



23858—79

. . .); . . . ; . . . ; . . . ; (-
-
-

. . .

23858-79

Welded joints butt and T-formed of reinforcement steel bars. Ultrasonic methods of quality inspection*
Acceptability requirements

28 1979 . 182

01.01. 1981 .

1.

1.1.

20 40
5781—75,

8 40

) 1.2.

6 30 ,

40
10

25° .
25° .
30—50° .

1.3.

0,80- 1,0.

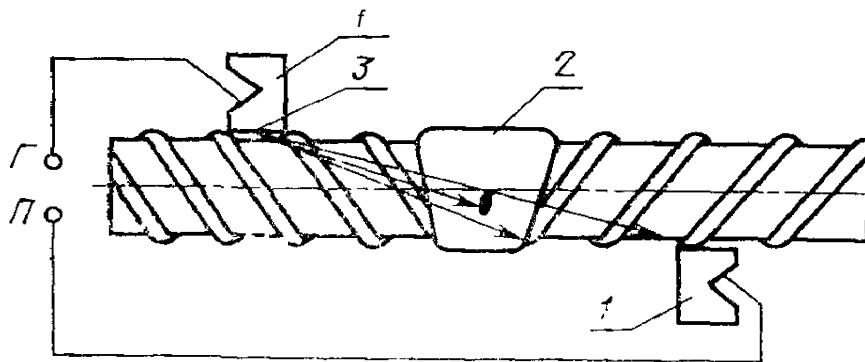
1.4.

(, ,)

1.5.

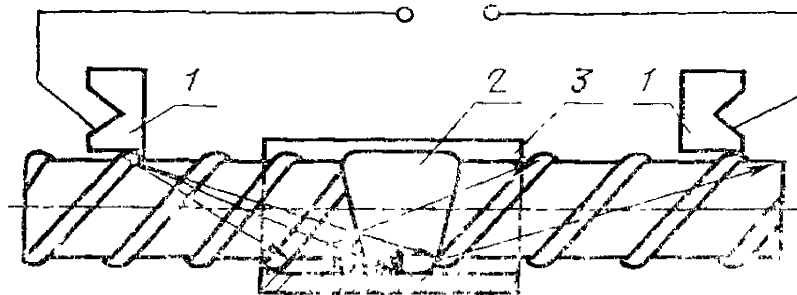
:
—

(. 1);



1—наклонные искатели; 2—сварное соединение; 3—
14782—76); —

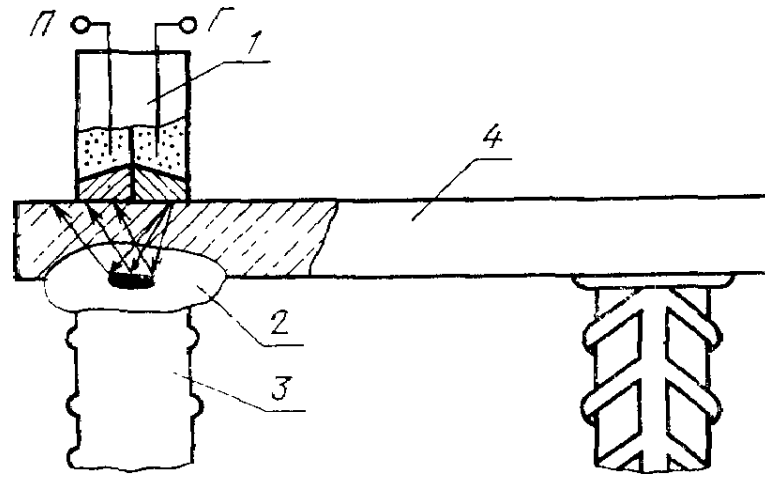
(, 2);



1—наклонные искатели; 2—сварное соединение; 3—
; П—

. 2

(. 3);



1 — ; 3 — , 4 — ; 2 — ('
 , U —
 . 3

1.6.

6

10922—75.

2.

2.1.

2

14782—76.

2.2.

« - »

*

. 1.

(. 4, 5)

2

10922—75.

*

5.

	8-18	20-25	28—32	36-40
	30	16 20	18 30	20 25

2.3.

(. 1, 2),

. 2.

14782—76.

-			
-	20-25	2,5	53
	28—40		50
) (-	28-32	1,8	
	36—40		

2.4.

3),

. 3.

	*	
8-10	5,0	10
12—16	5,0	8
18—25	2,5	6
28—40	1,8	4

2.5.

-

,

-
-
-

14782—76.
2.6.

5781—75.

d_x

2
2.7.

$R_z 200$

2789—73.

2.8.

1, . 1,2),

:

(.

;

;

;

,
;

2.9.

. 3).

(.

1,

3.

3.1.

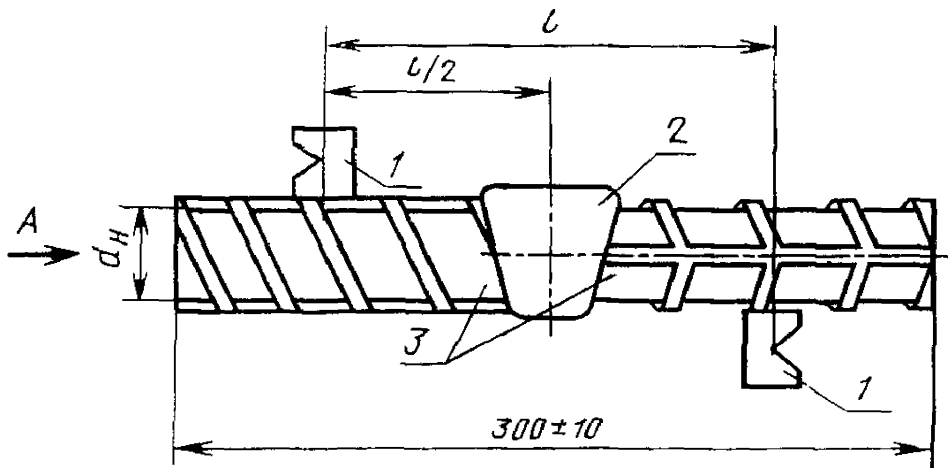
10922—75.

3.2.

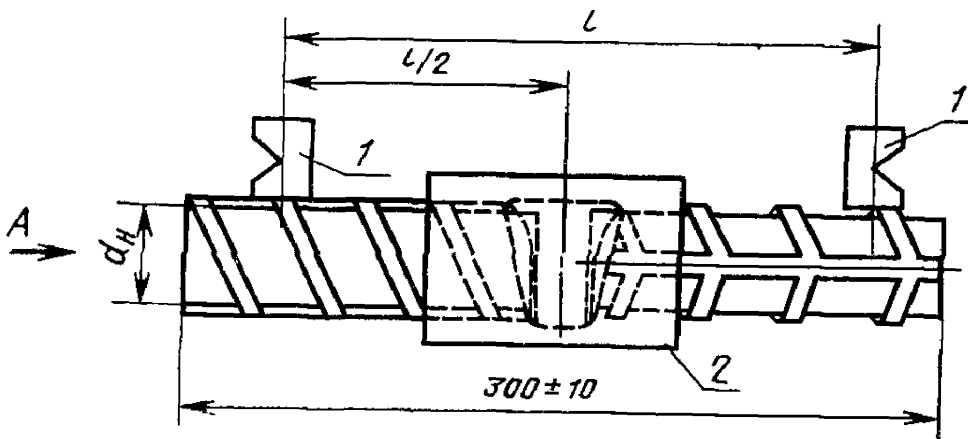
. 4.

l (. 4, 5),

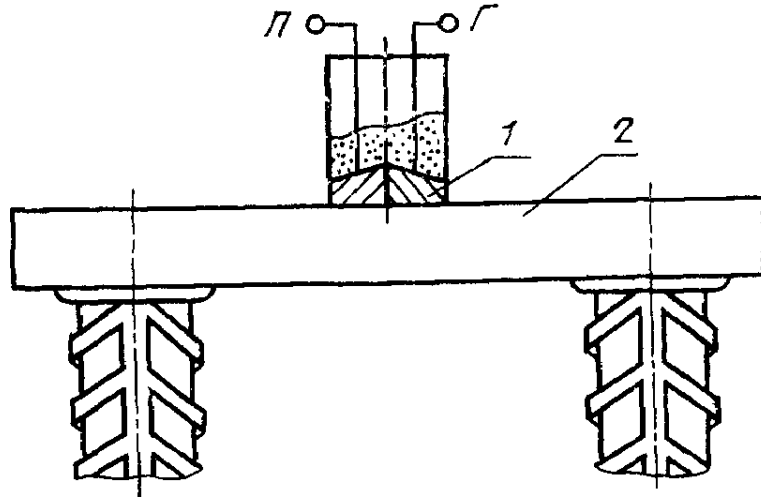
	l						
	20	22	25	28	32	36	40
' -	85	85	90	95	100	105	110
' -	95	100		115	125	135	145
()	85	95	105	120	135	155	170



1— (; 2— ($90^{\circ} \pm 5^{\circ}$).
4



1— ; 2— () ; 3— () .
5



/„ ; 2 — ; —
, 6

1,0

4—5
3.3.

10—12

4 5 (
o

:
);

2).

() (.

6

. 1,
3.4.

()

(. 3).

4.

4.1.

15

. 7 8,

(1—1 3—3)

(. 8).

(2—2)

(, 3)

4.2.

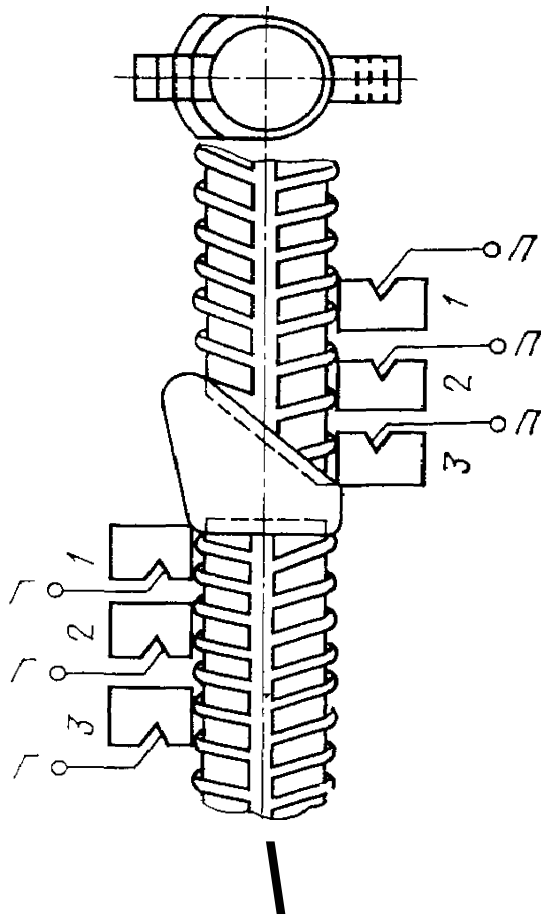
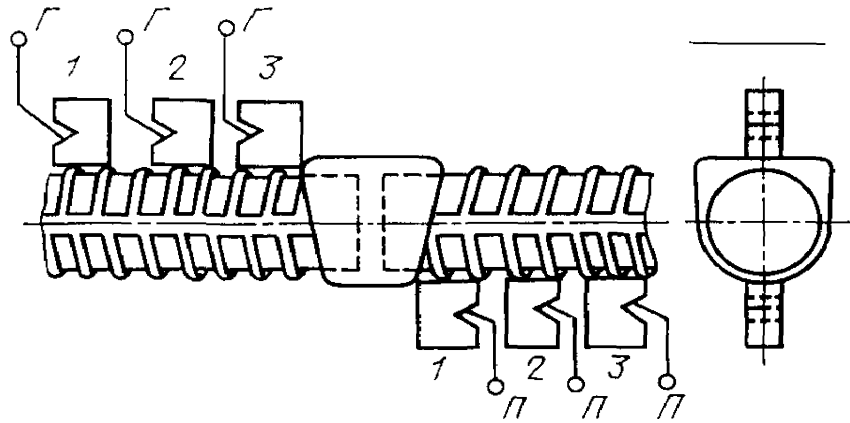
6

7.

5.

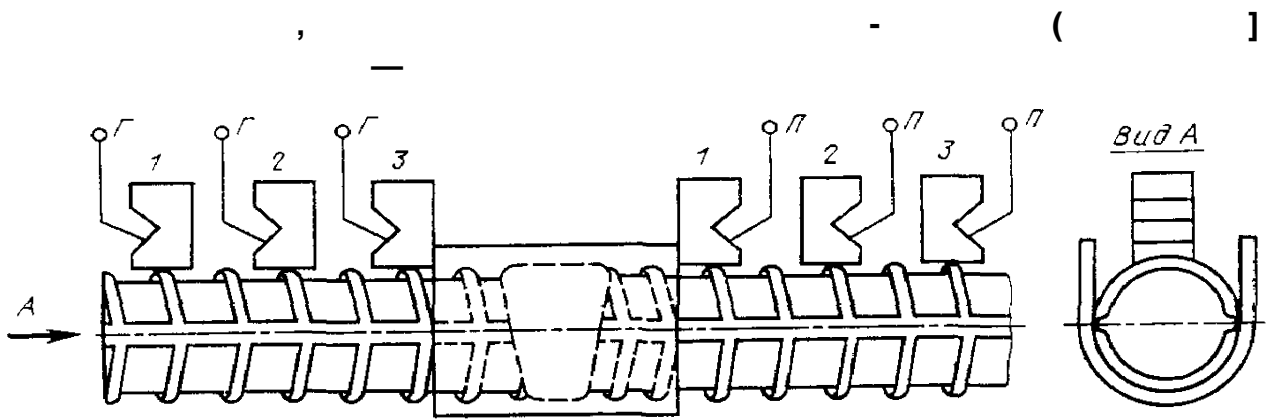
5.1.

5.2.



2, 3—

*



1, 2, 3 — позиции искателей при замерах
Черт. 8

5.3.

5.4.

i: 5

	^	/ %
1.	10	
2.		
3.	15	
5.5.	3	

5.6.

5.7.

. 6.

!

		" — ,			
				- ()	
		(. 6, 7)			
		7—7; 3-3	2-2	/-, 3-3	2-2
0-	1 2 3	>14 1 > (0—) >6 <6	>16 16 > (0-) >8 <3	>16 16 > (0-) >12 <12	>13 13 > (0—) ~ <9
28-32	1 2 3	>15 15 > (0~) >7 <7	>18 18 > (0-) > 10 <10	>16 16 > <4, -) >12 <12	>15 15 > (-) > <9
36—40	1 2 3	: 16 8 <8;	>20 2G > (A0-A _{М11H}) >12 <12	>20 20 > (0-) >16 <16	>17 17 > (0—) . U <11

) 3

, 2, -

(. 4). -

) 1, 2 -

, 2, -

. 5. -

, -

1 2,

, 100%-

5.8. -

, -

1 — (4);

2 — .

5.9.

. 7.

7

Stf £ *2	0~ 8 , , ,												
	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32 i 36	40	
1	>18	>16	> 14	>12	>10	>8	>6	>4	>	>9	>7	>5	~3
2	<18	<16	<14	<12	<10	<8	<6	<4	<	<9	>7	<5	<3

1

. 8.

2

100%-

6.

6.1.

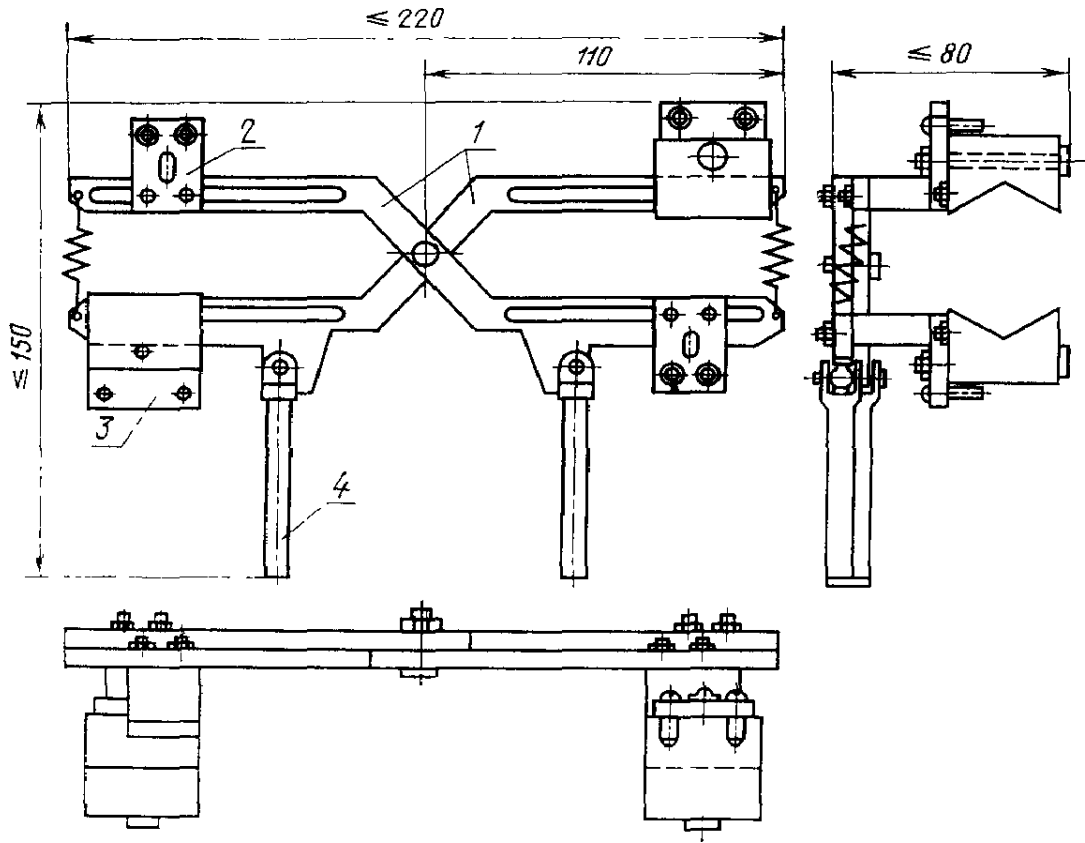
2.

6.2.

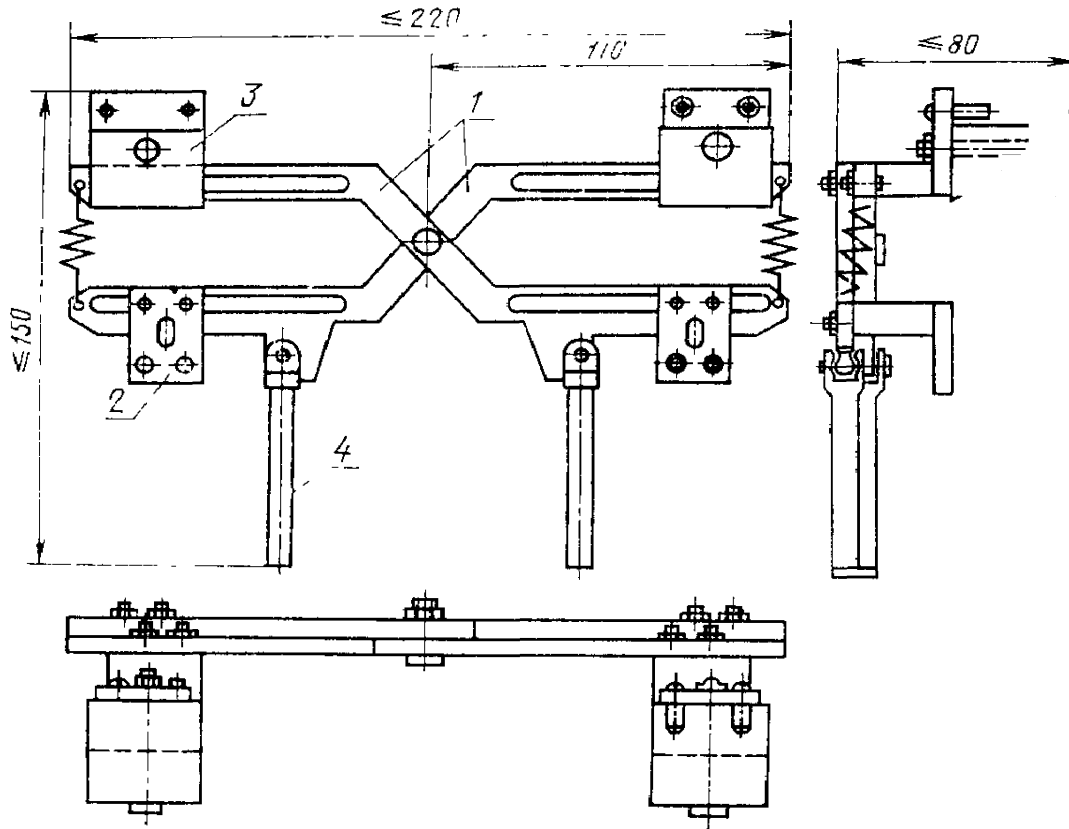
7.

7.1.

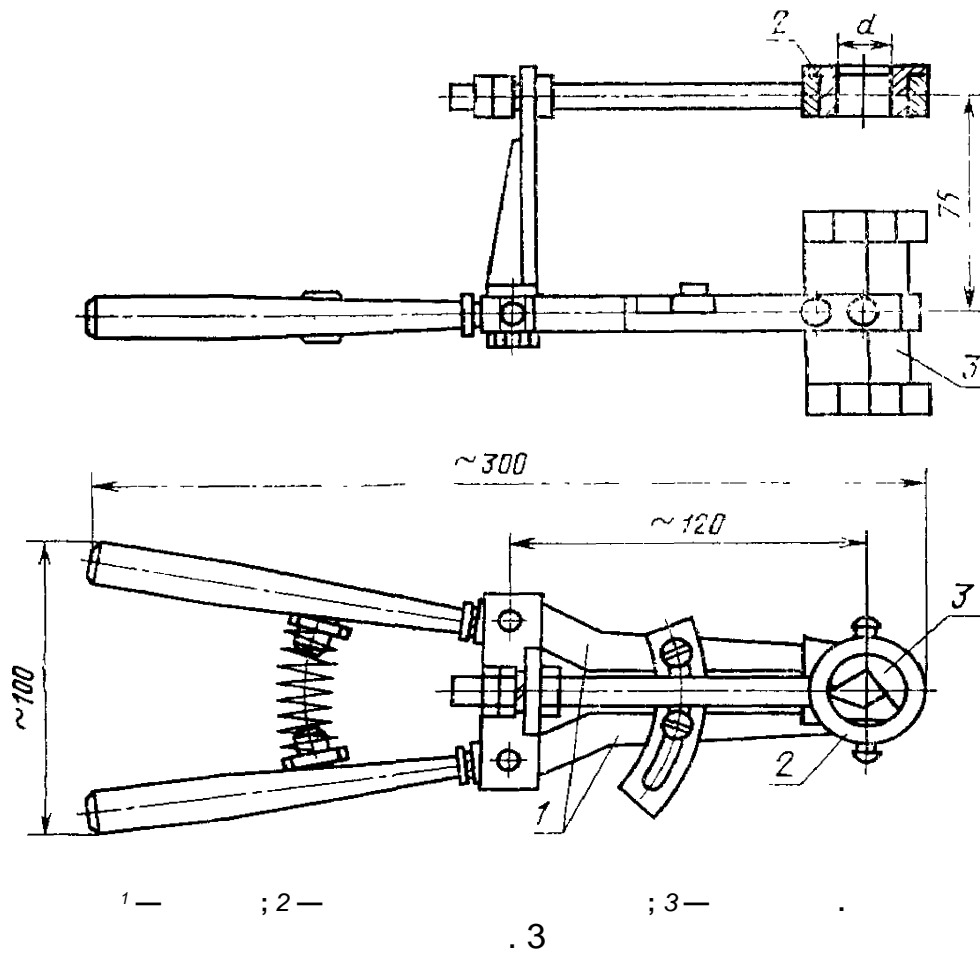
7.2.



1— ; 2— ; 3— ; 4— . 1



1 — ; 2 — ; 3 — ;
4 — , 2



1. ()

-

/	-	-	,	,							-	-
				-								
				<i>Aq</i>	%	.	,	1	2	3		

: , , ,

()

()

()

2. ()

∴ _____
()

()

_____ ()

3

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.

.....
()
()

8
1,6
0,24
0,45
0,048

5

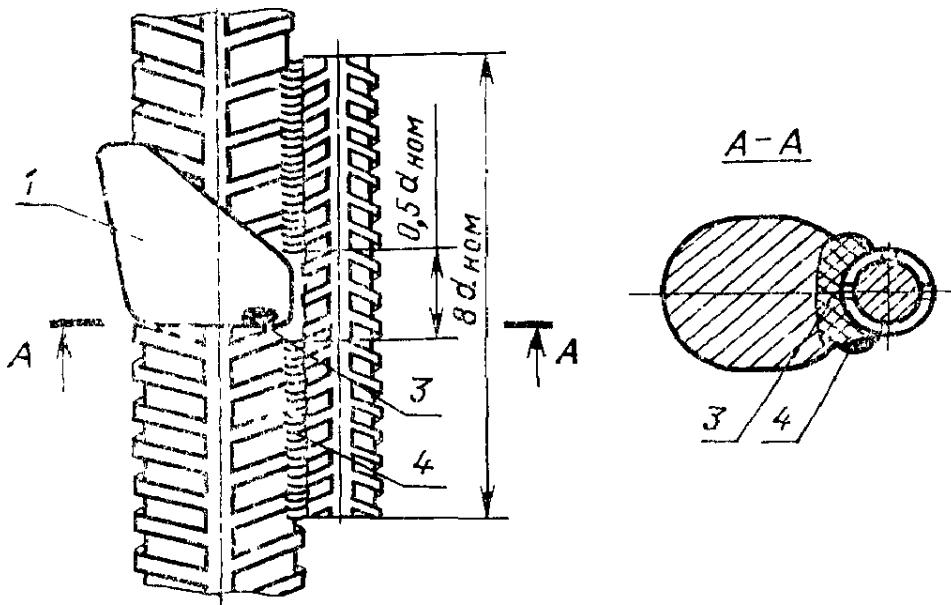
3

3—4

3 35° .

1.

. 1 . 2.



7— ; 2— ; 3— ; 4—

. 1

2.

()

$F_n \cdot 0AFcr$ (. 1);

() $F_H \cdot h_2 F$ (. 2),

$F_{II} > F$ (. 26),

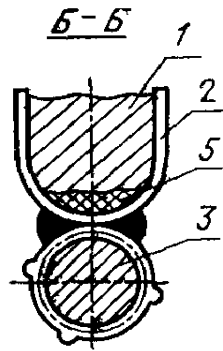
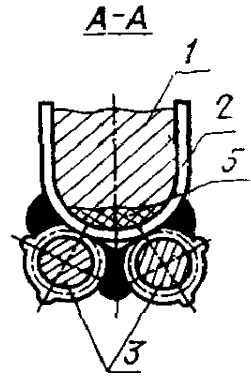
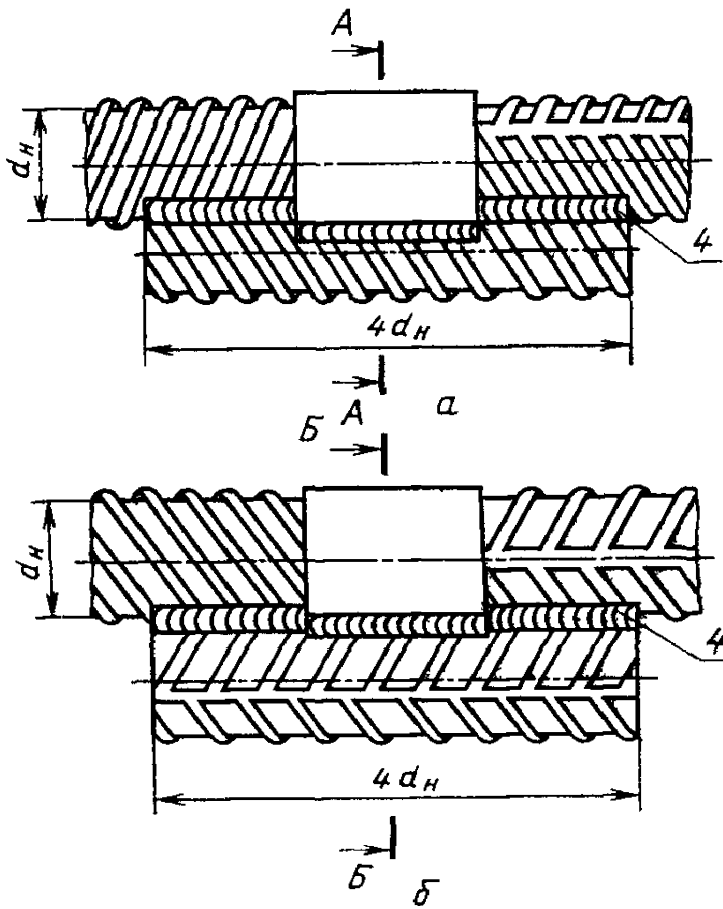
F_{3cr}

26,

. 1,

. 2

»



1— ; 2— ; 3— ; 4—
 ; 5—
 . 2

4.

. 7

5.

— (), —
) () —
 —

-
-
*
-
-
-

- 1. 2789—73.
- 2. 5781—75.
- 3. 10922—75.
- 4. 14782—76.

,

-
-
-
-

J1.

20. 79 . .29 01.80 1,5 , 1,48 - . . . 20000 5 .
« » , 123557, ,
 , 256. . 3108 ., 3

			kg s
			mol cd
			rad sr

,

			—	— ₁
			—	— ₂
			/ 2	Λ ¹ — *
			—	2* * "2
			/	2 1
				—
			/	2 — —
			/	"2 — Λ 4 * 2
			/	2 * ~ — "2
			/	"2 — "1* 3 — 2
			/ 2	2 — ~2 * ~1
			/	— "2 —
			—	2 — ~2 — "2
			—	—2 —
			—	"1
			—	2 — "2

*

,

, %

,* — >

..