



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА СПЛЮЩИВАНИЕ

ГОСТ 8695—75  
(СТ СЭВ 480—77)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## ТРУБЫ

Метод испытания на сплющивание  
Tubing. Flattening testing method

ГОСТ  
8695—75\*

(СТ СЭВ 480—77)

Взамен  
ГОСТ 8695—58

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 декабря 1975 г. № 3981 срок действия установлен

с 01.07.77

Проверен в 1987 г. Постановлением Госстандарта от 09.02.87 № 204  
срок действия продлен

до 01.07.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на металлические бесшовные и сварные трубы с наружным диаметром не более 400 мм и с толщиной стенки не более 15% от наружного диаметра трубы и устанавливает метод испытания на сплющивание при температуре  $20 \pm 10^\circ\text{C}$ .

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 68—63 и рекомендации ИСО Р 202.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 480—77 в части испытания на сплющивание.

## 1. ОБОЗНАЧЕНИЯ

1.1. При испытании на сплющивание предусматриваются следующие обозначения:

начальный наружный диаметр образца круглой трубы, мм —  $D$ ;

толщина стенки образца, мм —  $a$ ;

расстояние между параллельными плоскостями в конце испытания, мм —  $H$ ;

внутренний диаметр образца, мм —  $D_{\text{вн}}$ .

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

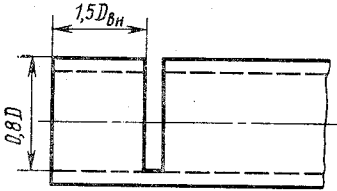
\* Переиздание (декабрь 1987 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в апреле 1980 г. (ИУС 5—80).

© Издательство стандартов, 1988

## 2. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

2.1. Для испытания труб на сплющивание применяют образцы в виде отрезка трубы длиной 20—50 мм, а при разногласиях в оценке качества — длиной  $1,5 D_{вн}$ , но не менее 10 мм и не более 100 мм.

2.2. Испытание может проводиться непосредственно на трубе с предварительным ее надрезом перпендикулярно продольной оси на глубину не менее  $0,8 D$  (черт. 1).



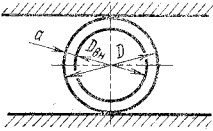
Черт. 1

2.3. Плоскость реза должна быть перпендикулярна оси трубы. Заусенцы на краях образца должны быть удалены.

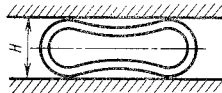
2.4. На образце допускается снимать поверхностные слои (внутренний и наружный), если это установлено в стандартах на конкретную продукцию.

## 3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

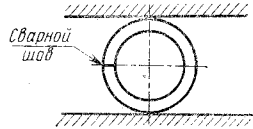
3.1. Для испытания образец помещают между двумя гладкими жесткими и параллельными плоскостями и плавно сплющивают его, сближая сжимающие плоскости до заданного расстояния  $H$  (черт. 2 и 3).



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

3.2. Ширина сжимающих плоскостей всегда должна быть больше, чем ширина образца после сплющивания.

3.3. Сварной шов при испытаниях располагается примерно под углом  $90^\circ$  к оси приложения нагрузки (черт. 4).

3.4. Скорость сплющивания образца при разногласиях в оценке качества испытания должна быть не более 25 мм/мин.

## 4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Признаком того, что образец выдержал испытание, служит отсутствие после сближения сжимаемых поверхностей до величин

ны  $H$  на внешней и внутренней поверхностях трещин или надрывов с металлическим блеском, определяемых визуально.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

#### 5. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

В протоколе испытания следует указать:  
материал и размеры трубы;  
полученные результаты.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *И. Л. Виноградская*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 26.10.87 Подп. в печ. 13.01.88 0,25 усл. п. л. 0,25 кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л.  
Тир. 8 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1486