

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.Ф. Часнык  
1986г.

со сроком введения с 15.02.87г.

Группа В 09

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

Раздел I. "Основные положения" дополнить пунктом I.10., изложить его в следующей редакции :

"I.10. Необходимыми условиями для проведения магнитопорошкового контроля являются наличие доступа к контролируемой поверхности достаточной для подвода намагничивающих устройств, нанесение индикаторных средств и визуального осмотра ее.

"Приложение 3". Изменить наименование на "Контроль качества магнитного порошка и концентрации 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 концентраций 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;

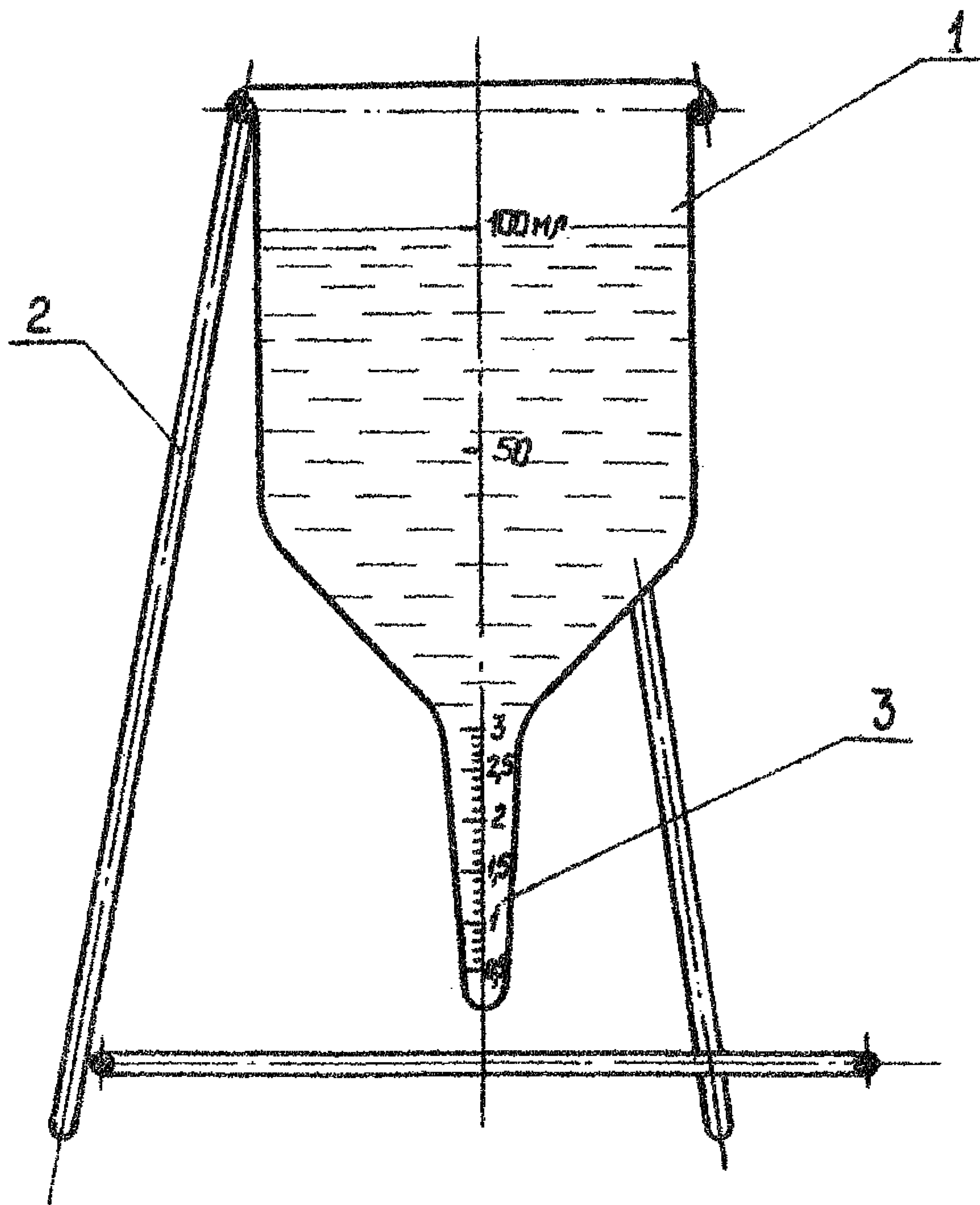
дать отстояться магнитной суспензии в течение 40 мин.;

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 1 грамм магнитного порошка занимает объем 0,6-0,7 мл<sup>3</sup>.

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 "Ладста" МРТУ 18/13-69, 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".

Начальник Главного технического  
управления Министерства  
энергетического машиностроения



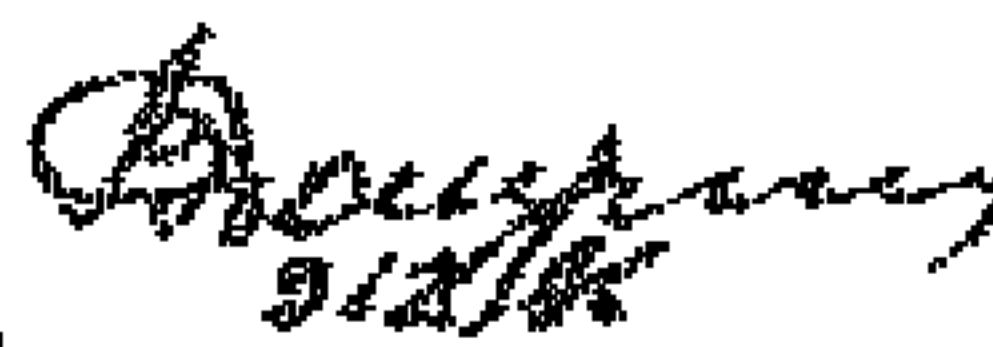
В.И. Головазина

Начальник отдела государственного планирования  
ОКМНР стандартизации и  
аттестации продукции



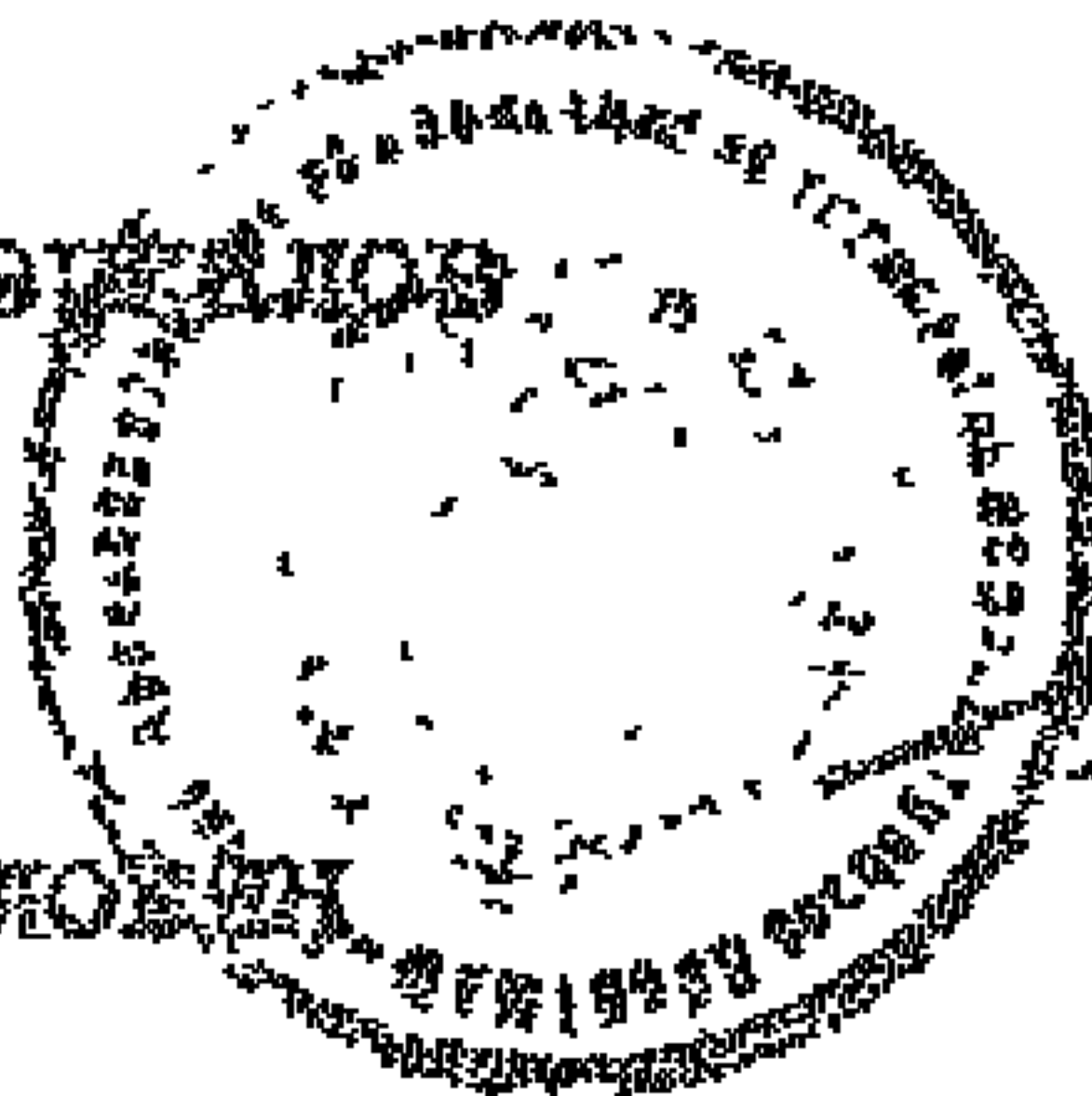
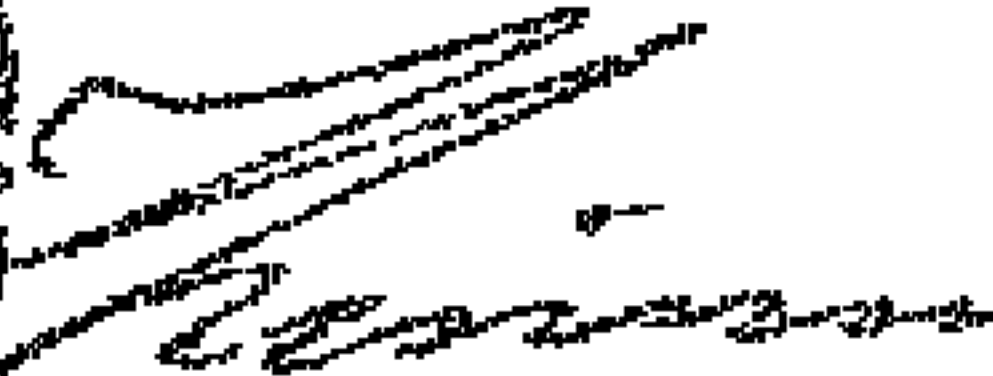
А.Н. Полтаренко

Начальник отдела  
металлургии сварки и материалов



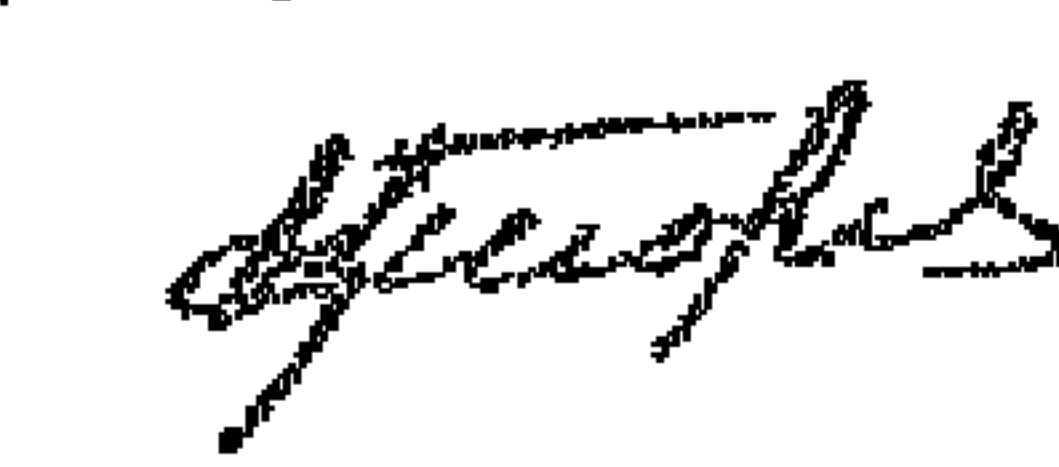
В.М. Докукин

Заместитель генерального  
директора ЦПО ЦНИИТМАШ

А.С. Зубченко

Заведующий отделом метрологии  
и стандартизации



Б.Н. Григорьев

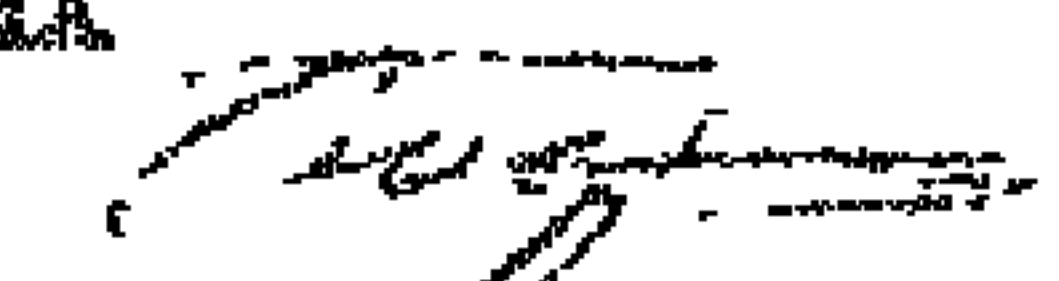
Заведующий отделом неразрушающих методов  
исследования металлов



В.Г. Стасев

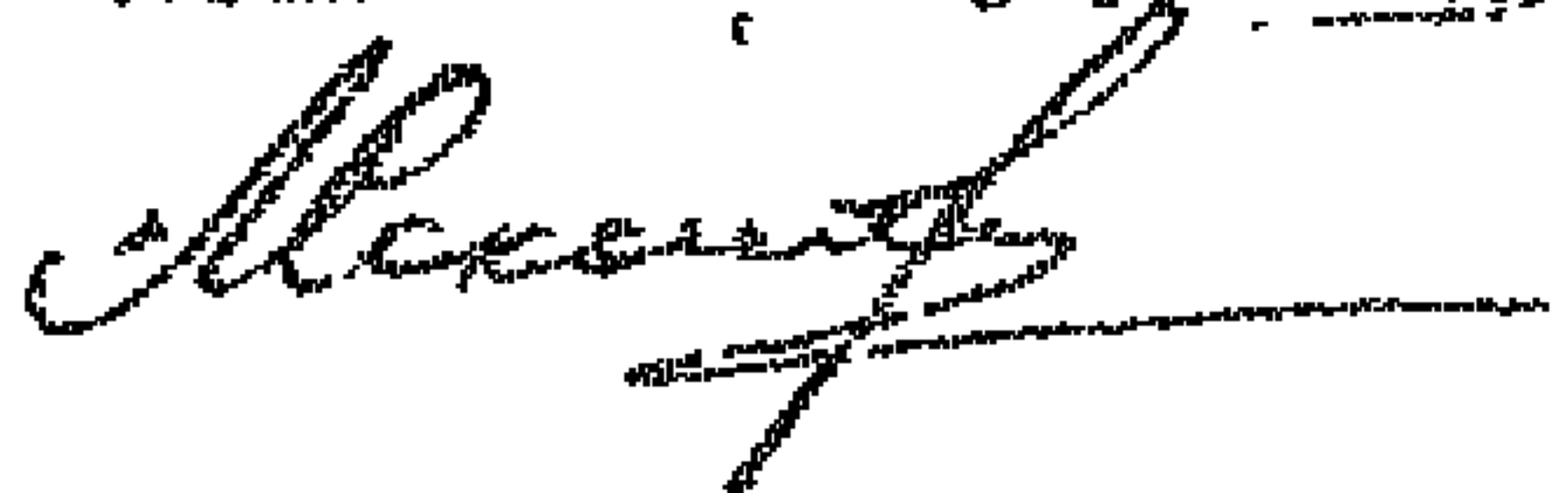
Руководители темы:

Заведующий лабораторией электромагнитных  
и капиллярных методов дефектоскопии



Б.Б. Гончаров

Выдающий инженер




Н.А. Соколов

**СОИСПОЛНИТЕЛИ:**

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

  
Б.В. Рубин

Заведующий отделом стандартизации  
и внедрения

  
К. Федотов

Заведующий отделением металлов

В.Ф. Зленко

Заведующий лабораторией неразрушающих  
методов контроля

  
В.С. Гребенник

Главный инженер Проектно-технологического  
института "Энергоконтактпроект"

Ю.С. Березной

Заведующий отделом научно-технической  
информации и стандартизации

  
В.И. Ананьев

Заведующий отделом дефектоскопии

И.С. Орлов

Главный конструктор проекта

В.А. Феоктистов

**СОГЛАСОВАНО:**

Заместитель начальника ДУ "Собэнерго  
Минэнерго СССР

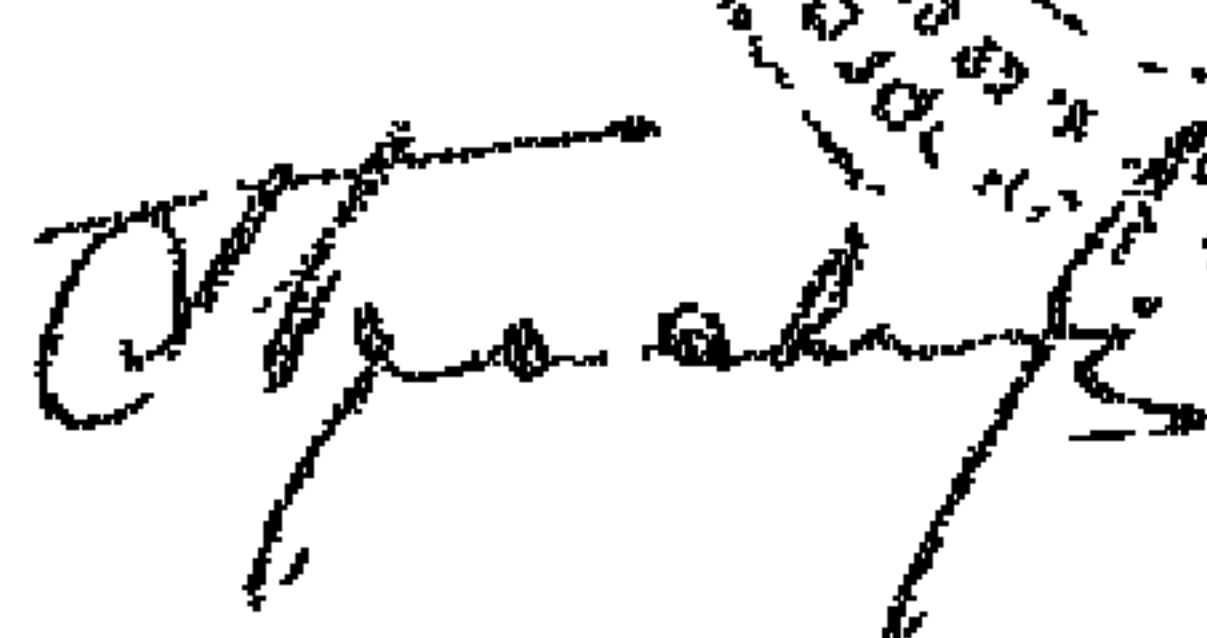
  
В.И. Игнатенко

Заместитель начальника Главного  
технического управления  
Минэнерго СССР

  
И. Филимонов

Разрешен к применению:

Заместитель начальника управления  
Госатомэнергонадзора СССР

  
А.В. Просвирина