



中华人民共和国国家标准

GB/T 15711—1995
neq ISO 3763:1976

钢材塔形发纹酸浸检验方法

Steel products—
Method for etch test of tower sample

1995-10-10 发布

1996-03-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

本标准是在 YB 47—64 基础上非等效采用 ISO 3763:1976《锻制钢材——评定非金属夹杂物含量的宏观方法》制定的。

本标准保留了原 YB 47—64 标准中保证检验标准、产品标准衔接,并能正确显示和检验发纹的科学、合理的内容。在塔形试样上,非等效采用 ISO 3763 标准中规定的 d_i/D 系数,较原 YB 47—64 标准有了明显的修改。本标准同时还对试样检验面的同一条直线上两发纹间距长度计量方法作了修改,并去掉了“磁力探伤法。”

本标准从 1996 年 3 月 1 日起实施。

本标准自实施之日起,原 YB 47—64《塔形车削发纹检验法》作废。

本标准由全国钢标准化技术委员会提出。

本标准由冶金部信息标准研究院归口。

本标准起草单位:大连钢厂、冶金部信息标准研究院。

本标准主要起草人:何成修、栾燕、侯新宇。

中华人民共和国国家标准

钢材塔形发纹酸浸检验方法

GB/T 15711—1995
neq ISO 3763:1976

Steel products—
Method for etch test of tower sample

1 范围

本标准规定了检验钢材发纹的塔形试样的选取与制备、发纹检验方法、检验结果的表示和评定及检验报告等。

本标准适用于塔形试样酸浸法检验钢材中的发纹数量、长度和分布。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 226—91 钢的低倍组织及缺陷酸蚀试验法

3 试样的选取与制备

3.1 取样方法

本标准采用塔形试样。除产品标准或专门协议另有规定外,钢材(或钢坯)塔形发纹检验的适用尺寸为16~150 mm。

试样自交货状态的钢材(或钢坯)上截取。

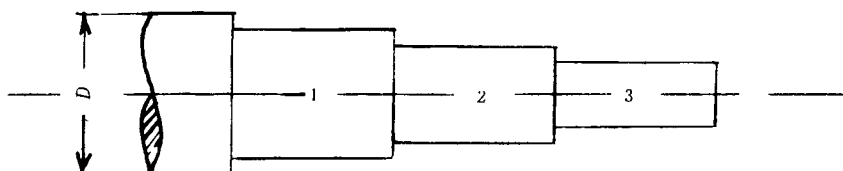
试样应在冷状态下用机械方法切取,若用气割或热切等方法切取时,必须将金属熔化区、塑性变形区和热影响区完全去除。

3.2 取样数量及部位

取样数量及部位应按相应的产品标准或专门协议规定。如无明确规定时,建议取三个试样。

3.3 试样制备

3.3.1 方钢或圆钢试样的检验面为三个平行于钢材(或钢坯)轴线的同心圆柱面(如图1);扁钢试样的检验面为平行钢材(或钢坯)轴线的纵截面(如图2)。



D —钢材直径或边长

图1 方钢或圆钢塔形试样