

и на изгиб или сплющивание по ГОСТ 6996-66\*. Механические свойства стыков стальных труб с условным диаметром свыше 50мм определяют испытаниями на растяжение и изгиб (вырезанный равномерно по периметру каждого отобранного стыка) образцов со снятым усилением в соответствии ГОСТ 6996-66\*.

Сварные стыки законченных сваркой участков подвергаются контролю физическими методами: радиографическим методом по ГОСТ 7212 и ультразвуковым по ГОСТ 14782.

Ультразвуковой метод контроля сварных стыков газопровода применяется при условии выборочной проверки не менее 10% стыков радиографическим методом.

При получении неудовлетворительных результатов радиографического контроля хотя бы на одном стыке объем контроля следует увеличить до 50% от общего количества стыков. В случае повторного выявления дефектов стыков все стыки. Сваренные сварщиком на объекте в течении календарного месяца и проверенные ультразвуковым методом, должны быть подвергнуты радиографическому контролю.

При неудовлетворительных результатах контроля ультразвуковым методом стыковых соединений стальных трубопроводов необходимо провести проверку удвоенного числа стыков на участках. Которые к моменту обнаружения брака не были приняты по результатам этого вида контроля. Если при повторной проверке хотя бы один из проверяемых стыков окажется неудовлетворительного качества, то все стыки, сваренные данным сварщиком на объекте должны быть проверены ультразвуковым методом контроля.

### Очистка внутренней полости газопровода

1. Перед испытанием на герметичность внутреннюю полость газопровода очистить продувкой воздухом от высокопроизводительной компрессорной установки типа ТКА 80/05. Продувка осуществляется скоростным потоком 15-20 м/сек воздуха под давлением равным рабочему.

Изм. № подл.	Взам. инв. №
	Подп. и дата
	Изм. № подл.

Изм.	Коп.уч	Лист	Надк.	Подпись	Дата

21-0-ГС

Лист

12