	Твер- дость,
			МПа ($\frac{\text{кгс}}{\text{мм}^2}$)	МПа ($\frac{\text{кгс}}{\text{мм}^2}$)	%	%	$\frac{\text{кДж}}{\text{м}^2}$ $\frac{\text{кгссм}}{\text{см}^2}$	НВ
н е м е н е е								
16ХЗМФЛ	Цилин- дры	150x170	430-550 (43-55)	600 (60)	14	35	4	160- 220
	Корпуса клапа- нов	100x150	430-550 (43-55)	600 (60)	14	35	4	160- 220
	Обоймы, паровые, сопловые коробки, др. отлив- ки	60x150	430-550 (43-55)	600 (60)	14	35	4	160- 220

Пункт 1.14. Третью строку дополнить сталью марки 16ХЗМФЛ.

Пункт 1.15 дополнить абзацем: "Отливки, которые у заказчика подлежат сварке с последующим отпуском, имеющие выборки дефектов, выявленные после окончательной термообработки и заварки и требующие наплавки не более 5 кг в одном месте с общим количеством наплавленного металла не более 3 кг на одну тонну массы отливки, могут с разрешения ОТК предприятия-изготовителя ^{и согласия заказчика} сдаваться незаваренными. Места выборок должны быть тщательно зашлифованы и проверены МПД или травлением. Предприятие-изготовитель в этом случае прилагает к паспорту эскиз отливки с указанием мест расположения и размеры выборок".

Пункт 1.17. Последнее предложение "Время выдержки" изложить в новой редакции: "Гидроиспытания отливок производятся в соответствии с требованиями ОСТ 108.020.127-82 "Изделия энергетического машиностроения. Нормы и правила гидравлических испытаний".

Пункт 2.2. Последнее предложение дополнить сталью 16ХЗМФ.

Пункт 2.3. Предпоследний абзац, третья строку дополнить сталью 16ХЗМФ.

Таблицу 5 дополнить:

Марка стали	Рабочая температура, К (°C)						
	523 (250)	573 (300)	623 (350)	673 (400)	793 (520)	813 (540)	838-843 (565-570)
	Предел текучести, МПа (кгс/мм ²)			Предел длительной прочности за 10 ⁵ ч, МПа (кгс/мм ²)			
	н е м е н е е						
16ХЗМФ		350 (35)					

Приложение I, таблицу дополнить:

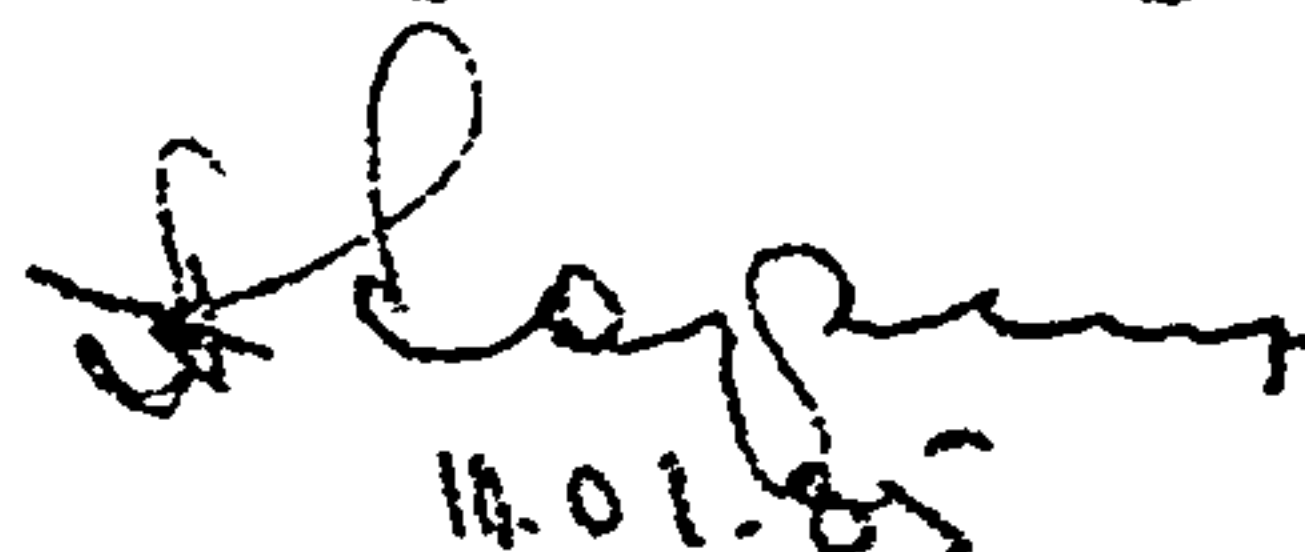
Марка стали	Режимы термической обработки		
	Гомогенизация (нормализация)	Нормализация	Отпуск
	Температура, К (°C)		
16ХЗМФЛ	1273-1303 (1000-1030)	1243-1273 (970-1000)	973-993 (700-720)

Приложение 3. В графе "Магнитопорошковая дефектоскопия (МД) или травление" слова "подприбыльные участки" в пяти местах заменить на "подприбыльные места".

Приложение 7 дополнить: "23. ОСТ 108.020.127-82 "Изделия энергетического машиностроения. Нормы и правила гидравлических испытаний".

Техническое управление Министерства энергетического машиностроения

Начальник управления


14.01.85

В.П.Головизнин

Начальник отдела
опытно-конструкторских и
научно-исследовательских
работ и стандартизации



А.В.Штапрук

Управление турбостроения

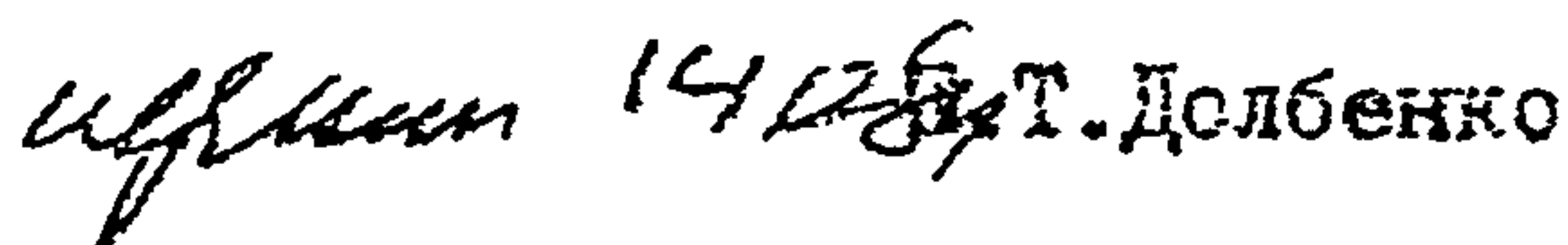
/ Начальник управления


10.01.85

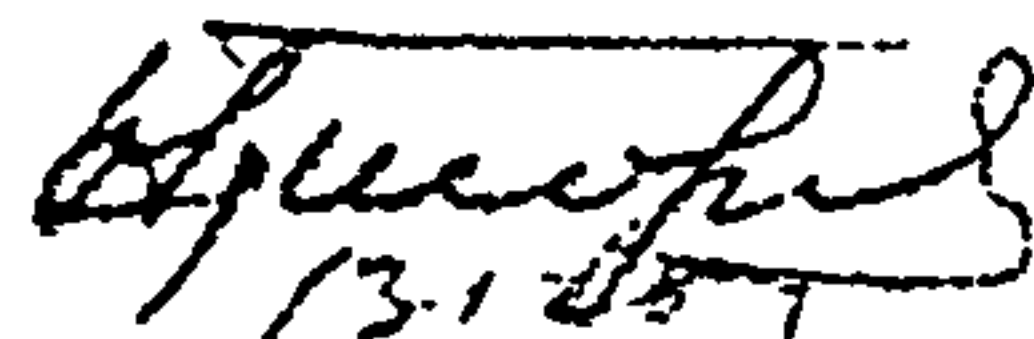
К.А.Быхов

Научно-производственное объединение по технологии машиностроения (НПО ЦНИИТМАШ)

Генеральный директор

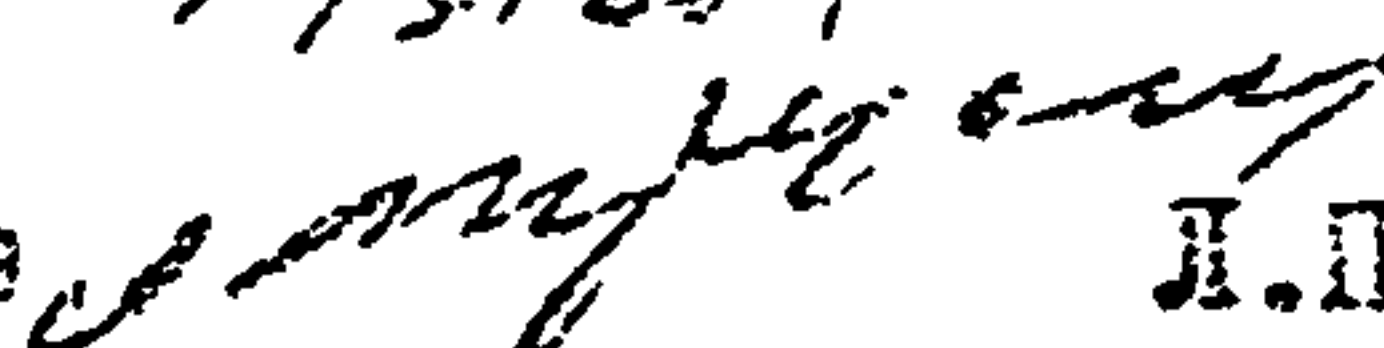

14.01.85

Заведующий отраслевым отделом
метрологии и стандартизации


13.01.85

Б.И.Григорьев

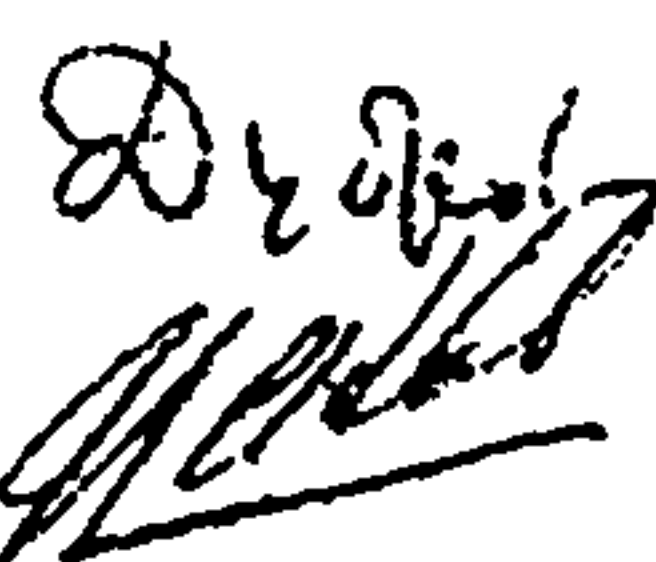
Заведующий отделом
турбинных и котельных материалов



И.П.Трусов

Руководители темы

Ст.научн.сотр.



Е.Ф.Дубровская

Ст.научн.сотр.



И.С.Ковалев

Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И.И.Ползунова (НПО ЦКТИ)

Генеральный директор

Н.М.Марков

17.12.84
Заведующий отраслевым отделом
стандартизации

Н.Д.Маркозов

Заведующий отделом
материалов

В.Н.Земзин

Руководитель темы
заведующий лабораторией

А.А.Чижик

ОСТ 108.961.02-79

ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И
ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ
ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ ТУРБИН С
ГАРАНТИРОВАННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИ-
КАМИ ПРОЧНОСТИ ПРИ ВЫСОКИХ
ТЕМПЕРАТУРАХ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Указанием Министерства энергетического машиностроения 9 08 86
от 01.08. 1986 г. №СЧ-002/6166 срок введения установлен
с 01.01.87

Срок действия стандарта продлить до 01.06.1992 г.

Последний абзац вводной части дополнить фразой
(далее Правил Госгортехнадзора СССР).

Пункт 1.1. После слов "... настоящего стандарта" изложить в
новой редакции: "и технологического процесса, разработанного пред-
приятием-изготовителем по чертежам, утвержденным в установленном
порядке".

Пункт 1.4. Первое предложение дополнить словами: ", а также
на чистой шихте: типа ХР или металлизированных шихтовых материалах".

Пункт 1.5. Таблицу 2 дополнить примечанием 4: " 4. В сталях,
выплавленных на чистой шихте, содержание примесей не должно быть
более: серы - 0,015%, фосфора - 0,015%, никеля - 0,10%, меди - 0,10%.

	Государственный комитет СССР по стандартам ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ
	ЗАРЕГИСТРИРОВАНО ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИЕЙ 860822 815424/03

Допускаемые отклонения по содержанию элементов от заданного химического состава приведены в табл. 3. При выплавке на чистой шихте наименования марки стали дополняется индексом АА".

Подпункт 1.5.1. Последний абзац изложить в новой редакции: "Суммарное содержание серы и фосфора не должно быть более 0,050% при всех возможных случаях".

Пункт 1.6 изложить в новой редакции: "Величины припусков на механическую обработку, а также допускаемые отклонения размеров и массы отливок должны соответствовать III классу точности по ГОСТ 2009-55, а размеры остатков прибылей" далее по тексту.

Пункт 1.7 и примечание изложить в новой редакции: "Отливки на предприятии-изготовителе должны быть подвергнуты термической обработке и контролю по п.п. 1.10 и 1.14 с заваркой мест удаления дефектов .

Примечание. Допускается проводить у заказчика предварительную механическую обработку контролируемых мест и контроль методами УЗД и просвечивания проникающим излучением".

Пункт 1.14. В последнем предложении заменить фразу "...устанавливает предприятие-изготовитель и согласовывает с заказчиком" на "устанавливает заказчик и согласовывает с предприятием-изготовителем".

Пункт 1.15. Третью строку первого абзаца после слова "...производится" дополнить: "в соответствии с РТМ 108.020.122-78..." далее по тексту;

дополнить Примечанием: "Разрешается заварка дефектов на литых деталях из стали 15Х1М1СН и 15Х3М1Н электродами марки ЭА 395/9".

Пункт 1.17 изложить в новой редакции: "Отливки подвергаются гидравлическому испытанию, необходимость проведения которого и величину давления оговаривают в чертежах и технических условиях.

Испытания проводят после исправления дефектов и окончательной термической и механической обработки в соответствии с требованиями ОСТ 108.020.127-82.

Отливки должны выдерживать заданное давление без признаков течи, потения и видимых остаточных деформаций. Времени выдержки отливок под давлением указывают в чертеже. При отсутствии указания в чертеже время выдержки отливок под давлением должно быть не менее 10 мин".

Пункт 2.3. Предпоследний абзац изложить в новой редакции: "неразрушающему контролю по п. 1.14 настоящего стандарта" и поместить его до абзаца "гидравлическими испытаниями...";

Заменить ссылку на ГОСТ 356-68 на ОСТ 108.020.127-82.

Пункт 3.1. Заменить ссылки на ГОСТ:

ГОСТ 12352-66 на ГОСТ 12352-81; ГОСТ 18895-73 на ГОСТ 18895-81;
ГОСТ 12355-66 на ГОСТ 12355-78; ГОСТ 12345-66 на ГОСТ 12345-80;
ГОСТ 12351-66 на ГОСТ 12351-81.

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 1497-73 на ГОСТ 1497-84.

Пункт 3.6. Вторую строку первого абзаца после слова "...магнитопорошковой ..." дополнить: ", капиллярной..." далее по тексту;

дополнить абзацем: "Магнитопорошковая дефектоскопия должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 21105-75 и ОСТ 108.004.109-80. Методика просвечивания проникающим излучением должна соответствовать ОСТ 108.961.06-80, ультразвукового контроля - ОСТ 108.961.07-83, капиллярной дефектоскопии - ГОСТ 18442-80, ОСТ 108.004.101-80".

Пункт 3.7. Третью строку после слова "... магнитопорошковой" дополнить: "..., капиллярной"... далее по тексту.

Пункт 5.1. Последнее предложение дополнить: "... по результатам испытаний и контроля, проведенных на данном предприятии".

Пункт 6.3. Заменить ссылку на ГОСТ 10145-62 на ГОСТ 10145-81.

Приложение 3. Наименование второй графы изложить в новой редакции: "Магнитопорошковая, капиллярная дефектоскопия или травление".

в графе "Магнитопорошковая, капиллярная дефектоскопия или травление" и графе "УЗД":

для верхней и нижней половины цилиндра - заменить слово "кнехт" на "транспортировочных цапф или проушин".

в графе "УЗД":

для верхней и нижней половины цилиндра - после слова "0,5 м" дополнить: "на расстоянии 150 мм от торца",

для паровых коробок боковых - включить слова "пояски в зоне седла";

для паровых коробок верхних - исключить слова "седло под клапан";

для корпуса клапана автоматического затвора - заменить слова "Поддманцевой зоны шириной более 300 мм" на "Плоскость разреза фланца на глубину 200 мм и нижних патрубков на ширину 100 мм";

для коробки защитного и регулирующего клапана ЦСД - заменить слова "Стенка корпуса и боковые патрубки" на "Места прозвучивания устанавливаются заказчиком";

для колец - заменить слова "не производится" на "фланец на ширину 100 мм".

Приложение 6, разделы I и 2 изложить в новой редакции:

I. Керосиновая проба

I.1. На необработываемой поверхности отливки не допускается без исправления: трещины, участки пористости площадью более 2500 мм^2 , глубиной более 3 мм и при расстоянии между участками менее 500 мм. Глубина дефекта контролируется зачисткой.

1.2. На обработанной поверхности не допускается без исправления: на плоскости фланца горизонтального разреза цилиндра валики трещины,

вопрос о допустимости других дефектов решается с учетом данных при контроле отливки методом МД, травления и УЗД.

1.3. На остальных поверхностях цилиндра, а также поверхностях других деталей (посадочные места, торцовины, вошки под диафрагмы, фланцы стопорных клапанов, упорный бурт сегмента сопла и т.д.) не допускается без исправления: трещины, единичные раковины диаметром более 3 мм.

2. Магнитопорошковая, канцелярная дефектоскопия и травление

2.1. Допускаются без исправления:

2.1.1. Любые показания линейных дефектов: для стенки толщиной до 20 мм включительно не более $1 \text{ мм} + 0,1 S^2 \text{ мм}$ (где S — толщина стенки отливки в месте их расположения); для стенки толщиной до 60 мм включительно не более 4 мм; для стенки толщиной свыше 60 мм не более 5 мм.

2.1.2. Любые показания округлых дефектов: для стенки толщиной до 15 мм включительно не более 30% толщины стенки детали в месте их расположения; для стенки толщиной свыше 15 мм не более 5 мм.

2.1.3. Не более трех показаний дефектов, имеющих размеры меньше, чем дефекты, указанные в п. 2.1.1 и 2.1.2, расположенных на одной линии на расстоянии менее 2 мм друг от друга (расстояние измеряется по ближайшим краям дефектов).

2.1.4. Не более 9-ти показаний дефектов в любой прямоугольной зоне 4000 мм^2 , наибольшим размером которого не превышает 150 мм.

Примечания. 1. Длинными считаются дефекты, длина которых в три и более раза превышает ширину. При этом, под длиной и шириной

доминируют размеры прямоугольника с наибольшим отношением длины к ширине, в которой может быть вписан данный дефект.

2. Под показанными дефектов при контроле методом магнитопорошковой дефектоскопии следует понимать длину валика магнитного порошка, получаемого при выявлении дефекта, а при капиллярной дефектоскопии — след от дефекта, образованный индикаторным пенетрантом на слое пропитки.

3. В сомнительных случаях при обнаружении методом МЦД линейного дефекта — предполагаемой трещины — производится повторный контроль методом капиллярной дефектоскопии или травлением.

4. На окончательно обработанных уплотнительных и трущихся поверхностях отливок дефекты не допускаются, если на этот счет нет особых указаний в чертеже.

2.1.5. Трещины без исправления не допускаются.

2.1.6. Дефекты, размеры которых превышают указанные в п.

2.1.1, 2.1.2, 2.1.3, 2.1.4 подлежат исправлению.

Приложение 7. Заменить ссылки на ГОСТ:

6. ГОСТ 12345-66 на ГОСТ 12345-80; 11. ГОСТ 12351-66 на

ГОСТ 12351-81;¹² ГОСТ 12352-66 на ГОСТ 12352-81;

14. ГОСТ 12355-66 на ГОСТ 12355-73; 15. ГОСТ 18895-73 на

ГОСТ 18895-81; 17. ГОСТ 1497-73 на ГОСТ 1497-84;

19. ГОСТ 10145-62 на ГОСТ 10145-81 и дополнить пунктами:

24. ОСТ 108.004.103-80 — Изделия и швы сварных соединений энергооборудования АЭС. Методика магнитопорошкового контроля.

25. ГОСТ 21105-75 — Контроль неразрушающим. Магнитопорошковым методом.

26. ОСТ 108.961.06-80 — Отливки стальные для атомных электростанций. Радиграфический контроль.

27. ОСТ 108.961.07-83 — Отливки для энергетического оборудования. Методика ультразвукового контроля.

28. ОСТ 108.004.101.-80 - Контроль неразрушающий. Ламинированный, густой и ламинирующей методы. Основные положения.

29. ГОСТ 18442-80 - Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования.

30. РМ 108.020.122-78 - Качество продукции. Исправление дефектов стальных отливок методом заварки. Основные положения.

Исключить из перечня ГОСТ 356-68 под порядковым номером 3.

Начальник Главного Технического
управления Министерства
энергетического машиностроения

Б.И. Головинский

Начальник сводного отдела опытно-
конструкторских и научно-исследо-
вательских работ, стандартизации и
аттестации продукции

А.И. Полтаронский

Генеральный директор Научно-произ-
водственного объединения по техноло-
гии машиностроения (НПО ЦНИИТМАШ)

240080

Е.Т. Долобенко

Заведующий отраслевым отделом
метрологии и стандартизации

Б.Л. Григорьев

Заведующий отделом турбинных
и котельных материалов

А.И. Трусов

Исполнитель:

Старший научный сотрудник

Е.Б. Дубровская

Соисполнители:

Генеральный директор Научно-произ-
водственного объединения по после-
довательным и проектированию энергетиче-
ского оборудования им. П.И. Ползунова
(НПО ЦНИИТМАШ)

Е.А. Рыков

Заведующий отраслевым отделом
исследования повышения ресурса
материалов энергетического
оборудования

А.А. Чинкин

Зак. 1607.

Тир. 200 экз.

ИЗМЕНЕНИЕ № 4

Группа В 83

ОСТ 108.96Т.02-73

ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И
ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДЛЯ ДОСТАВКИ
НАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ ТУРБИН С
ГАРАНТИРОВАННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИ-
КАМИ ПРОЧНОСТИ ПРИ ВЫСОКИХ
ТЕМПЕРАТУРАХ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОКП -41 1200

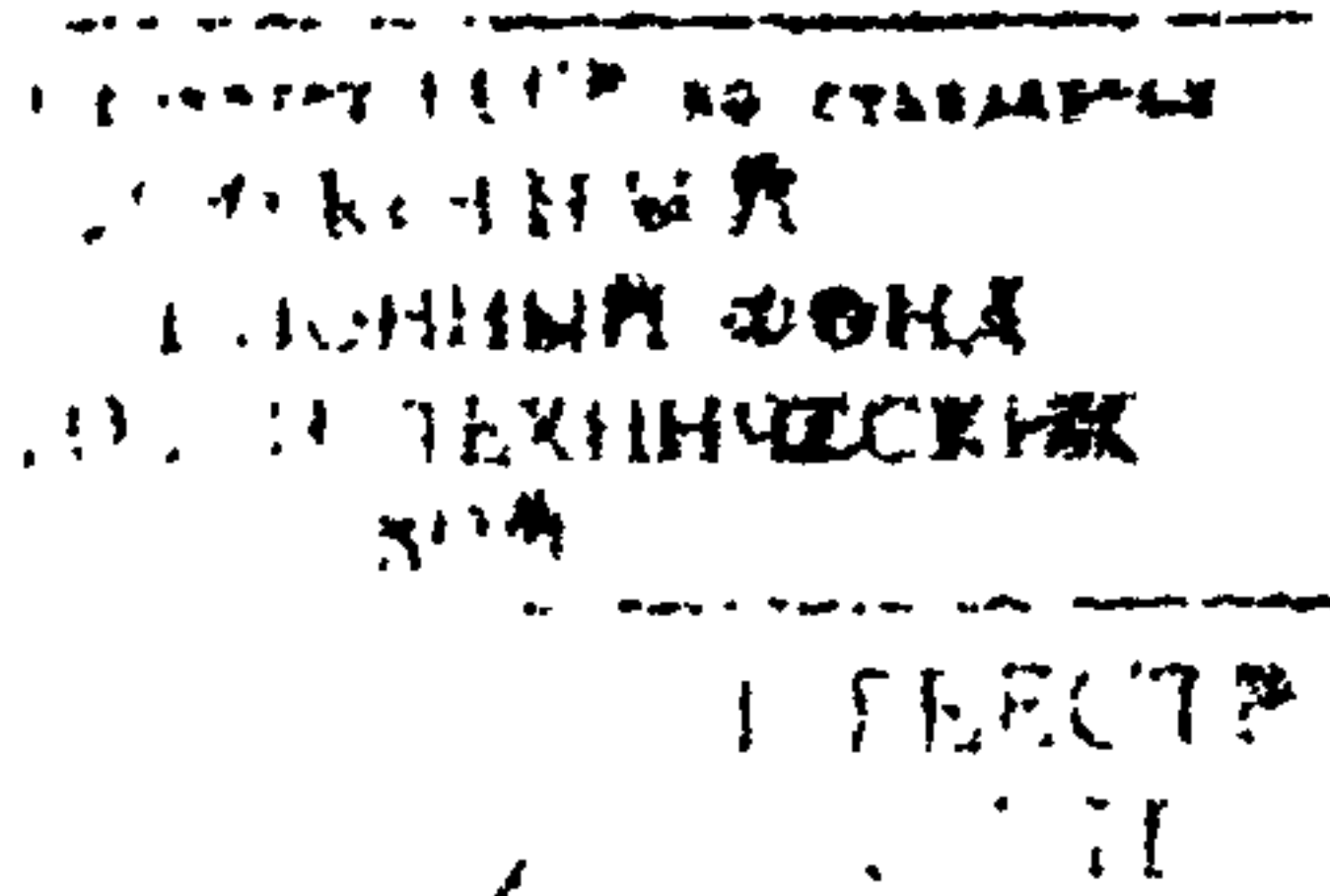
~ 2 07 87

Указанием министерства энергетического машиностроения
от 26.06.1987 г. № ВА-002-1/5102 Срок введения установлен
с 1 июля 1987,

Пункт I.7 изложить в новой редакции : " I.7 Отливки должны
быть подвергнуты термической обработке и контролю механических
свойств по п. I.10, а также неразрушающему контролю по п. I.14
и последующей заварке мест удаления дефектов .

Примечания. 1. Неразрушающий контроль отливок, проводимый
после предварительной механической обработки, выборку и заварку
обнаруженных при этом дефектов, производит предприятие, выполняю-
щее предварительную механическую обработку .

2. Для отливок нетехнологичной конструкции порядок проведе-
ния неразрушающего контроля по п. I.14, удаления и заварки обна-
руженных дефектов устанавливается по согласованию между предприя-
тием-изготовителем и заказчиком литья .



Отношение конструкции отливок к нетехнологичным производится предприятием-изготовителем по согласованию с заказчиком " .

Пункт 1.15 изложить в новой редакции : " Все выявленные дефекты, превышающие допустимые, должны быть удалены . Удаление и исправление дефектов, отпуск, контроль мест заварок в отливках производится в соответствии с РТМ 108.020.122-78 .

Отливки, которые у заказчика подлежат сварке с последующим отпуском, имеющие выборки дефектов, выявленные после окончательной термообработки и заварки и требующие наплавки не более 5 кг в одном месте с общим количеством наплавленного металла не более 3 кг на одну тонну массы отливки, могут с разрешения ОТК предприятия-изготовителя и согласия заказчика сдаваться незаваренными. Места выборок должны быть тщательно зашлифованы и проверены методами МПД или капиллярным или травлением . Предприятие-изготовитель в этом случае прилагает к паспорту эскиз отливки с указанием мест расположения и размеры выборок .

Контроль качества заварки дефектов должен проводиться по всей площади заваренного участка и прилегающей к ней зоны шириной не менее 50 мм .

Примечание : Разрешается заварка дефектов на литых деталях из стали 15Х1М1ФЛ и 16ХЗМФЛ электродами марки ЭА 395/9 " .

Пункт 3.6 дополнить ссылкой на ОСТ 34-42-545-81 .

Раздел 3 дополнить пунктом 3.9 " Средства контроля должны быть поверены в соответствии с действующими государственными стандартами и общесоюзными методиками или подвергнуты метрологической аттестации в соответствии с ГОСТ 8.326-78 .

Обязательное приложение 2. Дополнить наименование " ... и

линейных измерений " .

Первый абзац дополнить : " На обработанных поверхностях допускаются без исправления единичные раковины диаметром не более 3 мм " .

Второй абзац с третьей строки изложить в новой редакции :
" раковины газового или иного происхождения, чистые от земли, шлака и окалины, диаметром и глубиной залегания свыше 3 и до 5 мм включительно в количестве не более 8 штук на площади 10 000 мм² " .

Дополнить абзацем : " Трещины без исправления не допускаются " .

Обязательное приложение 3, в графе " Магнитопорошковая или капиллярная дефектоскопия или травление " для верхней и нижней половины цилиндра исключить слова : " ... на ширину 150 мм " .

Дополнить примечаниями :

" 3. Объем контроля радиусных переходов на наружной поверхности корпусных деталей высокого и среднего давления и по периметру радиусных переходов у приливов на внутренней поверхности - 100 %.

4. Ширина контролируемой полосы радиусных переходов должна быть не менее величины радиусного перехода. Контролируемая полоса должна включать центральную зону радиусного перехода и участки, находящиеся по обе стороны от него " .

Обязательное приложение 6, пункт 1.2, второй абзац изложить в новой редакции : " Вопрос о допустимости других дефектов решается в установленном порядке " .

Пункт 1.3 изложить в новой редакции : " На остальных обработанных поверхностях цилиндра, а также обработанных поверхностях других деталей (посадочные места, горловины, пояски под диафрагму, фланцы стопорных клапанов, упорный бурт сегмента сопел и т.д.) не допускаются без исправления : трещины, единичные раковины диаметром более 3 мм " .

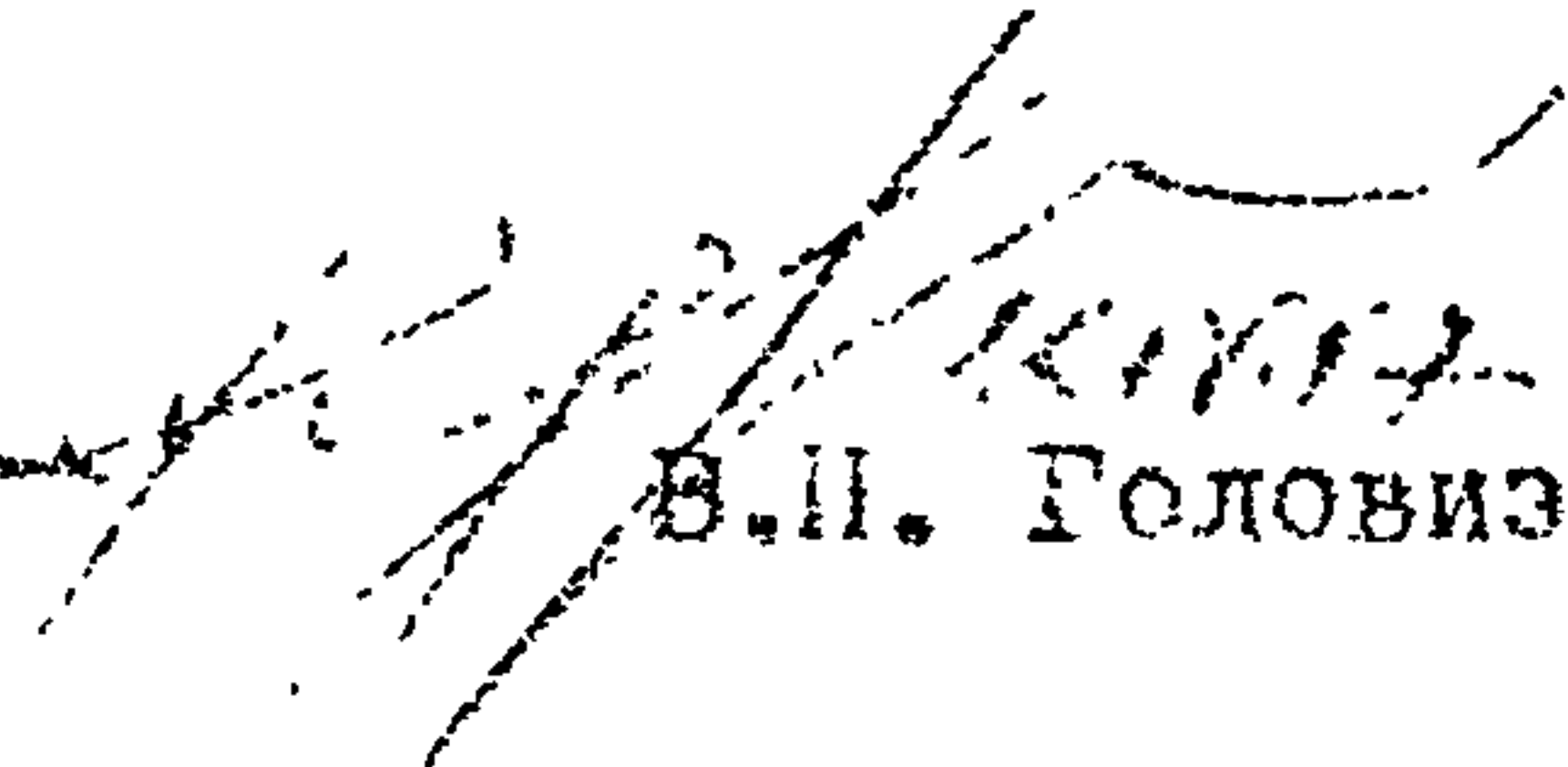
Пункт 2.1.3 с третьей строки после слов : " ... на расстоянии " записать в новой редакции : " ... не менее 2 мм друг от друга (расстояние измеряется по ближайшим краям дефектов) " .

Пункт 2.1.4, примечание 4 после слова " дефекты " дополнить в новой редакции " в виде пор, шлаковых включений, раковин размером более 2 мм не допускаются " .

Справочное приложение 7 дополнить :

З1.ОСТ 34-42-545-81 - Соединения сварные для оборудования атомных электростанций. Дефектоскопия капиллярная. Цветной и люминисцентный методы .

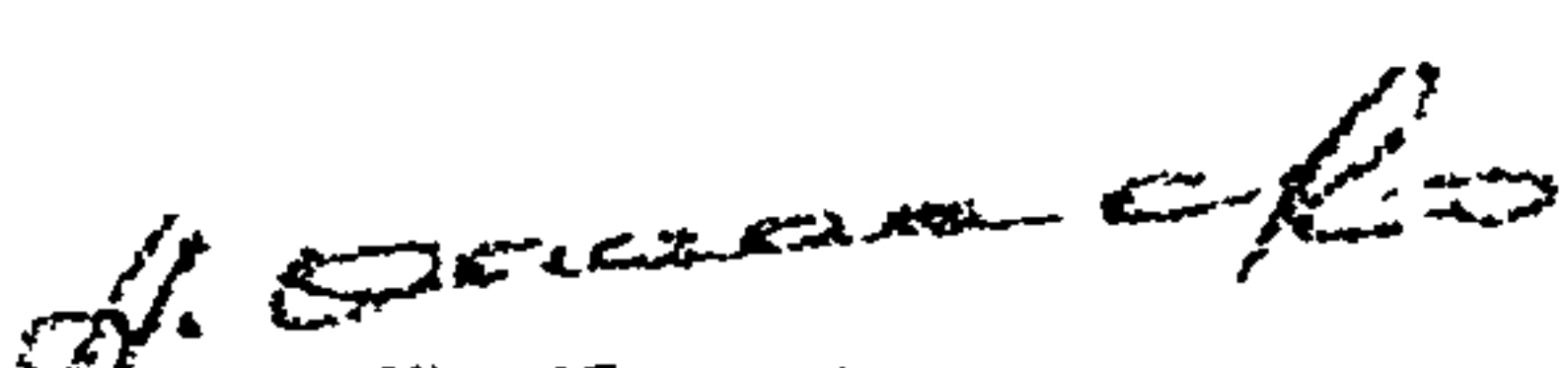
Зай. Начальник Главного Технического управления Министерства энергетического машиностроения

 В.И. Головизнин

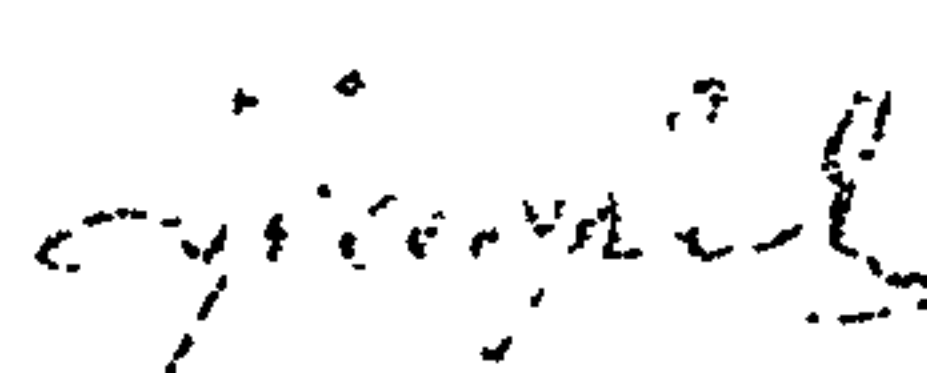
Начальник сводного отдела опытно-конструкторских и научно-исследовательских работ, стандартизации и аттестации продукции

 А.Н. Полтарецкий

У. Генеральный директор Научно-производственного объединения по технологии машиностроения (НПО ЦНИИТМАШ)

 Е.Т. Долбенко

Заведующий отраслевым отделом метрологии и стандартизации

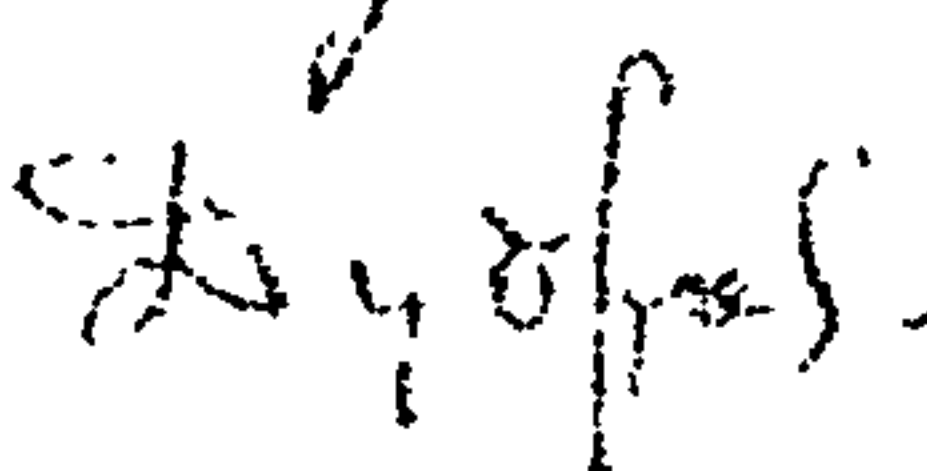
 Б.П. Григорьев

Заведующий отделом турбинных и котельных материалов

 Г.А. Туляков

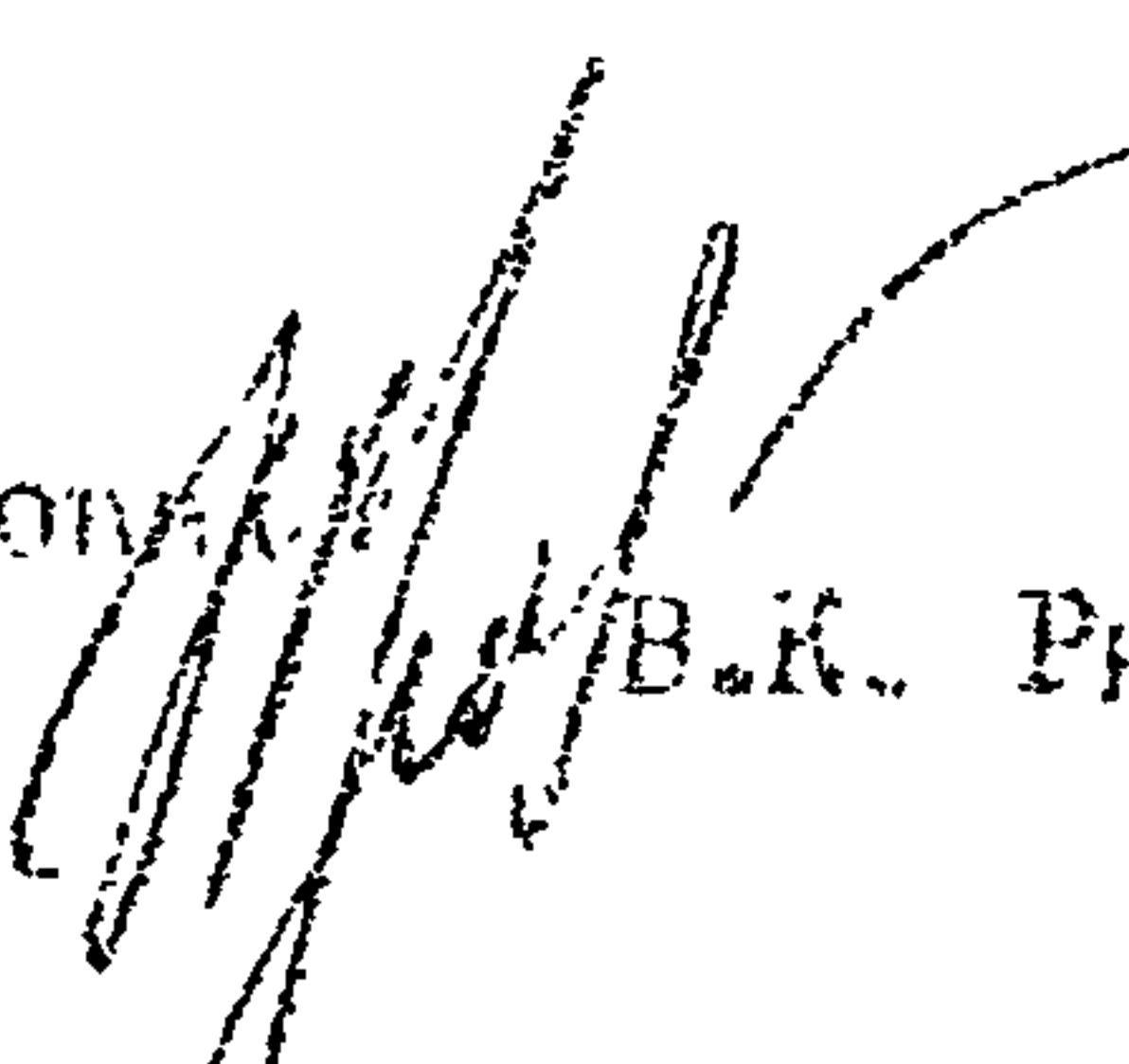
Исполнитель :

Старший научный сотрудник

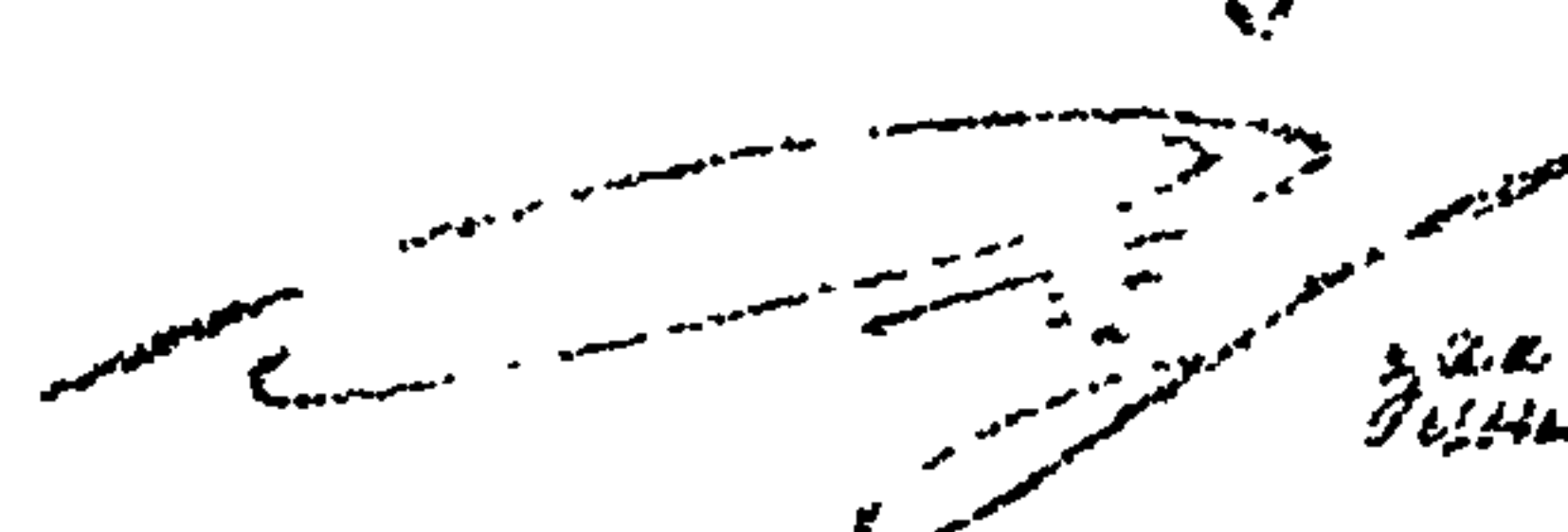
 Е.Ф. Дубровская

Соисполнители :

Генеральный директор Научно-производственного объединения по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И.И. Ползунова (НПО ЦКТИ)

 В.К. Рыков

Заведующий отраслевым отделом исследования повышения ресурса материалов энергетического оборудования

 А.А. Чижик

Зак. 1313 от 200
Данный документ 1987.