



Новые международные и национальные стандарты 2009 года

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

ASME – Американское общество инженеров-механиков

Номер стандарта	ANSI/ASME B16.34-2009
Название	Арматура с фланцевыми, резьбовыми и приварными присоединительными концами / <i>Valves Flanged, Threaded and Welding End</i>
Область применения	Настоящий стандарт применяется к новым конструкциям арматуры и включает: значения давления в зависимости от температуры, требования к размерам, допускам, материалам, проведению неразрушающего контроля, испытаниям и маркировке литой, ковальной и сварной арматуры с фланцевыми, резьбовыми и приварными присоединительными концами, а также арматуры вафельного типа из стали, сплавов на основе никеля и др. материалов, приведенных в таблице 1.
Дата введения в действие:	Октябрь, 2009
Номер стандарта	ASME Y14.8-2009
Название	Чертежи и сопроводительная документация отливок, поковок и фасонных деталей / <i>Castings, Forgings, and Molded Parts Engineering Drawing and Related Documentation Practices</i>
Область применения	Даются определения терминов и отличительные характеристики технических решений отливок, поковок и фасонных деталей, рекомендации по унификации чертежей и других относящихся к ним документов.
Дата введения в действие:	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	ASME B16.5-2009
Название	Фланцы трубопроводов и фланцевые соединения: нормальная трубная резьба 1/2÷24 – метрическая и дюймовая / <i>Pipe Flanges and Flanged Fittings: NPS 1/2 through 24 – Metric/Inch Standard</i>
Область применения	В стандарте приведены характеристики давления-температуры, материалы, размеры, допуски, маркировка, испытания и способы обозначения отверстий во фланцах и фланцевых соединениях.
TK – разработчик стандарта	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	ASME B16.11-2009
Название	Цельнокованные фитинги – резьбовые и под приварку / <i>Forged Fittings, Socket-Welding and Threaded</i>
Область применения	Приводятся требования к классам давления, размерам, допускам, маркировке и материалам цельнокованных резьбовых и приварных фитингов.
TK – разработчик стандарта	Ноябрь, 2009

ASTM – Американское общество по испытанию материалов

Номер стандарта	ASTM A732 / A732M - 09
Название	Отливки, изготовленные по выплавляемым моделям, из углеродистой и низколегированной стали для общепромышленного применения; из кобальтовых сплавов – для использования при повышенной температуре. Технические условия / <i>Standard Specification for Castings, Investment, Carbon and Low Alloy Steel for General Application, and Cobalt Alloy for High Strength at Elevated Temperatures</i>
Область применения	Приводятся пятнадцать марок низколегированных сталей и две марки кобальтовых сплавов. Стальные отливки должны проходить термообработку либо путем полного отжига и нормализации, нормализации и отпуска, либо закалкой и отпуском. По химическому составу отливки должны соответствовать требованиям, приведенным в технических условиях.
TK – разработчик стандарта	A01.18
Номер стандарта	ASTM A957 / A957M - 09a
Название	Отливки, изготовленные по выплавляемым моделям, из стали и сплавов для общепромышленного использования. Общие требования. Технические условия / <i>Standard Specification for Investment Castings, Steel and Alloy, Common Requirements, for General Industrial Use</i>
Область применения	Определен ряд обязательных требований для отливок, полученных по выплавляемым моделям. Если предъявляются специальные требования к процентному составу таких элементов, как углерод, марганец, кремний, фосфор, сера, никель, хром, молибден, ванадий, вольфрам, медь и алюминий, требуется проводить химический анализ металла плавки и самой отливки. Определение конструкции и размеров прутка для проведения испытания по методике ICI (Investment Casting Institute, Институт литья по выплавляемым моделям) касается только отливок из аустенитного сплава. Механические свойства материала, включая усталостную прочность, должны отвечать приведенным требованиям.
TK – разработчик стандарта	A01.18
Номер стандарта	ASTM A958 - 09
Название	Стальные отливки из углеродистой, легированной стали, отвечающие требованиям усталостной прочности, химического состава, подобным деформируемым маркам сталей. Технические условия / <i>Standard Specification for Steel Castings, Carbon and Alloy, with Tensile Requirements, Chemical Requirements Similar to Standard Wrought Grades</i>
Область применения	Технические условия распространяются на отливки из углеродистой и низколегированной стали. Стальные образцы должны пройти термообработку и соответствовать требуемым значениям температуры аустенизации и отпуска. Стальные материалы должны соответствовать определенному химическому составу элементов (углерод, марганец, кремний, фосфор, сера, никель, хром, молибден). Должны проводиться испытания на усталостную прочность. Приведены требования к усталостной прочности, пределу текучести и относительному удлинению.
TK – разработчик стандарта	A01.18



Номер стандарта	ASTM A193 / A193M - 09
Название	Болтовые крепления из нержавеющей и легированной стали, предназначенные для работы в условиях высокой температуры и высокого давления и другого специального применения. Технические условия / <i>Standard Specification for Alloy-Steel and Stainless Steel Bolting Materials for High Temperature or High Pressure Service and Other Special Purpose Applications</i>
Область применения	Технические условия распространяются на болтовые крепления из нержавеющей и легированной стали, используемые для сосудов, работающих под давлением, арматуры, фланцев и фитингов в условиях высокой температуры и высокого давления или др. Ферритные стали должны быть термообработаны. Сразу же после прокатки иликовки материалы, предназначенные для болтовых креплений, должны охлаждаться до температуры ниже интервала превращений. Подробно приведен химический состав каждого сплава. Рассматриваются свойства прочности при растяжении и твердости.
TK – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A194 / A194M - 09
Название	Гайки из углеродистой и легированной стали для болтов, применяемых в условиях высокой температуры или высокого давления, или при высокой температуре и высоком давлении одновременно. Технические условия / <i>Standard Specification for Carbon and Alloy Steel Nuts for Bolts for High Pressure or High Temperature Service, or Both</i>
Область применения	Технические условия распространяются на большое разнообразие гаек из различных сталей: углеродистой, легированной, мартенситной, аустенитной. Прутки, из которых делаются гайки, должны быть горячедеформированными. Далее материал подвергается бесцентровому шлифованию или холодному волочению. Нержавеющие стали аустенитного класса могут пройти термообработку на твердый раствор или отжиг и закалку. Для каждого сплава приведены подробные требования к химическому составу. Гайки должны подвергаться испытаниям на твердость, проверке на стойкость к нагрузкам.
TK – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A758 / A758M - 09
Название	Фитинги трубопроводов с концами под приварку встык из деформируемой углеродистой стали с улучшенной ударной вязкостью. Технические условия / <i>Standard Specification for Wrought-Carbon Steel Butt-Welding Piping Fittings with Improved Notch Toughness</i>
Область применения	Данный документ распространяется на фитинги (бесшовные или со швом), специально изготовленные с улучшенными значениями ударной вязкости. Все фитинги подвергаются термообработке, обязательно проходят радиографический контроль мест сварки. Анализ плавки или литья выполняется, когда необходима проверка соответствия массовой доли углерода, марганца, кремния, ванадия, фосфора, серы, никеля, хрома, молибдена, меди и свинца. После проведения окончательной термообработки образцы фитингов проходят испытания на подтверждение требуемых значений прочности при растяжении, предела текучести и относительного удлинения для применяемой марки стали.
TK – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A727 / A727M - 09
Название	Детали трубопроводов из поковок из углеродистой стали с естественной ударной вязкостью. Технические условия / <i>Standard Specification for Carbon Steel Forgings for Piping Components with Inherent Notch Toughness</i>
Область применения	Технические условия распространяются на детали трубопроводов из поковок из углеродистой стали, предназначенные, прежде всего, для использования в системах, работающих под давлением и в условиях определенного диапазона температур, где требуется естественная ударная вязкость металла, а испытание на ударную вязкость не требуется. Рассматриваются: фланцы (из проката или поковок), фитинги из поковок и арматура, изготовленная по заданным размерам. Сталь должна быть отлита одним из следующих способов: в мартеновской печи, кислородном конвертере или в электропечи; она должна быть полностью раскисленной, мелкозернистой. Поковки должны пройти термообработку и испытания на прочность при растяжении, твердость и опрессовку.
TK – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A774 / A774M - 09
Название	Фитинги из деформируемой после сварки аустенитной нержавеющей стали, используемые в стандартных коррозионно-опасных условиях при низкой или умеренной температуре. Технические условия / <i>Standard Specification for As-Welded Wrought Austenitic Stainless Steel Fittings for General Corrosive Service at Low and Moderate Temperatures</i>
Область применения	Фитинги должны изготавливаться из полосовой стали, которая должна пройти термическую обработку на твердый раствор. Фитинги должны изготавливаться путем холодной или горячей штамповки и свариваться металлическим (плавящимся) электродом с или без присадок. Анализ плавки или литья выполняется, когда необходима проверка соответствия массовой доли углерода, марганца, кремния, фосфора, серы, никеля, хрома, молибдена, титана, ниобия, тантала и азота. Стальные образцы проходят испытания на подтверждение требуемых значений прочности при растяжении, предела текучести, твердости и относительного удлинения для применяемой марки стали.
TK – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A815 / A815M - 09a
Название	Фитинги трубопроводов из деформируемой ферритной, ферритно-аустенитной и мартенситной нержавеющей сталей. Технические условия / <i>Standard Specification for Wrought Ferritic, Ferritic/Austenitic, and Martensitic Stainless Steel Piping Fittings</i>
Область применения	Технические условия распространяются на два основных класса фитингов – WP и CR, из деформируемой ферритной, ферритно-аустенитной и мартенситной нержавеющей сталей сварной и бесшовной конструкции. Класс WP подразделяется на четыре подкласса: WP-S, WP-W, WP-WX, и WP-WU ¹ . Фитинги должны изготавливаться из поковок, прутков, пластин, сварных и бесшовных труб. Сталь должна быть отлита одним из следующих способов: в электропечи, вакуумной печи, или в электропечи после процесса электрошлакового переплава. Ковка и формообразование должны выполняться проковкой, прессованием, продавливанием, выдавливанием, расковыванием, протяжкой, гибкой, сваркой плавлением, обработкой (на станке) или сочетанием двух и более указанных способов. Материалы должны пройти термообработку, охлаждение и отпуск при определенной температуре. Химический анализ материала фитинга выполняется на процентное содержание: углерода, марганца, кремния, фосфора, серы, никеля, хрома, молибдена, меди, азота и титана. Требования к механическим свойствам: прочность при растяжении, предел текучести, твердость и относительное удлинение. ¹ WP-S – бесшовная конструкция; WP-W – сварная конструкция; WP-WX – сварная конструкция + 100% радиографический контроль; WP-WU – сварная конструкция + 100% ультразвуковой контроль; CR – бесшовная или сварная конструкция, не требующая неразрушающих методов контроля
TK – разработчик стандарта	A01.22



Номер стандарта	ASTM A858 / A858M - 09
Название	Фитинги из термообработанной углеродистой стали для условий применения при низкой температуре и коррозионных средах. Технические условия / <i>Standard Specification for Heat-Treated Carbon Steel Fittings for Low-Temperature and Corrosive Service</i>
Область применения	Технические условия распространяются на фитинги трубопроводов из деформируемой термообработанной углеродистой стали с низким содержанием углерода сварной (плавлением) и бесшовной конструкции, предназначенных для работы в условиях низкой температуры и коррозионных сред. Фитинги применяются для деталей, работающих под давлением, в условиях, требующих определенную ударную вязкость и оптимальную стойкость к сульфидному растрескиванию, а именно – для систем нефте- и газопроводов. Ковка и формообразование должны выполняться проковкой, прессованием, продавливанием, выдавливанием, расковыванием, протяжкой, гибкой, сваркой плавлением, обработкой (на станке) или сочетанием двух и более указанных способов. Материалы должны пройти термообработку – нормализация, закалка и отпуск или снятие напряжений. Химический анализ материала фитинга выполняется на процентное содержание: углерода, марганца, кремния, фосфора, серы, никеля, хрома, молибдена, меди. Фитинги должны подвергаться испытаниям на прочность при растяжении и ударную прочность и отвечать определенным требованиям к: прочности при растяжении, пределу текучести, относительному удлинению и ударной вязкости.
ТК – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A860 / A860M - 09
Название	Фитинги, привариваемые встык, из высокопрочной деформируемой низколегированной стали. Технические условия / <i>Standard Specification for Wrought High-Strength Low-Alloy Steel Butt-Welding Fittings</i>
Область применения	Технические условия распространяются на фитинги, привариваемые встык, из высокопрочной деформируемой низколегированной стали сварной (плавлением) и бесшовной конструкции, предназначенные для работы на системах высокого давления газа и нефти. Фитинги должны изготавливаться из пластин, поковок, прутков и сварных и бесшовных труб с добавками присадочного материала. Материалы должны пройти термообработку – нормализация, закалка и отпуск или снятие напряжений. Образцы должны соответствовать требованиям химического состава и механических свойств, таким как: прочность при растяжении, предел текучести, твердость и относительное удлинение, ударная вязкость. Технические условия не распространяются на гидростатические испытания.
ТК – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A1014 / A1014M - 09
Название	Крепеж из дисперсионно-твердеющих материалов (UNS N07718) для применения в условиях высокой температуры. Технические условия / <i>Standard Specification for Precipitation-Hardening Fasteners and Fastener Material (UNS N07718) for High Temperature Service</i>
Область применения	Технические условия распространяются на дисперсионно-твердеющие материалы для изготовления крепежа (UNS N07718), применяемого в условиях высокой температуры. Сплав должен быть многократно переплавлен с использованием печи с расходуемым электродом или индукционной вакуумной плавильной печи. Приводятся детальные требования к твердости, термообработке, правке и нарезанию резьбы. Переплавленные слитки по химическому составу должны соответствовать определенным требованиям, указанным для следующих элементов: углерод, марганец, кремний, фосфор, сера, никель, хром, молибден, медь, кобальт, ниобий, титан, алюминий, бор, железо. Механические свойства: прочность при растяжении, предел текучести, твердость по Бринеллю, относительное удлинение, длительная прочность. Приведен способ определения прочности на разрыв (излом) для винтов с головками. Требования к проведению металлографических исследований микро- и макроструктуры металла.
ТК – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM A962 / A962M - 09
Название	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 Steel Fasteners or Fastener Materials, or Both, Intended for Use at Any Temperature from Cryogenic to the Creep Range</i>
Область применения	Технические условия распространяются на ряд общих требований, предъявляемых к углеродистым, легированным и нержавеющей сталям и крепежу из этих материалов. Требования к процессу расплавки и методам оценки качества литых заготовок и прутков. Заготовки и крепеж должны производиться в соответствии со спецификацией на изделия. Химический состав должен соответствовать значениям, приведенным в спецификации. Механические свойства, к которым предъявляются требования, должны проверяться путем проведения следующих испытаний: (1) на способность вынести нагрузку методом растяжения или сжатия, (2) на способность вынести нагрузки заостренных концов, (3) на ударную прочность; (4) на твердость. Приведены иллюстрации.
ТК – разработчик стандарта	A01.22
Номер стандарта	ASTM E1962 - 09
Название	Ультразвуковой контроль поверхности с использованием электромагнитного акустического преобразователя. Общепринятая практика / <i>Standard Practice for Ultrasonic Surface Testing Using Electromagnetic Acoustic Transducer (EMAT) Techniques</i>
Область применения	Использование электромагнитного акустического преобразователя (EMAT) имеет преимущества перед обычным пьезоэлектрическим ультразвуковым контролем для проведения контроля специального назначения, когда необходимо перенастраивать режим образования волн. EMAT высоко эффективен при образовании поверхностных волн. Поэтому EMAT можно применять в тех случаях, когда проведение капиллярной и магнитопорошковой дефектоскопии нежелательны. Поскольку EMAT бесконтактный способ контроля, он может использоваться для проведения ультразвукового контроля объектов автоматки, движущихся объектов, для дистанционного контроля и контроля в опасных местах, объектов с высокой температурой нагрева, а также объектов, имеющих шероховатые поверхности. Целью данной практики является пропаганда использования ультразвукового метода EMAT в качестве альтернативы обычным методам капиллярной дефектоскопии и методам неразрушающего контроля для определения поверхностных и около поверхностных несплошностей.
ТК – разработчик стандарта	E07.06
Номер стандарта	ASTM E2373 - 09
Название	Ультразвуковой контроль с применением метода дифракции по времени пролёта. Общепринятая практика / <i>Standard Practice for Use of the Ultrasonic Time of Flight Diffraction (TOFD) Technique</i>
Область применения	Приводятся общие принципы применения метода дифракции по времени пролёта (TOFD) как способа выявления и определения размеров несплошностей. TOFD – это неразрушающий метод контроля с применением ультразвука, основанный не на амплитудной характеристике. Способ обычно используется для контроля сварных соединений из углеродистой стали, но может использоваться и для других материалов. TOFD может использоваться вместе с методиками контроля сварных соединений, описанных в Практиках E 164 и E 1961, для более точного определения размеров трещин, определенных методом отражённых импульсов. Данный метод эффективен при толщине материала 9÷300 мм.
ТК – разработчик стандарта	E07.06



Номер стандарта	ASTM E2700 - 09
Название	Контактный ультразвуковой контроль сварки с использованием фазовых дифракционных решёток. Общепринятая практика / <i>Standard Practice for Contact Ultrasonic Testing of Welds Using Phased Arrays</i>
Область применения	Промышленные фазовые дифракционные решетки отличаются от традиционных монокристаллических ультразвуковых преобразователей, поскольку они позволяют использовать электронное управление ультразвуковых лучей. Фазовые дифракционные решетки состоят из отдельных элементов преобразователей, каждый из которых присоединен отдельно, с выдержкой времени и изолирован; обычно решетки работают в импульсном режиме группами, позволяя «фазирование» или усиливающую или затухающую интерференцию. Основные преимущества использования данного метода: – более быстрое сканирование благодаря кратным углам, одновременно отражаемым на экране; – лучшее отображение фактической глубины S-сканирования; – хранение данных, например, выбранных отражателей, для проведения аудита и архивного хранения; – быстрые и воспроизводимые настройки.
TK – разработчик стандарта	E07.06
Номер стандарта	ASTM E213 - 09
Название	Ультразвуковой контроль металлических труб и трубопроводов. Общепринятая практика / <i>Standard Practice for Ultrasonic Testing of Metal Pipe and Tubing</i>
Область применения	Назначение настоящей Практики – описать методику определения и расположения наиболее значительных несплошностей, таких как впадины, пустоты, включения, трещины, и пр.
TK – разработчик стандарта	E07.06
Номер стандарта	ASTM E165 - 09
Название	Капиллярная дефектоскопия для общепромышленного применения. Общепринятая практика / <i>Standard Practice for Liquid Penetrant Examination for General Industry</i>
Область применения	Практика описывает способы испытания материалов методом капиллярной дефектоскопии. Неразрушающий метод контроля используется для обнаружения поверхностных несплошностей – трещин, рубцов, непроваров, отслоения, и др. Метод эффективен для исследования металлов, не имеющих пор, цветного и черного металлов, а также неметаллических материалов – керамики, стекла, пластика (не имеющих пор).
TK – разработчик стандарта	E07.03
Номер стандарта	ASTM E2248 - 09
Название	Стандартные испытание на удар по Шарпи образцов уменьшенных размеров с V-образной вырубкой / <i>Standard Test Method for Impact Testing of Miniaturized Charpy V-Notch Specimens</i>
Область применения	Используется в случаях, когда нет возможности изготовить образцы обычного размера. В стандарте приведены требования к проведению испытаний на удар по Шарпи металлических образцов уменьшенных размеров (включая требования к измерительному оборудованию).
TK – разработчик стандарта	E28.07

CEN – Европейский комитет по стандартизации

Номер стандарта	EN 1349:2009
Название	Регулирующая арматура для промышленных технологических систем / <i>Industrial process control valves</i>
Область применения	Приводятся требования к: размерам, давлению, испытаниям на герметичность, гидравлическим и эксплуатационным испытаниям, маркировке, применяемым уплотнениям (рассматриваются поворотные дисковые затворы, краны шаровые и цилиндрические и пр.).
Дата введения в действие	Декабрь, 2009
Номер стандарта	EN ISO 17638:2009
Название	Неразрушающие методы контроля сварки. Магнитопорошковая дефектоскопия / <i>Non-destructive testing of welds – Magnetic particle testing (ISO 17638:2003)</i>
Область применения	В стандарте ISO 17638:2003 определен способ определения дефектов сварки ферромагнитных материалов методом магнитопорошковой дефектоскопии. Метод подходит для большинства процессов сварки и типов соединений.
TK – разработчик стандарта	ISO TC 44 SC 5
Дата введения в действие	Декабрь, 2009
Номер стандарта	EN 15714-1:2009
Название	Промышленная арматура. Приводы. Часть 1. Термины и определения / <i>Industrial valves – Actuators – Part 1: Terminology and definitions</i>
Область применения	Термины и определения приводов, применяемых в арматуростроении
TK – разработчик стандарта	Комитет по арматуре
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	EN 15714-2:2009
Название	Промышленная арматура. Приводы. Часть 2. Электроприводы. Основные требования / <i>Industrial valves – Actuators – Part 2: Electric actuators for industrial valves – Basic requirements</i>
Область применения	В стандарте приведены основные требования к электроприводам для запорной и регулирующей арматуры. Включены рекомендации, руководства и способы защиты от коррозии, настройки и проведения испытаний. Стандарт не распространяется на электромагнитные приводы, электрогидроприводы и электроприводы, являющиеся неотъемлемой частью арматуры.
TK – разработчик стандарта	Комитет по арматуре
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009



Номер стандарта	EN 15714-3:2009
Название	Промышленная арматура. Приводы. Часть 3. Неполнооборотные пневмоприводы для промышленной арматуры. Основные требования / <i>Industrial valves – Actuators – Part 3: Pneumatic part-turn actuators for industrial valves – Basic requirements</i>
Область применения	В стандарте приведены основные требования к неполнооборотным пневмоприводам как двустороннего, так и одностороннего действия для запорной и регулирующей арматуры. Включены рекомендации, руководства и способы защиты от коррозии, настройки и проведения испытаний. Стандарт не распространяется на пневмоприводы, являющиеся неотъемлемой частью арматуры.
ТК – разработчик стандарта	Комитет по арматуре
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	EN 15714-4:2009
Название	Промышленная арматура. Приводы. Часть 4. / <i>Industrial valves – Actuators – Part 4: Гидроприводы для промышленной арматуры. Основные требования / Hydraulic part-turn actuators for industrial valves – Basic requirements</i>
Область применения	В стандарте приведены основные требования к гидроприводам как двустороннего, так и одностороннего действия для запорной и регулирующей арматуры. Включены рекомендации, руководства и способы защиты от коррозии, настройки и проведения испытаний. Стандарт не распространяется на гидроприводы, являющиеся неотъемлемой частью арматуры.
ТК – разработчик стандарта	Комитет по арматуре
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	EN ISO 23277:2009
Название	Неразрушающие методы контроля сварки. Капиллярная дефектоскопия. Критерии приемки / <i>Non-destructive testing of welds – Penetrant testing of welds - Acceptance levels (ISO 23277:2006)</i>
Область применения	ISO 23277:2006 определяет критерии приемки поверхности (при определении поверхностных дефектов сварки методом капиллярной дефектоскопии). Критерии приемки, приведенные в ISO 23277:2006, прежде всего, предназначены для проведения испытаний производителями, но иногда они годятся и для проведения испытаний на месте эксплуатации. Данные критерии должны соотноситься со стандартами на сварку, другими нормами и правилами.
ТК – разработчик стандарта	ISO TC 44 SC 5
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	EN ISO 23278:2009
Название	Неразрушающие методы контроля сварки. Магнитопорошковая дефектоскопия. Критерии приемки / <i>Non-destructive testing of welds – Magnetic particle testing of welds – Acceptance levels (ISO 23278:2006)</i>
Область применения	ISO 23278:2006 определяет критерии приемки и браковки сварки ферромагнитных сталей при проведении магнитопорошковой дефектоскопии. Критерии приемки, приведенные в ISO 23278:2006, прежде всего, предназначены для проведения испытаний производителями, но иногда они годятся и для проведения испытаний на месте эксплуатации. Данные критерии должны соотноситься со стандартами на сварку, другими нормами и правилами.
ТК – разработчик стандарта	ISO TC 44 SC 5
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009

ISO – Международная организация по стандартизации

Номер стандарта	ISO 3506-1:2009
Название	Механические свойства крепежа из коррозионностойкой стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки / <i>Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners – Part 1: Bolts, screws and studs</i>
Область применения	ISO 3506-1:2009 определяет механические свойства болтов, винтов и шпилек, изготовленных из аустенитной, мартенситной и ферритной коррозионностойких нержавеющей марок сталей, при испытании при температуре окружающей среды выше на 10÷35° С. ISO 3506-1:2009 применяются для болтов, винтов и шпилек: – с номинальным диаметром резьбы $d \leq 39$ мм; – с треугольной метрической резьбой с диаметрами и шагом по ISO 68-1, ISO 261 и ISO 262; – любой формы. Стандарт не распространяется на винты со специальными свойствами, такими как свариваемость.
ТК – разработчик стандарта	ISO TC 2 SC 1
Номер стандарта	ISO 3506-2:2009
Название	Механические свойства крепежа из коррозионностойкой стали. Часть 2. Гайки / <i>Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners – Part 2: Nuts</i>
Область применения	ISO 3506-2:2009 определяет механические свойства гаек, изготовленных из аустенитной, мартенситной и ферритной коррозионностойких нержавеющей марок сталей при испытании при температуре окружающей среды выше на 10÷35° С. ISO 3506-2:2009 применяются для гаек: – с номинальным диаметром резьбы $d \leq 39$ мм; – с треугольной метрической резьбой с диаметрами и шагом по ISO 68-1, ISO 261 и ISO 262; – любой формы; – с размер гайки под ключ по ISO 272; – с номинальной высотой $m \geq 0,5 d$. Стандарт не распространяется на гайки со специальными свойствами, такими как свариваемость.
ТК – разработчик стандарта	ISO TC 2 SC 1
Дата введения в действие	



Номер стандарта	ISO 3506-3:2009
Название	Механические свойства крепежа из коррозионностойкой стали. Часть 3. Установочные винты и подобный крепеж, не находящийся под напряжением растяжения / <i>Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners – Part 3: Set screws and similar fasteners not under tensile stress</i>
Область применения	ISO 3506-3:2009 определяет механические свойства установочных винтов и подобного крепежа, не находящегося под напряжением растяжения, изготовленного из аустенитной нержавеющей стали при испытании при температуре окружающей среды выше на $10 \div 35^\circ \text{C}$. ISO 3506-3:2009 применяются для установочных винтов и подобного крепежа: – с номинальным диаметром резьбы $1,6 \leq d \leq 24$ мм; – с треугольной метрической резьбой с диаметрами и шагом по ISO 68-1, ISO 261 и ISO 262; – любой формы. Стандарт не распространяется на винты со специальными свойствами, такими как свариваемость.
TK – разработчик стандарта	ISO TC 2 SC 1
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	ISO 3506-4:2009
Название	Механические свойства крепежа из коррозионностойкой стали. Часть 4. Самонарезающие винты / <i>Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners – Part 4: Tapping screws</i>
Область применения	ISO 3506-4:2009 определяет механические свойства самонарезающих винтов из аустенитной, мартенситной и ферритной коррозионностойких нержавеющей марок сталей при испытании при температуре окружающей среды выше на $10 \div 35^\circ \text{C}$. Стандарт распространяется на самонарезающие винты с резьбой ST2,2 \leq ST8, в соответствии с ISO 1478. Стандарт не распространяется на винты со специальными свойствами, такими как свариваемость.
TK – разработчик стандарта	ISO TC 2 SC 1
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	ISO 10423:2009
Название	Нефтяная и газовая промышленность. Буровое и эксплуатационное оборудование. Устьева и фонтанная арматура / <i>Petroleum and natural gas industries – Drilling and production equipment – Wellhead and christmas tree equipment</i>
Область применения	В стандарте даны рекомендации и определены требования к рабочим характеристикам, функциональной и габаритной взаимозаменяемости, конструкциям, материалам, проведению испытаний и проверок, сварке, маркировке, хранению, транспортировке, закупкам, ремонту и восстановлению устьева и фонтанной арматуры для нефтяной и газовой промышленности. ISO 10423:2009 не распространяется на эксплуатацию, проведение испытаний или ремонтов на месте эксплуатации. ISO 10423:2009 применяется для определенных видов устьева оборудования: соединителей и фитингов; подвесок лифтовых колонн; арматуры; приварных, фланцевых и резьбовых соединительных деталей, и др. оборудования, такого как приводы, зажимные втулки, прокладки, защитные втулки. В ISO 10423:2009 определены условия эксплуатации в части давления, температуры и используемых материалов. Установлены пять уровней технических требований к изделиям 1, 2, 3, 3G и 4. Даются рекомендации (не требования) по выбору соответствующего уровня.
TK – разработчик стандарта	ISO TC 67 SC 4
Дата введения в действие	Ноябрь, 2009
Номер стандарта	ISO 1452-4:2009
Название	Пластмассовые трубопроводы для систем водоснабжения и канализации, предназначенные как для наземной, так и для подземной установки и находящиеся под давлением. Непластифицированный поливинилхлорид (PVC-U). Часть 4. Арматура / <i>Plastics piping systems for water supply and for buried and above-ground drainage and sewerage under pressure – Unplasticized poly(vinyl chloride) (PVC-U) – Part 4: Valves</i>
Область применения	В ISO 1452-4:2009 определены технические характеристики арматуры, изготовленной из непластифицированного поливинилхлорида, определены параметры испытаний и методы испытаний. Вместе с ISO 1452-1, ISO 1452-2, ISO 1452-3 и ISO 1452-5 стандарт распространяется на неметаллическую арматуру из PVC-U, включающую детали из неметаллических и других материалов и предназначенную для: – транспортировки воды по трубопроводам наземной установки как внутри зданий, так и снаружи; – систем канализации (как подземной, так и наземной установки). Стандарт распространяется на арматуру, установленную на трубопроводы подачи холодной питьевой воды под давлением, температурой $\leq 25^\circ \text{C}$, а также для отвода сточных вод.
TK – разработчик стандарта	TC 138/SC 2
Дата введения в действие	Декабрь, 2009
Номер стандарта	ISO 18592:2009
Название	Контактная сварка. Неразрушающие методы испытаний. Испытания на усталость образцов с многоточечной сваркой / <i>Resistance welding – Destructive testing of welds – Method for the fatigue testing of multi-spot-welded specimens</i>
Область применения	ISO 18592:2009 определяет требования к испытаниям образцов и методикам проведения испытаний на усталость образцов с многоточечной сваркой и многоосевых образцов толщиной $0,5 \div 5$ мм при комнатной температуре и относительной влажности макс. 80%. В зависимости от испытываемого образца можно получить следующие характеристики усталости: а) равномерность распределения нагрузок при точечной сварке; б) неравномерность распределения нагрузок при точечной сварке; в) определение сочетаний напряжения среза, прочности на разрыв и обычного усилия при растяжении.
TK – разработчик стандарта	TC 44/SC 6
Дата введения в действие:	Декабрь, 2009
Номер стандарта	ISO 21610:2009
Название	Коррозия металлов и сплавов. Ускоренные испытания на восприимчивость к межкристаллитной коррозии аустенитных нержавеющих сталей / <i>Corrosion of metals and alloys – Accelerated corrosion test for intergranular corrosion susceptibility of austenitic stainless steels</i>
Область применения	Приводятся ускоренные методы определения восприимчивости аустенитных нержавеющих сталей к межкристаллитной коррозии. Методы, приведенные в стандарте, обеспечивают результаты, такие же как при проведении испытаний по стандартам ISO 3651-1 и ISO 3651-2, но за более короткое время. Стандарт распространяется на испытания различных металлических изделий, включая двухслойный прокат, сварные соединения, наплавленный металл и металл шва. Приведены два метода: – метод А: испытание в растворе пентагидрата сульфата меди и концентрированной серной кислоты в присутствии металлической меди; – метод В: испытание в растворе пентагидрата сульфата меди, концентрированной серной кислоты и фторида меди в присутствии металлической меди.
TK – разработчик стандарта	TC 156
Дата введения в действие:	Ноябрь, 2009