

Изменение № 2 ГОСТ 9.502—82 Единая система защиты от коррозии и старения. Ингибиторы коррозии металлов для водных систем. Методы коррозионных испытаний

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.03.89 № 390

Дата введения 01.09.89

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 6194—88).

Вводная часть. Девятый абзац изложить в новой редакции: «Стандарт не распространяется на ингибиторы для водных систем по защите металлов и сплавов, работающих под напряжением, чувствительных к коррозионному растрескиванию межкристаллитной и расслаивающей коррозии, а также металлов и сплавов с металлическими и неметаллическими покрытиями»;

дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6194—88».

*(Продолжение см. с. 282)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9.502—82)*

Пункт 1.1.1 изложить в новой редакции: «1.1.1. Образцы отбирают в соответствии с требованиями ГОСТ 9.905—82, ГОСТ 18321—73.

Образцами для испытаний служат плоские образцы (пластины) размерами 50×25×1 мм. В технически обоснованных случаях допускается применять образцы других размеров.

Не допускается на образцах наличие заусенцев и острых ребер.

Размеры образцов измеряют с погрешностью  $\pm 0,1$  мм».

Пункт 1.1.3 исключить.

Пункт 1.1.4, 1.1.5 изложить в новой редакции: «1.1.4. Поверхность образцов должна быть зачищена до металлического блеска и обработана до одинакового класса шероховатости в зависимости от вида испытываемого материала.

1.1.5. Торцы плоских образцов должны быть отфрезерованы, а кромки — закруглены.

*(Продолжение см. с. 283)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 9.502—82)

Площадь поверхности узких граней допускается не учитывать, если она не превышает 10 % общей площади образца».

Пункт 1.1.6. Заменить слова: «методом холодной штамповки или электрокарандашом» на «клепанием, электрокарандашом или нанесением краски».

Пункт 1.2.1 дополнить словами: «не оказывать влияния на состав водной системы и продукты коррозии».

Пункт 1.2.4 после слов «до 90 °С» дополнить словами: «с погрешностью не более  $\pm 2$  °С».

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.2.6—1.2.10: «1.2.6. Термометры ртутные стеклянные лабораторные и электроконтактные по ГОСТ 27544—87, ГОСТ 9371—75.

1.2.7. Весы лабораторные по ГОСТ 24104—80.

1.2.8. Эксикаторы по ГОСТ 25336—82.

1.2.9. Микроскоп металлографический.

1.2.10. Глубиномер индикаторный с погрешностью измерения не более  $\pm 1$  мкм».

Пункты 1.3.1, 1.3.2 изложить в новой редакции: «1.3.1. Перед испытаниями проводят очистку поверхности образцов от смазки и загрязнений с последующим обезжириванием по ГОСТ 9.909—86.

В технически обоснованных случаях допускается обезжиривание образцов натронной известью.

Качество обезжиривания контролируют по ГОСТ 9.402—80.

1.3.2. После обезжиривания образцы подвергают травлению по ГОСТ 9.402—80, ГОСТ 9.019—74».

Пункты 1.3.3, 1.3.4 исключить.

Пункт 1.3.5 изложить в новой редакции: «1.3.5. Допускается обработка поверхности образцов в следующем порядке: шлифование, полирование, обезжиривание».

Пункт 1.3.7. Заменить значение:  $(100 \pm 2)$  °С на  $(103 \pm 2)$  °С.

Пункт 1.4.1 после слов «закрепляют в» дополнить словами: «стеклянный или фторпластовый».

Пункт 1.4.3 дополнить абзацем: «Объем раствора должен быть не менее 10 см<sup>3</sup> на каждый 1 см<sup>2</sup> поверхности образца».

Пункт 1.4.4. Заменить значение: 10 сут на 30 сут.

Пункт 1.5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9.909—86 на ГОСТ 9.908—85.

Пункт 1.5.2 дополнить абзацем: «Удаление продуктов коррозии, не требующих анализа, проводят по ГОСТ 9.907—83».

Пункт 1.5.2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 9.909—86 на ГОСТ 9.907—83.

Пункт 1.5.3 дополнить абзацем и таблицей (см. с. 284):

«Оценку коррозионной стойкости металла в ингибированной системе и коррозионной активности системы проводят по десятибальной шкале в соответствии с таблицей».

Пункт 1.5.4а. Первый абзац изложить в новой редакции: «При равномерной коррозии скорость ее ( $V_p$ ) в г/(м<sup>2</sup>·ч) вычисляют по формуле».

Пункт 1.5.7 изложить в новой редакции: «1.5.7. Показатели неравномерной (питтинговой или язвенной) коррозии определяют по ГОСТ 9.908—85».

Пункт 2.2.2 после слова «образца» дополнить словами: «но не менее 0,5 м/с».

(Продолжение см. с. 284)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9.502—82)

Шкала оценки коррозионной стойкости металлов и коррозионной активности системы

Балл	Скорость равномерной коррозии, мм/год	Скорость коррозии, (г/м <sup>2</sup> ·час)			Коррозионная стойкость металла	Коррозионная активность системы
		Железо и черные металлы	Медь и медные сплавы	Алюминий и алюминиевые сплавы		
1	До 0,001	До 0,0009	До 0,001	До 0,0003	Полностью устойчивый	Неактивная
2	Св. 0,001 до 0,005	Св. 0,0009 до 0,0045	Св. 0,001 до 0,005	Св. 0,0003 до 0,0015	Повышенная устойчивость	Низкая
3	» 0,005 » 0,010	» 0,0045 » 0,0090	» 0,005 » 0,010	» 0,0015 » 0,003	Устойчивый	Средняя
4	» 0,01 » 0,05	» 0,009 » 0,045	» 0,01 » 0,05	» 0,003 » 0,025	То же	То же
5	» 0,05 » 0,10	» 0,045 » 0,090	» 0,05 » 0,10	» 0,025 » 0,030	Пониженная	Повышенная
6	» 0,10 » 0,5	» 0,09 » 0,045	» 0,10 » 0,5	» 0,03 » 0,15	То же	То же
7	» 0,5 » 1,0	» 0,45 » 0,90	» 0,5 » 1,0	» 0,15 » 0,30	Слабоустойчивый	Высокая
8	» 1,0 » 5,0	» 0,9 » 4,5	» 1,0 » 5,0	» 0,3 » 1,5	То же	То же
9	» 5,0 » 10,0	» 4,5 » 9,0	» 5,0 » 10,0	» 1,5 » 3,0	Неустойчивый	Очень высокая
10	» Св. 10,0	Св. 9,0	Св. 10,0	Св. 3,0		

(ИУС № 5 1989 г.)