

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
атомной энергетики
СССР

И.М. Зоронин
1986г.



УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель
Министра энергетики
и электрификации СССР

С.И. Садовский
1986г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
энергетического
машиностроения

С.В. Часнык
1986г.



со сроком введения с 15.02.87г.

Группа В 09

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 к ОСТ 108.004.109-80 "Изаделки и швы сварных соединений
энергооборудования АЭС. Методика магнитопорошкового контроля".

Раздел I. "Основные положения" дополнить пунктом I.10., изло-
жить его в следующей редакции :

"I.10. Необходимыми условиями для проведения магнитопорошкового
контроля являются наличие доступа к контролируемой поверхности дос-
таточной для подвода намагничивающих устройств, нанесение индикатор-
ных средств и визуального осмотра ее.

"Дополнение 3". Изменить наименование на "Контроль качества
магнитного порошка и концентрация магнитной суспензии";

дополнить пунктом 1.2. в редакции:

"1.2. Контроль концентрации магнитной суспензии проводится методом отстоя";

Пункт 2.1. В первом предложении второго абзаца вместо слов "длиной 450 мм..." записать "длиной 400 мм...";

в третьем предложении второго абзаца вместо слов "на расстоянии 400 мм..." записать "на расстоянии 300 мм...";

в четвертом предложении, вместо слов "от 0 до 400 мм" записать "от 0 до 300 мм";

Пункт 2.2. В третьем абзаце, вместо слов "соответствующей 400 мм" записать "соответствующей 300 мм";

в четвертом абзаце, вместо слов "на уровне 400 мм" записать "на уровне 300 мм";

в шестом абзаце, вместо "ТУ 6-14-1009-74" записать "ТУ 6-14-1009-79";

вместо слов "не менее 180 мм" записать "не менее 230 мм".

Дополнить разделом 4 в следующей редакции:

"4. Контроль концентрации магнитной суспензии методом отстоя.

4.1. Контроль концентрации магнитной суспензии методом отстоя проводится при помощи прибора, устройство которого показано на черт. 4.

Прибор представляет собой мерную колбу на 150-200 мл, нижняя часть которой заканчивается трубкой с внутренним диаметром 8-10 мм и длиной 40 мм со шкалой, проградуированной в мл.

4.2. Контроль проводится в следующем порядке:

тщательно размешать магнитную суспензию, подлежащую контролю;

наполнить мерную колбу магнитной суспензией до отметки 100 мл;

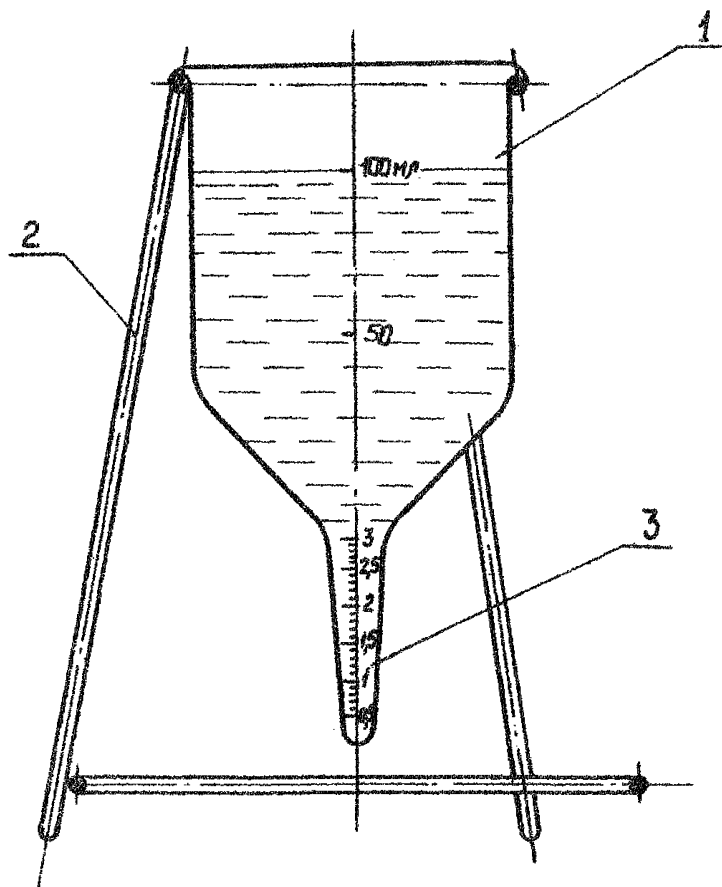
дать отстояться магнитной суспензии в течение 40 мин.;

замерить на просвете естественного или искусственного источника освещения объем основного магнитного порошка в нижней части трубки мерной колбы и определить концентрацию магнитного порошка в суспензии.

После отстоя суспензия I грамм магнитного порошка занимает объем 0,6-0,7 мл".

Приложение 4. Ввести состав III магнитной суспензии, записав его в редакции:

Прибор для контроля концентрации магнитной суспензии



1- мерная колба, 2- штатив, 3- осадок магнитного порошка.

Черт. 4

"Состав III:

порошок магнитный черный ТУ6-14-1009-79, г.....	20 ±5
нитрат натрия, ГОСТ 19906-74, г.....	15 ±2
вещество вспомогательное ОП-7 (ОП-10), ГОСТ 8433-81, г.....	5 ±1
вода питьевая, ГОСТ 2874-73, мл.....	1000"

Приложение 5 изложить в новой редакции:

"Состав водного моющего раствора:

вещество вспомогательное ОП-7 (ОП-10), ГОСТ 8433-81, г.....	10 ±1
или	
моющий порошок "Ледога" МРТУ 18/113-69, г.....	10 ±1
нитрат натрия, ГОСТ 19906-74, г.....	15 ±2
вода питьевая, ГОСТ 2874-73, мл.....	1000"

В "Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящем стандарте", заменить "ТУ6-14-1009-74" на "ТУ6-14-1009-79".

70 Начальник Главного технического
управления Министерства
энергетического машиностроения


В.И. Головизина

Начальник отдела сво-дного планирования
ОдНП стандартизации и
аттестации продукции


А.Н. Полтаренко

Начальник отдела
металлургии сварки и материалов


В.М. Козухин

Заместитель генерального
директора НПО ЦНТИМАШ


А.С. Зубченко

Заведующий отделом метрологии
и стандартизации


Б.Н. Григорьев

Заведующий отделом неразрушающих методов
исследования металлов


В.Г. Стасев

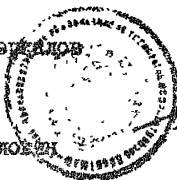
Руководители темы:

Заведующий лабораторией электромагнитных
и капиллярных методов дефектоскопии


Б.В. Гончаров

Ведущий инженер


М.А. Соколов



СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Заместитель директора Всесоюзного
теплотехнического института
им. Э.Э. Дзержинского

В.В. Гроин

Заведующий отделом стандартизации
и внедрения

В.Ф. Зленко

Заведующий лабораторией неразрушающих
методов контроля

В.С. Гребенник

Главный инженер Проектно-технологического
института "Энергоконтактпроект"

Ю.С. Евразной

Заведующий отделом научно-технической
информации и стандартизации

В.И. Анасьев

Заведующий отделом дефектоскопии

И.С. Орлов

Главный конструктор проекта

В.А. Феостысов

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель начальника ЦО "Современные
Машиностроения СССР

В.И. Игнатенко

Заместитель начальника Главного
технологического управления
Машиностроения СССР

В.И. Филимонцов

Разрешен к применению:

Заместитель начальника управления
Госатомнадзора СССР

А.В. Просвириш

Заказ 13.

Тираж 500.

Группа электрографии НПО ЦНИИТМАШ, Шарикоподшипниковская, 4.