Приложение 21

к Нормам и правилам в области

промышленной безопасности «Правила безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под избыточным давлением» (подпункт б) пункта 13.25 раздела XIII)

**Требования к результатам испытания сварных соединений на изгиб и сплющивания**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Тип (класс) стали сваренных деталей | Номинальная толщина сваренных деталей *s*, мм | Угол изгиба при испытании на изгиб, град, не менее | Просвет между сжимаемыми поверхностями при испытании на сплющивание (мм), не более |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистые | До 20 включительно | 100 (70 для газовой сварки) | 4*s* |
|  | Свыше 20 | 80 | - |
| Марганцевые и кремнемарганцевые | До 20 включительно | 80 (50 для газовой сварки) | 5*s* |
|  | Свыше 20 | 60 | - |
| Марганцевоникельмолибденовые, хромомолибденовые и  | До 20 включительно | 50 | 6*s* |
| хромомолибденованадиевые перлитного класса и высоколегированные хромистые мартенситно-ферритного класса | Свыше 20 | 40 | - |
| Хромоникелевые и хромомарганцевые | До 20 включительно | 150 | 4*s* |
| аустенитного класса | Свыше 20 | 120 | - |