

УТВЕРЖДЕНО
ФГУП «ВИАМ»
« 24 » 05 2009 г.

OBORONSTAL.RU

УДК 869.295-018-41
ОКП 18 2512

Группа В53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПЛИТЫ ИЗ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Изменение № 3
к ОСТ 1 90024-94

Срок введения установлен с 25.05.2009

Раздел 1 Сортамент

Пункт 1.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Толщина плит	Допускаемые отклонения			
	по толщине	по ширине		по длине
		без обрезки продольных кромки	с обрезкой продольных кромки	
От 11 до 16	±1,2	+150	+50	+100
Св. 16 до 35	±1,5	+150	+50	+100
Св. 35 до 60	±2,0	+150	+100	+100

Подпункт 1.2.3. Заменить значение толщины плиты: «15» на «11».

Раздел 2 Технические требования

Пункт 2.5. После слов «Механические свойства плит.» исключить слова «определяемые на образцах, вырезанных поперек направления прокатки», далее по тексту.

Пункт 2.5. Таблица 5. Для плит всех толщин из сплавов марок ОТ4 и ОТ4-1 в состоянии поставки для величины ударной вязкости и плит из сплава марки ВТ6С толщиной до 60 мм в отожженном состоянии и до 30 мм после закалки и старения для величины относительного сужения исключить сноску «*».

В графе 4 таблицы 5 для сплава марки ВТ22 заменить интервал значений временного сопротивления (МПа): «1080-1280» на «1080-1250».

Примечание к таблице 5 и подпункты 2.5.1, 3.6.1. Заменить слова: «... до 01.01.2005 г.», «В декабре 2004 г.» на «...до 01.01.2010 г.», «В декабре 2009 г.» соответственно, далее по тексту.

Пункт 2.6 изложить в новой редакции:

«2.6 Величина макрозерна плит из сплавов марок ВТ6, ВТ6С и ВТ14 должна быть при толщине:

- до 60 мм (включительно) – не выше 5 балла;
- свыше 60 мм до 100 мм (включительно) – не выше 7 балла;
- свыше 100 мм – не выше 8 балла.

Величина макрозерна плит всех толщин из сплавов марок ВТ20, ВТ22 и ВТ23 должна быть не выше 7 балла».

Подпункт 2.6.1 изложить в новой редакции:

«2.6.1 Величину макрозерна определяют на поперечных темплатах шириной не менее 100 мм и толщиной, соответствующей толщине плит, по шкале макро-структур инструкции № 1054, рис. 2».

Подпункт 2.6.3 изложить в новой редакции:

«2.6.3 Микроструктура плит толщиной до 60 мм (включительно) должна быть:

- для сплавов марок ВТ6С, ВТ14 - 1-6 типа 9-типной шкалы микроструктур (инструкция № 1054, рис. 3б);

- для сплава марки ВТ22 - 1-4 типа 9-типной шкалы микроструктур (инструкция № 1054, рис. 6а).

Микроструктура плит всех толщин для сплава марки ВТ6 должна быть 1-6 типа 9-типной шкалы микроструктур (инструкция № 1054, рис. 3б).

Подпункт 2.6.4 изложить в новой редакции:

«2.6.4 Для плит всех толщин из сплавов марок ВТ20, ВТ23 и плит толщиной свыше 60 мм из сплавов марок ВТ6С, ВТ14 показатель микроструктуры браковочным признаком не является до 01.01.2010 г. В декабре 2009 г. проводят анализ статистических данных и устанавливают гарантированные нормы».

Раздел 3 Правила приемки

Пункт 3.7 дополнить подпунктом 3.7.1:

«3.7.1 Контроль микроструктуры проводят на микрошлифах, изготовленных из головок разрывных образцов после их испытаний».

Раздел 4 Методы испытаний

Пункт 4.2 изложить в новой редакции:

«4.2 Методики металлографического анализа макроструктуры и микроструктуры должны соответствовать требованиям инструкции № 1054».

Подпункт 4.5.1 изложить в новой редакции:

«4.5.1 Образцы для испытаний на растяжение вырезают в поперечном направлении прокатки».

Пункт 4.6 дополнить после слов «...вырезанных из плит...» словами «вдоль направления прокатки», далее по тексту.

Изменение № 3
к ОСТ 1 90024-94

Перечень ссылочной документации

ГОСТ 14019-80 заменить ГОСТ 14019-2003;
Инструкцию № 685-76 -"- ПИ 1.2.587-2002.

Верно: *Людмила Карримова*