



# Международные и национальные стандарты 2016 г.

Продолжение. Начало рубрики в № 2 (53), 2008 г.

## CEN – Европейский комитет по стандартизации

<b>Номер стандарта</b>	<b>EN 19:2016</b>
<b>Название</b>	Трубопроводная арматура. Маркировка металлической арматуры / <i>Industrial valves – Marking of metallic valves</i>
<b>Область применения</b>	В настоящем европейском стандарте определены требования к маркировке промышленной металлической арматуры. Указываются методы нанесения маркировки на корпусе, фланце, идентификационной табличке или в другом месте. При наличии требований к нанесению маркировки в других нормативных документах и спецификациях требования настоящего стандарта должны рассматриваться совместно с этими документами. Стандарт не распространяется на требования к маркировке пластмассовой арматуры
<b>ТК – разработчик стандарта</b>	CEN/TC 69
<b>Дата введения в действие</b>	март, 2016

<b>Номер стандарта</b>	<b>EN 12760:2016</b>
<b>Название</b>	Промышленная трубопроводная арматура. Сварка стальной арматуры внахлест / <i>Industrial valves – Socket welding ends for steel valves</i>
<b>Область применения</b>	В стандарте определены размеры концов под приварку внахлест стальной арматуры DN от 6 до 65, разработанной для установки на стандартных трубопроводах
<b>ТК – разработчик стандарта</b>	CEN/TC 69

## API – Американский институт нефти

<b>Номер стандарта</b>	<b>API 609-16</b>
<b>Название</b>	Поворотные дисковые затворы: фланцевые, под приварку встык и зажимаемые между фланцами трубопровода / <i>Butterfly Valves: Double-flanged, Lug-and Wafer-type</i>
<b>Область применения</b>	В настоящем стандарте приведены требования к конструкциям, материалам, строительным длинам, рабочим давлениям и температуре, а также испытаниям, обследованиям чугуновых (в т. ч. из чугуна с шаровидным графитом), бронзовых, стальных, изготовленных из специальных сплавов поворотных дисковых затворов. Рассматриваются следующие категории затворов: а) Категория А – Затворы фланцевые концентрической конструкции размером NPS от 2 до 48 для классов давления ASME 125 или 150. б) Категория В – Затворы с эксцентриситетом: - зажимаемые между фланцами трубопровода на класс давления 150: NPS от 3 до 48; - зажимаемые между фланцами трубопровода на классы давления 300 и 600: NPS от 3 до 48; - фланцевые удлиненной конструкции на классы давления 150, 300 и 600: NPS от 3 до 36; - фланцевые укороченной конструкции на классы давления 150 и 300: NPS от 3 до 48; - фланцевые удлиненной конструкции на класс давления 600: NPS от 3 до 24. В приложении С приведены типовые конструкции и перечень основных деталей
<b>Дата введения в действие</b>	февраль, 2016

<b>Номер стандарта</b>	<b>API 941</b>
<b>Название</b>	Стали, предназначенные для применения в водородной среде при повышенных температурах и давлениях в нефтехимии и нефтепереработке / <i>Steels for Hydrogen Service at Elevated Temperatures and Pressures in Petroleum Refineries and Petrochemical Plants</i>
<b>Область применения</b>	<p>В настоящей рекомендованной практике объединены результаты проведенных экспериментальных исследований и испытаний и данные, полученные с предприятий, по установке практически обоснованных эксплуатационных пределов применения углеродистой и низколегированной сталей в водородной среде при повышенной температуре и давлении. Рассмотрено влияние на стойкость стали к водороду при высокой температуре и давлении таких составляющих, как тяжелые нагрузки, термообработка, химический состав металла и плакирование. В рекомендованной практике не рассматривается стойкость стали к водороду при температуре ниже 400 °F (204 °C), при которой активный водород проникает в сталь в результате электрохимической реакции.</p> <p>Настоящая практика рекомендована к применению для оборудования нефтеперерабатывающих, нефтехимических и химических предприятий, в системах которых имеются среды с содержанием водорода при высокой температуре и давлении. Также она может служить руководством для предприятий, выпускающих аммиак, метанол, пищевые масла и высшие спирты.</p> <p>Рассматриваемые в практике стали стойки к высокотемпературной водородной коррозии. Однако они могут быть подвержены другим видам коррозии.</p> <p>Пределы рабочих температур и парциального давления водорода приведены в виде кривых. Кроме того, в практике приведен перечень методов проверки, применяемых для оценки оборудования на стойкость к высокотемпературной водородной коррозии</p>
<b>Дата введения в действие</b>	февраль, 2016

## ASTM – Американское общество по испытанию материалов

<b>Номер стандарта</b>	<b>A193/A193M-16</b>
<b>Название</b>	Болтовые крепления из легированной и нержавеющей сталей, предназначенные для работы в условиях высокой температуры и высокого давления или другого специального применения. Стандартная спецификация / <i>Standard Specification for Alloy-Steel and Stainless Steel Bolting for High Temperature or High Pressure Service and Other Special Purpose Applications</i>
<b>Область применения</b>	Настоящая спецификация распространяется на легированные и нержавеющей стали, применяемые для изготовления болтового крепления для сосудов, работающих под давлением, арматуры, фланцев и фитингов, предназначенных для работы в условиях высокой температуры и высокого давления или другого специального применения. Ферритные стали должны пройти определенную термообработку, наиболее соответствующую конкретной высокой температуре. Непосредственно после прокатки иликовки материалы, предназначенные для изготовления болтовых соединений, должны охлаждаться до температуры ниже интервала превращений. Приведен подробный химический состав каждого сплава. Приведены требования к прочности на растяжение и твердости, испытаниям на растяжение
<b>TK – разработчик стандарта</b>	A01.22

<b>Номер стандарта</b>	<b>A962/A962M-16</b>
<b>Название</b>	Общие требования к стальному крепежу и материалам для его изготовления, применяемому при любой температуре – от криогенной до возникновения ползучести. Технические условия / <i>Standard Specification for Common Requirements for Bolting Intended for Use at Any Temperature from Cryogenic to the Creep Range</i>
<b>Область применения</b>	В Спецификации приведен ряд общих требований, предъявляемых к крепежу из нелегированной, легированной и нержавеющей сталей, а также к самим материалам. Подробно расписаны требования к процессу плавки и контролю качества отливок. Изготовление прутков и крепежа – в соответствии с требованиями спецификации на изделия. Химический состав должен отвечать требованиям настоящей Спецификации. Прутки, крепеж, материал болтового соединения должны отвечать требованиям к механическим свойствам, подтвержденным следующими испытаниями: (1) испытание пробной нагрузкой, (2) определение ударной вязкости, и (4) определение твердости. Приведены варианты установок для проведения испытаний пробной нагрузкой. Величина декарбонизации должна определяться металлографическим травлением, при необходимости, – проведением испытаний на микротвердость
<b>TK – разработчик стандарта</b>	A01.22

## ISO – Международная организация по стандартизации

Номер стандарта	ISO 17577-2016
Название	Сталь. Ультразвуковая дефектоскопия стального листового проката толщиной 6 мм или больше / <i>Steel – Ultrasonic testing of steel flat products of thickness equal to or greater than 6 mm</i>
Область применения	В ISO 17577:2016 определены методики проведения исследования ультразвуком в автоматическом и ручном режимах плоского стального проката (без покрытий) на наличие внутренних несплошностей с использованием метода импульсного отражения. Стандарт распространяется на нелегированный или легированный стальной прокат толщиной от 6 до 200 мм. Стандарт может применяться и для аустенитных и аустенитно-ферритных сталей, при условии, что имеется достаточная разница между амплитудой шумового сигнала и порогом чувствительности отраженного сигнала
ТК – разработчик стандарта	ISO/TC 17/SC 7
Дата введения в действие	январь, 2016

Номер стандарта	ISO 9015-2:2016
Название	Неразрушающие испытания сварки металлов. Испытания твердости. Часть 2. Испытания микротвердости сварных соединений / <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Hardness testing – Part 2: Microhardness testing of welded joints</i>
Область применения	В ISO 9015-2:2016 определены методы измерения микротвердости на поперечных сечениях сварных соединений металлов с градиентами высокой твердости. Стандарт распространяется на измерения твердости по Виккерсу при испытательной нагрузке $0,98 \leq 49 \text{ Н}$ ( $\text{HV } 0,1 \leq \text{HV } 5$ ). Примечание: испытание предполагает определение наибольшей и/или наименьшей твердости свариваемых основных материалов и материала шва. Настоящий стандарт не распространяется на измерение твердости очень тонких швов, выполненных, например, лазерной или электроннолучевой сваркой (см. ISO 22826)
ТК – разработчик стандарта	ISO/TC 44/SC 5
Дата введения в действие	февраль, 2016

Номер стандарта	ISO 12707-2016
Название	Контроль неразрушающий. Терминология. Термины, используемые в магнитопорошковой дефектоскопии / <i>Non-destructive testing – Magnetic particle testing – Vocabulary</i>
Область применения	В стандарте приведены термины, связанные с использованием магнитопорошковой дефектоскопии
ТК – разработчик стандарта	ISO/TC 135/SC 2
Дата введения в действие	март, 2016

Рубрика подготовлена и переведена Т.С. Складовой

***Чем больше экономистов, тем хуже жизнь. Чем больше юристов, тем больше бандитов. В тундре: чем больше леммингов, тем больше песцов. Надо с этим что-то делать...***

*Александр Калинин*