

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ДЕФЕКТЫ В СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЯХ ТЕРМОПЛАСТОВ

Описание и оценка

Imperfections in thermoplastic welding joints. Description and evaluation

ОКС 25.160.40

Дата введения 2013-01-01

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. N 184-ФЗ "О техническом регулировании", а правила применения национальных стандартов Российской Федерации - ГОСТ Р 1.0-2004 "Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения"

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным учреждением "Научно-учебный центр "Сварка и контроль" при МГТУ им. Н.Э.Баумана (ФГУ "НУЦСК" при МГТУ им.Н.Э.Баумана), Национальным агентством контроля и сварки (НАКС), ЗАО "Полимергаз", ООО "ТЭП" на основе собственного аутентичного перевода на русский язык стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 364 "Сварка и родственные процессы"

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 13 декабря 2011 г. N 1036-ст

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к стандарту Немецкого союза по сварке и смежным технологиям ДВС 2202-1:1989* "Дефекты в соединениях термопластов: характеристики, описания, оценка" (DVS 2202-1:1989 "Imperfections in thermoplastic welding joints: features, descriptions, evaluation") путем внесения технических отклонений, объяснение которых приведено во введении к настоящему стандарту.

* Доступ к международным и зарубежным документам, упомянутым в тексте, можно получить, обратившись в Службу поддержки пользователей. - Примечание изготовителя базы данных.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования ДВС 2202-1:1989 для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5 (пункт 3.5)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе "Национальные стандарты", а текст изменений и поправок - в ежемесячно издаваемых информационных указателях "Национальные стандарты". В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе "Национальные стандарты". Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

Введение

Настоящий стандарт разработан в рамках создания современной отечественной нормативной базы в области сварки термопластов, гармонизированной с международными региональными стандартами и стандартами технически передовых стран. Его введение будет способствовать повышению конкурентоспособности отечественной продукции.

Основными отличиями (техническими отклонениями) настоящего стандарта от стандарта Немецкого союза по сварке и смежным технологиям ДВС 2202-1:1989 являются следующие:

- установление единых наиболее высоких требований к сварным соединениям вместо их классификации по трем группам в зависимости от уровня предъявляемых требований, поскольку при этом возможно неоправданное снижение качества соединений из-за отсутствия четких критериев их классификации;

- ограничение области применения стандарта для свариваемых заготовок с толщиной стенки до 15 мм и труб с номинальным диаметром до 160 мм.

1 Область применения

Настоящий стандарт описывает дефекты в сварных соединениях термопластов и классифицирует в зависимости от их характеристик. Стандарт распространяется на сварные соединения заготовок с толщиной стенки не более 15 мм и труб с номинальным диаметром не более 160 мм.

Описание дефектов основано на терминологии немецкого национального стандарта ДИН 32502 [1].

Классификация позволяет определять, находятся дефекты в допустимых пределах или их наличие недопустимо с точки зрения обеспечения качества сварного соединения.

1.1 Сварочные процессы

В настоящем стандарте описаны дефекты для следующих сварочных процессов:

	Сокращенное обозначение	Таблица
Сварка нагретым инструментом	НИ	1 и 2
Сварка с закладными нагревателями	ЗН	3
Сварка нагретым газом	НГ	4
Экструзионная сварка	Э	5

1.2 Материалы

Настоящий стандарт применяется к следующим термопластам, из которых изготовлены свариваемые трубы, узлы трубопроводов и листы:

Наименование материала	Сокращенное обозначение
Полиэтилен высокой плотности	PE-HD (ПЭВП)
Полипропилен гомополимер	PP-H (ПП-Г или ПП, тип 1)
Полипропилен блоксополимер	PP-B (ПП-Б или ПП, тип 2)
Полипропилен рандомсополимер	PP-R (ПП-Р или ПП, тип 3)

Хлорированный поливинилхлорид	PVC-C (ХПВХ)
Ударопрочный поливинилхлорид	PVC-HI (УПВХ)
Непластифицированный поливинилхлорид	PVC-U (НПВХ)
Поливинилиденфторид	PVDF (ПВДФ)

2 Требования к сварным соединениям

Качество сварных соединений оценивают по внешним и внутренним дефектам сварного шва.

В ряде случаев проводят доработку сварных соединений для:

- удаления повреждений, например надрезов, которые могут привести к разрушениям при воздействии динамических нагрузок;

- улучшения качества поверхностей сварных соединений (например, при футеровке и облицовке);

- уменьшения гидравлического сопротивления срезанием внутреннего грата.

Следует проверять и оценивать сварное соединение как до, так и после доработки.

Требования к сварным соединениям и их доработке при необходимости должны содержаться в документации, обязательной для производителя работ (например рабочие чертежи, инструкция по сварке). Документация должна иметь ссылку на настоящий стандарт.

3 Испытания и оценка

3.1 Испытания

Для проверки соответствия сварных соединений настоящему стандарту проводят визуальный контроль и измерения, а при необходимости (где возможно) - неразрушающие или разрушающие испытания.

Испытания должны проводиться на сварных соединениях узла.

Характеристики сварного соединения проверяют при необходимости на контрольных образцах, сваренных в сравнимых условиях.

Содержание, объем и время испытаний необходимо согласовать между заказчиком и производителем сварочных работ. Результаты испытаний должны документироваться.

3.2 Оценка

Оценку качества сварного соединения проводят с помощью таблиц 1-5.

Сведения о недопустимых дефектах включают в отчет по испытаниям.


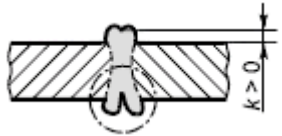


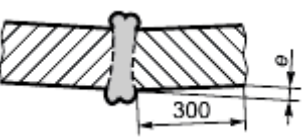

Дефектные сварные соединения могут быть исправлены, если это допускается нормативно-технической документацией. После исправления дефектов проводят повторные испытания.

Допустимость одновременного наличия в сварном соединении двух или более видов дефектов устанавливают в нормативно-технической документации.

4 Приемка

При положительных результатах испытаний сварных соединений узел считается принятым, и на него оформляют отдельный акт приемки.

Таблица 1 - Дефекты соединений, полученных методом сварки нагретым инструментом встык

Наименование дефектов	Описание	Оценка
Наружные дефекты		
<p>1 Трещины</p> 	<p>Расположенные вдоль или поперек шва; могут находиться в:</p> <ul style="list-style-type: none"> - шве; - основном материале; - нагреваемой зоне 	<p>Не допускаются</p>
<p>2 Впадина между валиками грата или надрез (линия сплавления наружных поверхностей валиков)</p> 	<p>Непрерывные или локальные продольные надрезы в плоскости сварки с вершинами в основном материале, вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - недостаточным усилием сжатия; - коротким временем нагрева или охлаждения 	<p>То же</p>
<p>3 Впадины</p> 	<p>Канавки на поверхности основного материала (продольные или поперечные относительно шва), вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - действием зажимного устройства; - неправильным транспортированием; - дефектами при подготовке кромки 	<p>Допускаются локальные впадины с неострыми вершинами глубиной $\Delta s \leq 0,1s$, но не более 0,5 мм</p>
<p>4 Несовпадение кромок заготовок</p> 	<p>Смещение относительно друг друга или несовпадение свариваемых заготовок по толщине</p>	<p>Допускается, если $e \leq 0,1s$, но не более 2 мм</p>
<p>5 Угловое смещение</p> 	<p>Например, из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неисправного оборудования; - неправильной центровки заготовок 	<p>Допускается, если $e \leq 1$ мм</p>
<p>6 Высокий и узкий грат, как правило, не касающийся краями трубы</p> 	<p>Чрезмерно расплавленный, с острыми краями шов либо по всей длине, либо локальный в результате ошибочных сварочных параметров</p>	<p>Допускается при положительных результатах механических испытаний</p>
<p>7 Неправильно сформированный сварной шов</p>	<p>Слишком широкий или слишком узкий локальный грат или по всей длине шва, обусловленный, например, неправильным:</p>	<p>Диапазон рекомендуемых значений ширины валика (см.</p>

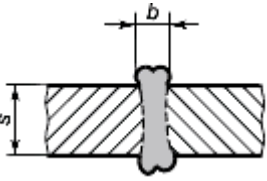
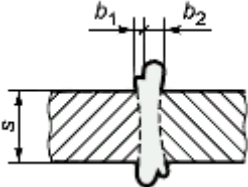

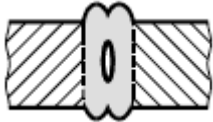
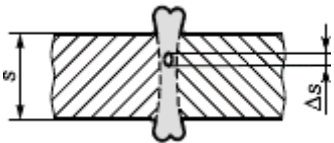
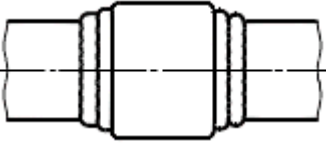
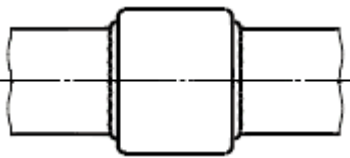
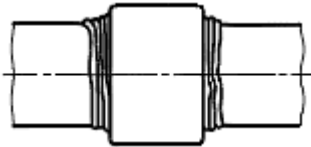
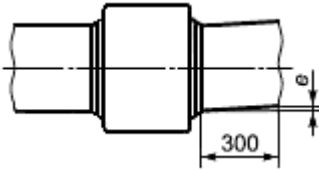
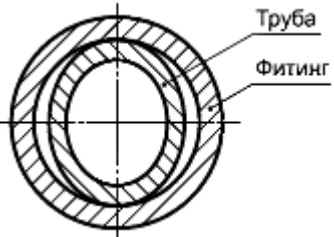
	<ul style="list-style-type: none"> - временем нагрева; - режимом температуры нагретого инструмента; - усилием сжатия 	<p>диаграмму 1 в приложении А)</p>
<p>8 Несимметричный грат</p> 	<p>Неодинаковые валики грата (частично или по всей длине шва) из-за, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - дефектов при подготовке торцов к сварке; - неисправностей сварочного оборудования 	<p>Допускается, если $b_1 \geq 0,7b_2$</p>
<p>9 Термодеструкция</p>	<p>Глянцевый (блестящий) грат, обычно сочетающийся с пустотами, утолщениями и заметными кавернами</p>	<p>Не допускается</p>
<p>Внутренние дефекты</p>		
<p>10 Несплавление</p> 	<p>Несплавление свариваемых поверхностей частично или всего поперечного сечения, вызванное, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнением свариваемых кромок; - окислением свариваемых кромок; - избыточным временем технологической паузы; - слишком низкой или высокой температурой нагретого инструмента 	<p>То же</p>
<p>11 Непровар (раковина)</p> 	<p>Полое пространство в плоскости сварного соединения, вызванное, например, недостаточным:</p> <ul style="list-style-type: none"> - усилием сжатия; - временем остывания 	<p>Не допускается</p>
<p>12 Поры, включения инородных тел</p> 	<p>Изолированные, многочисленно разбросанные или локально сконцентрированные поры или включения, вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - газообразованием во время сварки; - загрязненным нагревательным инструментом 	<p>Допускается наличие небольших изолированных пор, если $\Delta s \leq 0,05s$</p>

Таблица 2 - Дефекты соединений, полученных методом сварки нагретым инструментом в раструб

Наименование дефектов	Описание	Оценка
Наружные дефекты		
<p>1 Дефектная форма грата*</p> <p>1.1</p> 	<p>Изменяющаяся форма грата или его отсутствие на одной или обеих сторонах (частично или по всей длине стыка) из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - повышенной температуры нагретого инструмента; - избыточного времени нагрева; - недопустимого отклонения размеров** 	<p>Не допускается</p>
<p>* Как правило, сочетается с внутренними дефектами из-за слишком короткого времени выдержки.</p> <p>** Во время сварки с помощью нагретой муфты у ее края обычно образуется валик, являющийся первичным показателем того, что процесс сварки выполнен правильно.</p>		
<p>1.2</p> 	<p>Изменяющаяся форма грата или его отсутствие на одной или обеих сторонах (частично или по всей длине стыка) из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - недостаточного времени нагрева; - пониженной температуры нагретого инструмента; - недопустимого отклонения размеров 	<p>То же</p>
<p>1.3</p> 	<p>Изменяющаяся форма грата или его отсутствие на одной или обеих сторонах (частично или по всей длине стыка) из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неисправности оборудования; - неправильного расположения заготовок 	<p>"</p>
<p>2 Угловое смещение</p> 	<p>Труба, сваренная с фитингом под углом с одной или обеих сторон или с незначительным дефектом охвата, вызванным, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неисправностью оборудования; - неправильным расположением заготовок 	<p>Допускается, если $e \leq 1$ мм</p>
<p>3 Непровар и его причина</p> <p>3.1 Деформация</p> 	<p>Деформация (овальность конца трубы или фитинга) наряду с недостаточным сварочным усилием, вызванная, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - овальностью заготовок; - неправильным хранением труб и/или фитингов; - неисправным зажимным устройством 	<p>1,5% среднего наружного диаметра трубы, но макс 1,5 мм</p>

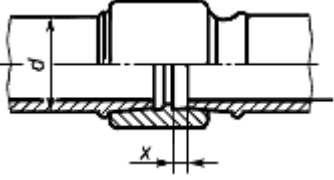
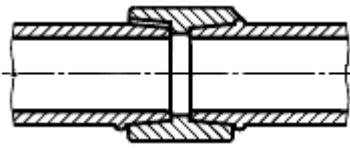
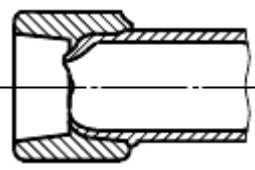
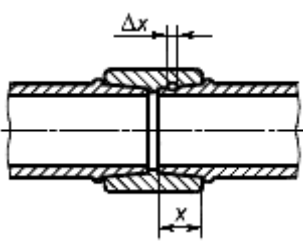
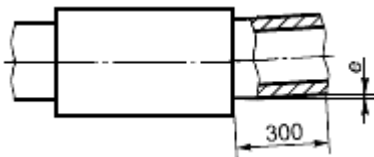
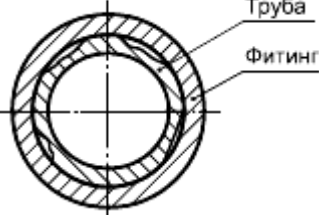
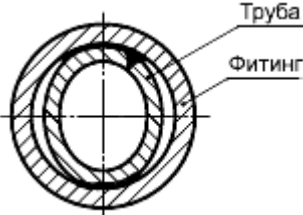
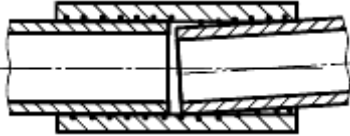
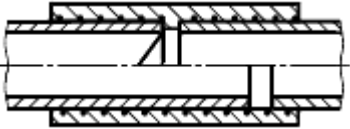
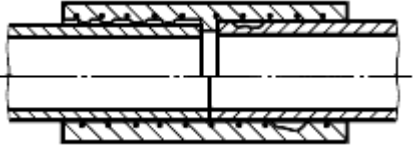
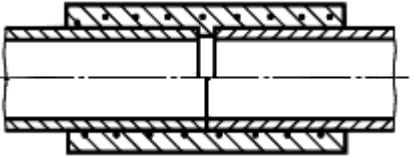
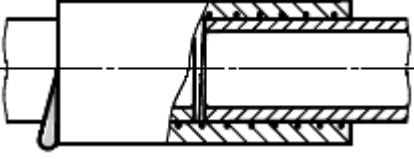
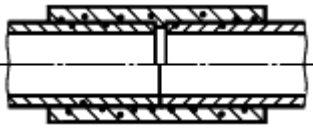
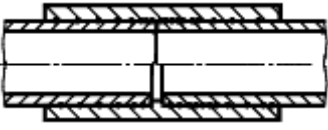
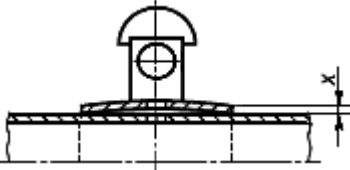
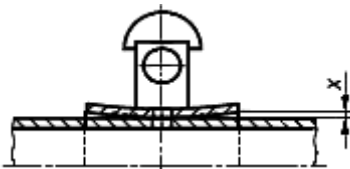
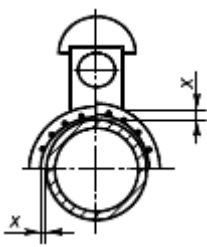
<p>3.2 Неполное введение трубы</p> 	<p>Недостаточная длина зоны сварки, вызванная, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - недостаточным временем нагрева; - введением концов труб в муфты под неправильными углами; - слишком низкой температурой нагретого инструмента; - перемещением в осевом направлении во время остывания; - слишком длительной технологической паузой 	<p>Допускается в случаях незначительного уменьшения длины зоны сварки от номинального значения и отсутствия надрезов внутреннего шва</p> <p>$x \leq 0,05d$, $x \leq 0,1$ от глубины муфты</p>
Внутренние дефекты		
<p>3.3 Неплотное смыкание полости</p> 	<p>Локальное, протяженное, осевое, радиальное формирование каналов, вызванное, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выемками на поверхности трубы; - превышением допусков диаметров трубы или фитинга; - неправильной механической обработкой; - угловым смещением трубы в муфте 	<p>Не допускается</p>
<p>3.4 Неправильное плавление</p>	<p>Локальная или протяженная зона непровара, вызванная, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - термическим повреждением; - загрязненными свариваемыми поверхностями; - неправильным подбором пары свариваемых материалов; - загрязненностью нагревателя 	<p>То же</p>
<p>4 Сдавленное сечение трубы</p> 	<p>Вставлена слишком далеко во время нагрева или сварки, что вызвано, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - избыточным сварочным усилием; - сваркой тонкостенных труб; - избыточным временем нагрева; - повышенной температурой сварки 	<p>"</p>
<p>5 Поры, включения инородных тел</p> 	<p>Изолированные, многочисленно разбросанные или локально сконцентрированные поры или включения, вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - газообразованием во время сварки; - загрязненностью нагревательного инструмента 	<p>Допускается наличие небольших изолированных пор, если</p> <p>$\Delta x \leq 0,05x$</p>

Таблица 3 - Дефекты сварных соединений, выполненных сваркой с закладными нагревателями

Наименование дефектов	Описание	Оценка
Наружные и внутренние дефекты соединений труб и фитингов		
1 Угловое смещение 	Труба сварена с фитингом под углом с одной или обеих сторон, что вызвано, например: - неправильным расположением заготовок; - изменением положения заготовок во время сварки	Допускается, если $e \leq 1$ мм
2 Непровар и его причина		
2.1 Дефект подготовки 	Поверхности труб, подлежащие сварке: - механически не обработаны; - из-за грубой обработки снято слишком много материала, что вызвало неполное прилегание трубы и фитинга; - местами из-за грубой обработки снято слишком много материала с образованием плоской поверхности	Не допускается
2.2 Следствие деформации 	Деформация (или овальность конца трубы или фитинга) наряду с недостаточным сварочным давлением, вызванная, например: - использованием скругляющих хомутов; - неправильным хранением труб и/или фитингов	Допускаются максимальные отклонения от среднего диаметра трубы 1,5%, но макс 1,5 мм
2.3 Неправильная центровка 	Увеличенное угловое смещение со сдвигом нагревательных спиралей и расплавленной массы в результате изменения сварочного давления с расхождением или без него соединяемых поверхностей, вызванное, например: - угловым смещением концов труб; - слишком малыми радиусами изгиба бухт; - изгибом муфты	Не допускается
2.4 Не полностью вставленная труба	Концы смещены в муфте либо не касаются друг друга, либо остановлены с одной или обеих сторон, например, из-за: - недостаточного продвижения трубы;	То же

	<p>- срезания концов труб под углом</p>	
<p>Внутренние дефекты соединений труб и фитингов</p>		
<p>2.5 Неплотное прилегание</p> 	<p>Локальное или протяженное осевое или радиальное формирование каналов, вызванное, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выемками на поверхности трубы; - овальностью или деформацией трубы или фитинга; - превышением допусков диаметра трубы или фитинга; - неправильной механической обработкой; - обрезанием концов труб под углом 	<p>Не допускается</p>
<p>2.6 Недостаточное сплавление</p> 	<p>Локальное или протяженное несплавление с расхождением или без него свариваемых поверхностей, вызванное, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - слишком глубокой заделкой нагревательных спиралей в фитинг с недостаточным прогревом поверхности трубы; - недостаточной для сварки мощностью импульса тока; - поврежденными нагревательными спиральями; - грязными свариваемыми поверхностями; - несоответствием материалов свариваемой пары нормам 	<p>Не допускается</p>
<p>3 Тепловое повреждение</p> 	<p>Локально появляющееся выделение расплава, часто на торцах муфт или цилиндрических частях одной или обеих сторон фитинга (обычно с глянцевой или пузырчатой поверхностью), например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - избыточного времени сварки; - немедленно повторенного процесса сварки; - неисправности аппарата 	<p>То же</p>
<p>4 Смещение нагревательной спирали</p>		
<p>4.1 Радиальное</p>	<p>Нагревательная спираль уложена волнами, неравномерно, с перехлестами или смещена относительно свариваемой поверхности, например из-за:</p>	<p>"</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - перегрева; - грязных свариваемых поверхностей; - неправильной центровки 	
<p>4.2 Осевое</p> 	<p>Спирали сгруппированы локально в осевом направлении, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - превышения допусков свариваемых деталей; - наклона введенной трубы 	<p>"</p>
<p>5 Включения инородных тел</p>	<p>Концентрация инородных тел в свариваемой поверхности, нагревательные спирали разорваны или разделены, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - грязных поверхностей; - испарений воды или газа, образующихся во время сварки 	<p>"</p>
<p>Внутренние дефекты соединений прямых труб и седелок</p>		
<p>6 Непровар из-за недостаточно близкой формы свариваемых поверхностей</p>		
<p>6.1</p> 	<p>Вызван:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неправильной геометрией вогнутой части; - неоптимальной конструкцией центратора (позиционера); 	<p>Не допускается</p>
<p>6.2</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - недостаточно близкой формой поверхностей в осевом направлении; - неоптимальной конструкцией центратора (позиционера); 	
<p>6.3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - дефектом формы в радиальном направлении; - неоптимальной конструкцией центратора (позиционера); 	
<p>6.4 В месте сверления</p>	<ul style="list-style-type: none"> - формированием локального или протяженного канала или каверны; - неоптимальной конструкцией центратора (позиционера) 	

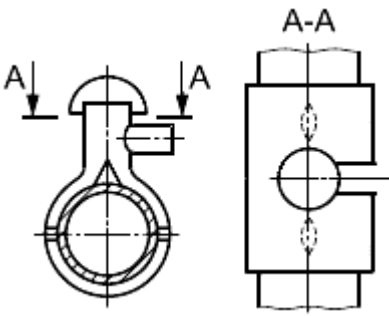
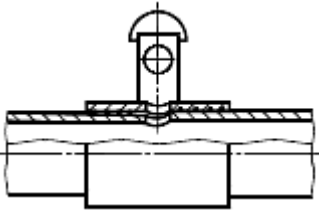





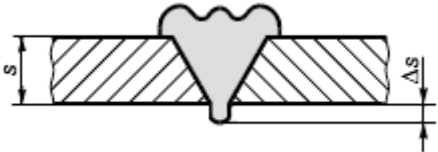



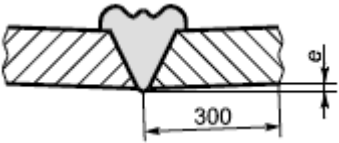
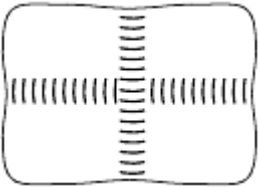
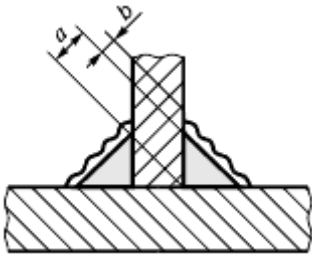
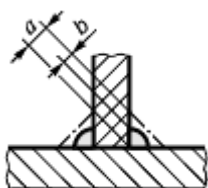
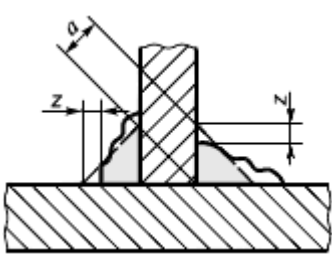
		
<p>7 Непровар из-за искривления трубы</p> 	<p>Локальная или протяженная неполная сварка с расхождением свариваемых поверхностей или без него, вызванная, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неравномерным приложением давления; - использованием одностороннего зажима; - неправильной геометрией наружной части трубы 	<p>"</p>

Таблица 4 - Дефекты при сварке нагретым газом

Наименование дефектов	Описание	Оценка
Наружные дефекты сварных швов с V-образной разделкой кромок		
<p>1 Трещины</p> 	<p>Отдельные трещины или группы трещин с ответвлениями и без них, расположенные вдоль или поперек шва; могут находиться в:</p> <ul style="list-style-type: none"> - шве; - основном материале; - нагреваемой зоне 	<p>Не допускаются</p>
<p>2 Впадины на сварном шве</p> 	<p>Глубокие впадины между присадочными валиками, вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - дефектами присадочного прутка; - плохой укладкой присадочного прутка 	<p>То же</p>
<p>3 Впадины на кромке</p> 	<p>Впадины в основном материале вдоль шва, вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - действием края сопла; - обработкой шва; - неудовлетворительным состоянием края зоны сварки 	<p>Не допускаются</p>

<p>4 Непровар корня</p> 	<p>Впадина, вызванная неполным заполнением расплавом корня шва, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - малого угла скоса кромки; - незначительного зазора у основания; - толстого присадочного прутка; - слабого сварочного усилия 	<p>То же</p>
<p>5 Несплавление корневой зоны</p> 	<p>Несоответствующая подготовка кромок</p>	<p>"</p>
<p>6 Высокий корень</p> 	<p>Слишком большой зазор у корня и сжатие расплава</p>	<p>Допускается местами в ограниченных количествах, если $\Delta s \leq 0,15s$, но макс 2 мм</p>
<p>7 Высокий шов</p> 	<p>Неправильное число прутков или неправильная подготовка кромок</p>	<p>Допускается постоянно, если $0,1s \leq \Delta s \leq 0,4s$</p>
<p>8 Незаполненный шов</p> 	<p>Недостаточное заполнение шва</p>	<p>Не допускается</p>
<p>9 Смещение соединяемых поверхностей</p> 	<p>Нескомпенсированная разность толщин стенок или смещение равных по толщине стенок</p>	<p>Допускается, если $e_1 \leq 0,1s$, $e_2 \leq 0,15s$, но макс 2 мм</p>
<p>10 Угол излома</p> 	<p></p>	<p>Допускается, если $e_1 \leq \pm 1$ мм</p>
<p>11 Пересечение швов</p>	<p></p>	<p>Не допускается</p>

		
<p>12 Волнистая поверхность шва</p>	<p>Волнистость, распространяющаяся вертикально относительно шва при заключительной проводке, вызванная, например, неравномерным сварочным усилием</p>	<p>Допускается местами</p>
<p>13 Грубая поверхность сварки</p>	<p>Мелкие открытые пузырьки, полосы или утолщения и т.п., например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязненности присадочного прутка; - слишком высокой температуры горячего газа 	<p>Допускается в единичных случаях</p>
<p>14 Дефект пуска</p>	<p>Неполная проварка в поперечном сечении при пуске или окончании сварки</p>	<p>Не допускается</p>
<p>15 Тепловое повреждение</p>	<p>Изменение цвета, формирование утолщений, сильный блеск и т.п.</p>	<p>То же</p>
<p>Наружные дефекты поверхности угловых сварных швов</p>		
<p>16 Высокий шов</p> 	<p>Больше стандартной толщины углового шва $a=0,7s$</p>	<p>Допускается, если $b \leq 0,4a$, но макс 6 мм</p>
<p>17 Низкий шов</p> 	<p>Требуемое поперечное сечение не получено, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - недостатка или усадки расплава; - несоответствующей формы присадочного прутка 	<p>Не допускается</p>
<p>18 Неравномерный шов</p> 	<p>Геометрия шва не соответствует стандарту</p>	<p>То же</p>




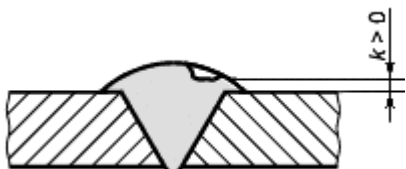

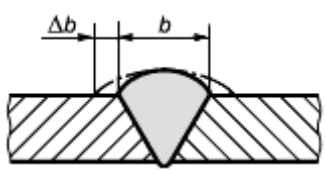
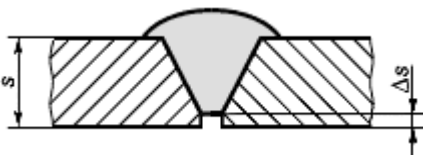


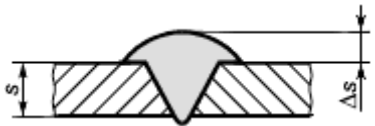
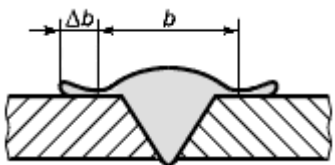

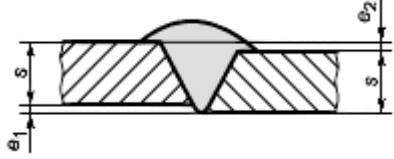
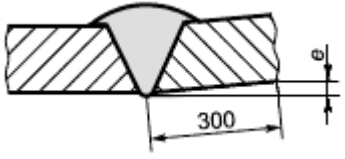
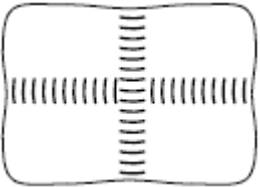
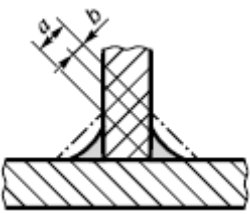
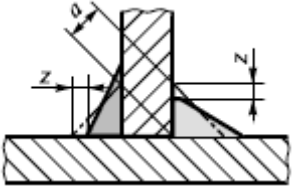


Внутренние дефекты сварных швов с V-образной разделкой кромок и угловых швов		
<p>19 Поры и включения инородных тел</p> 	<p>Изолированные, дисперсные или локально сконцентрированные поры или включения, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - испарения во время сварки (вода, растворитель); - загрязнения нагревательного инструмента 	<p>Допускается наличие небольших отдельных пор, если $\Delta s \leq 0,05s$</p>
<p>20 Непровар</p> 	<p>В материале шва, вызванный, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - слишком низкой температурой сварки; - загрязненностью свариваемых поверхностей 	<p>Не допускается</p>

Таблица 5 - Дефекты экструзионной сварки

Наименование дефектов	Описание	Оценка
Наружные дефекты V-образных и двойных V-образных швов		
<p>1 Трещины</p> 	<p>Отдельные трещины или группы трещин с ответвлениями и без них, распространяющиеся вдоль или поперек шва; могут находиться в:</p> <ul style="list-style-type: none"> - шве; - основном материале; - нагреваемой зоне 	<p>Не допускаются</p>
<p>2 Внешние канавки на сварном шве</p> 	<p>Протяженная или локальная лыска в продольном направлении относительно шва, вызванная, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - дефектом сварочного башмака; - ошибочным управлением аппаратом 	<p>То же</p>
<p>3 Канавки на кромках</p> 	<p>В основном материале вдоль шва, вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - действием краев сварочных башмаков; - плохой обработкой зоны кромок 	<p>Допускаются местами, если конечная глубина и $\Delta s \leq 0,1s$, но макс 1 мм</p>
<p>4 Не соответствующая требованиям сварка в зоне кромок</p> 	<p>Неправильное наложение расплава на свариваемые кромки на одной или обеих сторонах шва: номинальный размер наложения расплава $\Delta b > 3$ мм</p>	<p>Не допускается</p>

<p>5 Непровар в корне шва</p> 	<p>Впадина, вызванная неправильным заполнением корня шва, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загиба и непровара соединяемых поверхностей; - слишком малого раскрытия кромок; - слабого сварочного усилия; - проседания корня за счет усадки материала 	<p>Не допускается</p>
<p>6 Несплавление корневой зоны</p> 	<p>Неправильная подготовка кромок</p>	<p>То же</p>
<p>7 Слишком высокий корень</p> 	<p>Вызван, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - слишком большим расхождением кромок; - значительным сварочным усилием 	<p>Допускается, если $\Delta s \leq 0,15s$, но макс 2 мм</p>
<p>8 Слишком высокий сварочный валик</p> 	<p>Вызван, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - несоответствующей формой сварочного башмака; - слабым сварочным усилием 	<p>Допускается постоянно, если $0,1s \leq \Delta s \leq 0,4s$, но макс 6 мм</p>
<p>9 Растекание расплава</p> 	<p>Растекание расплава на одной или обеих сторонах шва. Расплав обычно плохо приварен к основному материалу</p>	<p>Не допускается</p>
<p>10 Незаполненный шов</p> 	<p>Шов в поперечном сечении не получен, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - усадки присадочного материала; - несоответствующей формы сварочного башмака; - слишком высокой скорости сварки 	<p>То же</p>
<p>11 Смещение свариваемых кромок</p> 	<p>Некомпенсированная разница толщин стенок и смещение при равных толщинах</p>	<p>Допускается, если $e_1 \leq 0,1s$, $e_2 \leq 0,15s$, но макс 2 мм</p>

<p>12 Угловое смещение</p> 	<p>Длина L короткой стороны - определяющая для допустимого отклонения</p>	<p>Допускается до $e_1 \leq \pm 1 \text{ мм}$</p>
<p>13 Пересечение швов</p> 		<p>Не допускается</p>
<p>14 Асимметричный шов</p> 	<p>Перемещение сварочного башмака не по центру шва</p>	<p>То же</p>
<p>15 Волнистая поверхность шва</p>	<p>Вызвана, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неравномерным приложением сварочного усилия; - неравномерностью скорости сварки 	<p>Допускается местами</p>
<p>16 Грубая поверхность шва</p>	<p>Мелкие открытые пузырьки, полосы или утолщения и т.п., вызванные, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличием влаги при формировании расплава; - слишком низкой температурой формируемого расплава 	<p>Допускаются отдельные пятна</p>
<p>17 Дефект пуска</p>	<p>Не полностью проваренный шов в поперечном сечении в начале или конце сварки</p>	<p>Не допускается</p>
<p>18 Тепловое повреждение</p>	<p>Изменение цвета, формирование утолщений, сильный блеск и т.п.</p>	<p>То же</p>
<p>Внешние дефекты угловых швов</p>		
<p>19 Высокий шов</p> 	<p>Превышение стандартной толщины углового шва $a = 0,7s$</p>	<p>Допускается, если $b \leq 0,4a$, но макс 6 мм</p>
<p>20 Низкий шов</p>	<p>Требуемое поперечное сечение шва не</p>	<p>Не допускается</p>

	<p>получено, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - недостатка или усадки присадочного материала; - несоответствующей формы присадочного башмака 	
<p>21 Неравномерный шов</p> 	<p>Геометрия шва не соответствует стандарту</p>	<p>То же</p>
<p>Внутренние дефекты V-образных, двойных V-образных и угловых швов</p>		
<p>22 Поры и включения инородных тел</p> 	<p>Отдельные, многочисленные дисперсные или локально сконцентрированные поры или включения, например из-за:</p> <ul style="list-style-type: none"> - испарения во время сварки (вода, растворитель); - загрязненного нагревательного инструмента 	<p>Допускаются небольшие отдельные поры, если $\Delta s \leq 0,05s$</p>
<p>23 Непровар</p> 	<p>Вызван, например:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнением свариваемых поверхностей; - слишком слабым сварочным усилием; - несоответствующим нагревом 	<p>Не допускается</p>

Приложение А
 (справочное)

Допустимая ширина шва при сварке встык нагретым инструментом для труб из полиэтилена (ПЭ) и полипропилена (ПП)

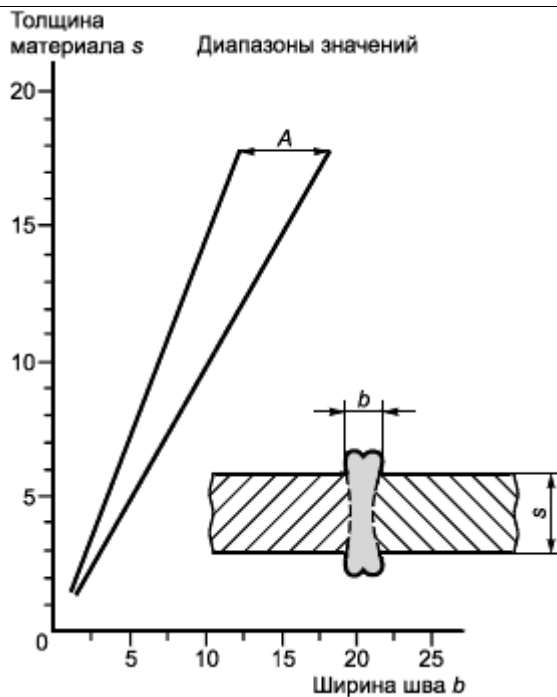


Рисунок 1 - Зависимость ширины сварного шва от толщины материала

Библиография

ДИН 32502:1985 Дефекты в сварных соединениях пластмасс - Классификация, обозначение, видоизменения [1]