

# МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 8695-75

## ТРУБЫ

Метод испытания на сплющивание  
Tubing. Flattening testing method

### Содержание

- [1. ОБОЗНАЧЕНИЯ](#)
- [2. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ](#)
- [3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ](#)
- [4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ](#)
- [5. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ](#)

## 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 -  $D_{вн}$ .

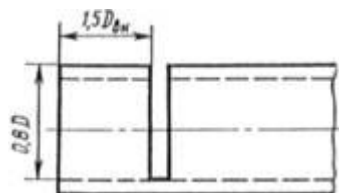
## 2. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

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 её надрезом перпендикулярно продольной оси на глубину не менее  $0,8 D$  (черт.1).

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

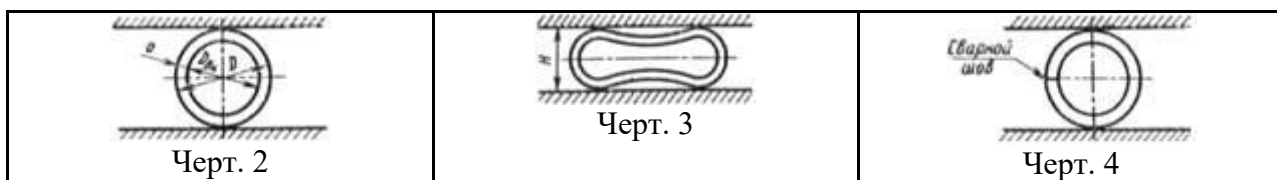
2.4. На образце допускается снимать поверхностные слои (внутренний и наружный), если это установлено в стандартах на конкретную продукцию.



Черт. 1

## 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).



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 величины  $H$  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).**