

Mối hàn - Yêu cầu chung về lấy mẫu để thử cơ tính

Weld- General requirements of sampling for mechanical test

1. Tiêu chuẩn này quy định yêu cầu chung về lấy và chuẩn bị phôi mẫu, chế tạo mẫu để thử cơ tính của mối hàn kim loại được hợp hàn được hàn bằng phương pháp bất kì.
2. Nếu phôi mẫu được chế tạo tách biệt với sản phẩm kiểm tra thì điều kiện hoàn thành phôi mẫu phải phù hợp với điều kiện hoàn thành mối hàn của sản phẩm kiểm tra (về mức và chiều dày kim loại cơ bản đối với trục mối hàn, về phương pháp, vị trí và thông số hàn, về mức và loại vật liệu hàn, về nhiệt độ xung và gia công nhiệt).
3. Có thể nhiệt luyện các phôi mẫu nguyên hoặc phôi mẫu được cắt từ phôi mẫu thử. Trong trường hợp sản phẩm đã thường hóa hoặc tôi không cho phép nhiệt luyện phôi mẫu thử.

Phôi mẫu (hoặc phôi mẫu thử) phải được nhiệt luyện cùng với mối hàn của sản phẩm kiểm tra.

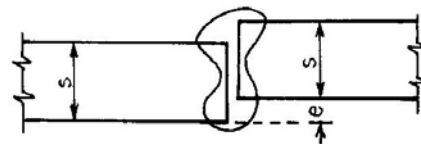
4. Lượng dư gia công của phôi mẫu thử phụ thuộc vào phương pháp cắt phôi mẫu thử. Giá trị nhỏ nhất của lượng dư được quy định ở bảng dưới.

Phương pháp cắt	Lượng dư khi chiều dày kim loại, mm			
	đến 10	trên 10 đến 30	trên 30 đến 50	trên 50
Oxy	3	4	5	6
Plazma	3	5	7	10
Cơ khí	2	3	3	3

Kích thước cuối cùng của mẫu được đảm bảo bằng gia công cơ

Chú thích: Khi cắt phôi mẫu thử từ kim loại ít nhạy cảm với nhiệt cắt, cho phép giảm lượng dư trong bảng nhưng không quá một nửa.

5. Trên phôi mẫu lấy từ sản phẩm cán (tám, ống) phải đánh dấu hướng cán.
6. Độ lệch mép ở trên phôi mẫu không được vượt quá 15% chiều dày kim loại nhưng không lớn hơn 4mm (hình 1), nếu trong tiêu chuẩn về sản phẩm cụ thể không có các chỉ dẫn khác



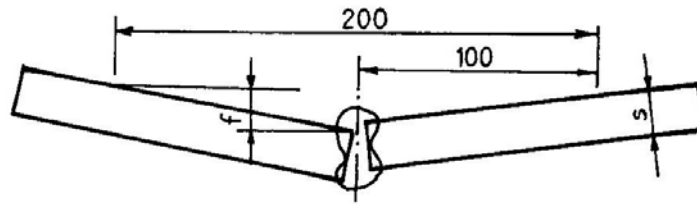
s - Chiều dày phôi mẫu ;

e - Độ lệch mép

Hình 1

7. Độ võng của phôi mẫu f trên chiều dài 200mm không được vượt quá:
 - 2mm – khi chiều dày phôi mẫu đến 10mm
 - 3mm – khi chiều dày phôi mẫu trên 10mm đến 20mm

4mm – khi chiều dày phôi mẫu trên 20mm (hình 2), nếu trong tiêu chuẩn về sản phẩm cụ thể không có các chỉ dẫn khác.



Hình 2

8. Kí hiệu của mẫu thử phải ở giữa phần làm việc của mẫu thử, không bị mất đi khi thử và trong quá trình lưu mẫu.