











- знак производителя;
- номер плавки или символ, идентифицирующий литье;
- знак сертификации».

Добавить раздел «9 Необходимые испытания»

#### «9.1 Обязательные

Испытания, изложенные в 9.3.1 - 9.3.12, должны проводиться на каждом фитинге, за исключением тех, которые производятся при серийном производстве. При серийном производстве должно быть испытано не менее 2% фитингов в каждой партии. Испытательные образцы должны быть произвольно выбраны сертификационным обществом из партии при термообработке.

В конце каждого испытания фитинг должен показывать отсутствие постоянной деформации.

Полномасштабная проверка для обеспечения соответствия настоящему стандарту в отношении диаметра, толщины стенки и габаритных размеров должна быть выполнена на каждом фитинге.

#### 9.2 Проверки дефектов литья

9.2.1 Визуальная проверка дефектов должна производиться на внешней и внутренней поверхностях каждого фитинга. Все дефектные фитинги должны быть уничтожены.

9.2.2 Проведение испытания (например, рентгеновское или ультразвуковое) следует выполнять на одном фитинге из каждой партии литья. При обнаружении дефектов, следует проверить все фитинги в партии. Все дефектные фитинги должны быть уничтожены.

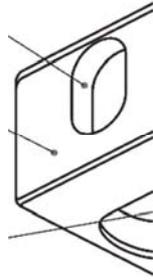
#### 9.3 Испытания

9.3.1 Механические свойства должны быть проверены на соответствие минимальным требованиям к материалам, указанным в разделе 5, подтвержденным для каждой температуры и партии металла, используемого для изготовления литых фитингов. Для изготовленных фитингов каждый





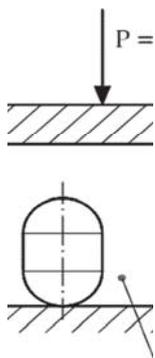




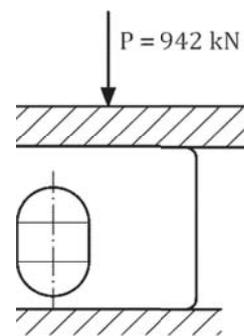
[ ] gb` gb m`hb nb bg]

- 1- gy kbZ ; 2- gZngZ lZ klga ; 3- lhp hlp  
 4- gZng ZM kbZ ; 5- [h h \ h ; 6- byZ imj Z;  
 7- gbgyk dZ; 8- gb gyZn j Z

lngh d: .1- GhfZ lmZ p gh mh h nb bgZ

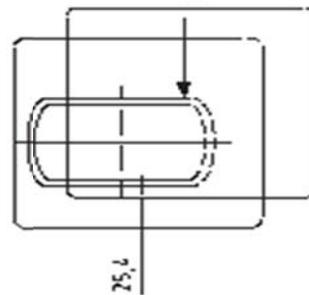


a

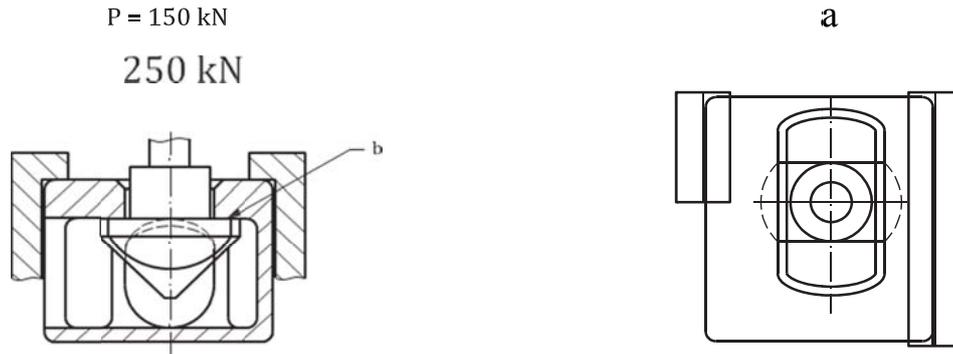


-2

a



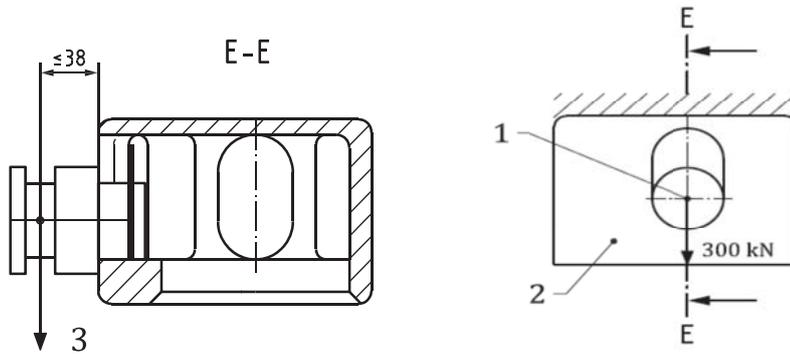
: . RE bZb



Б. Подъем

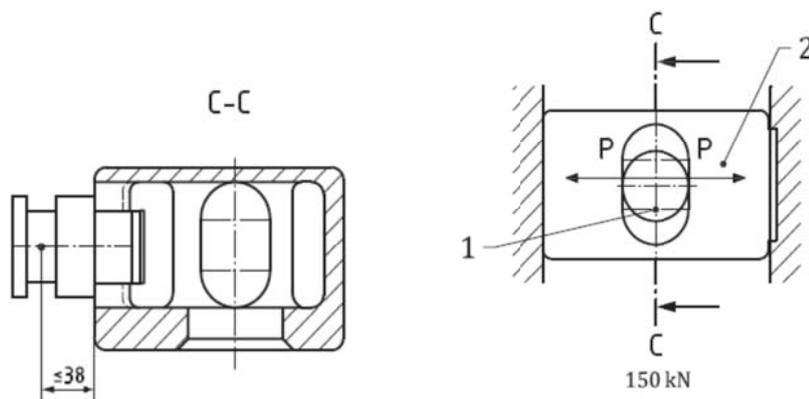
1-Установка нижнего угла; 2-Установка верхнего угла;  
а-вид сверху; б- площадь внутренней контактной поверхности должна составлять 800 мм<sup>2</sup>.

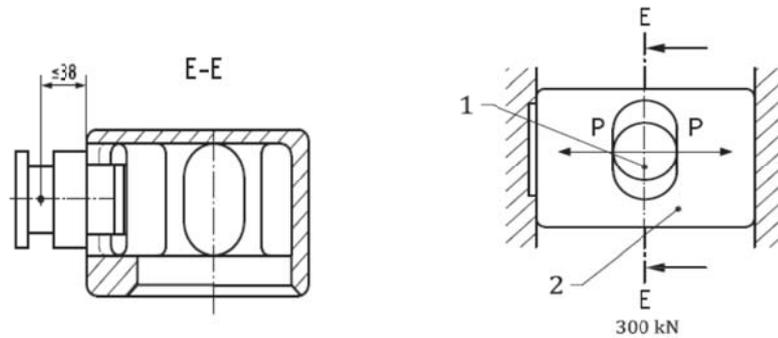
Рисунок А.2– Схема испытания на штабелирование и подъем



а) Тестирование с нагрузкой, приложенной к торцу апертуры прямо

вниз





б) Испытания с нагрузкой, приложенной горизонтально к боковым отверстиям

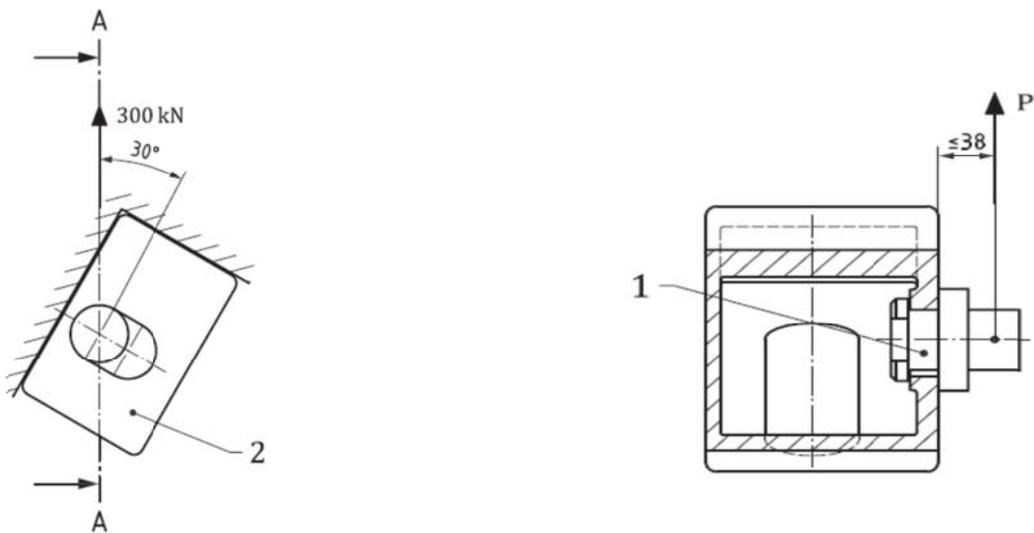
1- устройство; 2- нижние угловые фитинги; 3- сила

Примечания:

а) контейнер, обеспечивающий транспортировку, вертикально.

б) контейнер, обеспечивающий транспортировку, горизонтально.

Рисунок А.3 – Схема испытаний защитных механизмов



1- устройство; 2 - нижний угловой фитинг

Примечание – Подъем боковой стенкой нижнего углового фитинга с помощью петли на  $30^\circ$  по горизонтали.

Рисунок А.4 - Представление теста строп

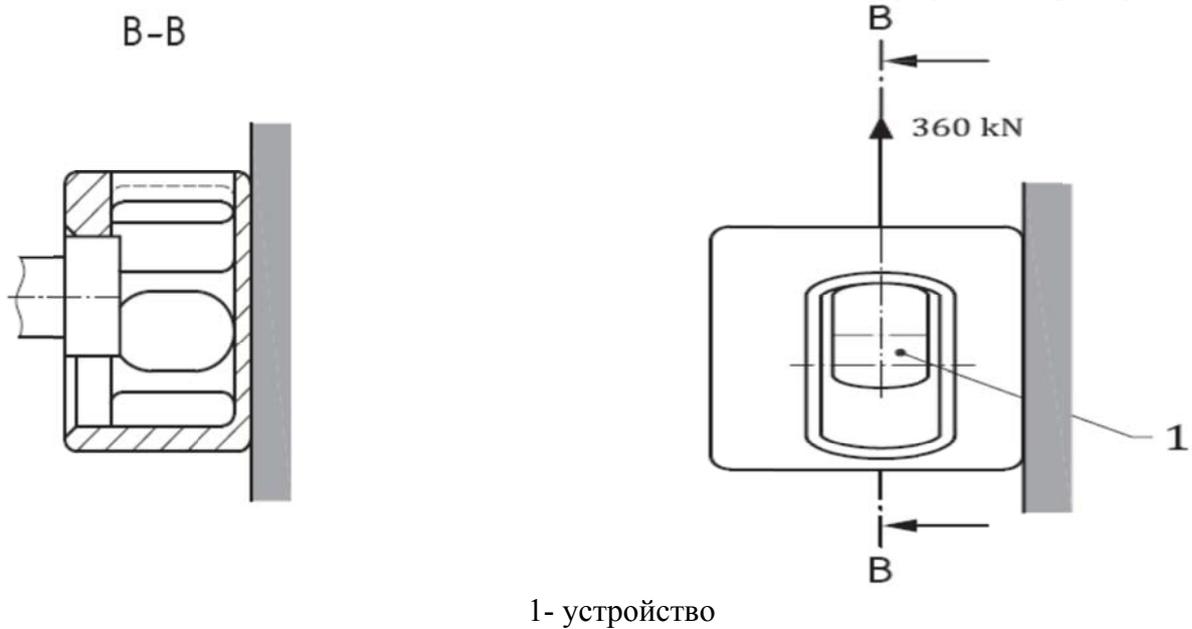
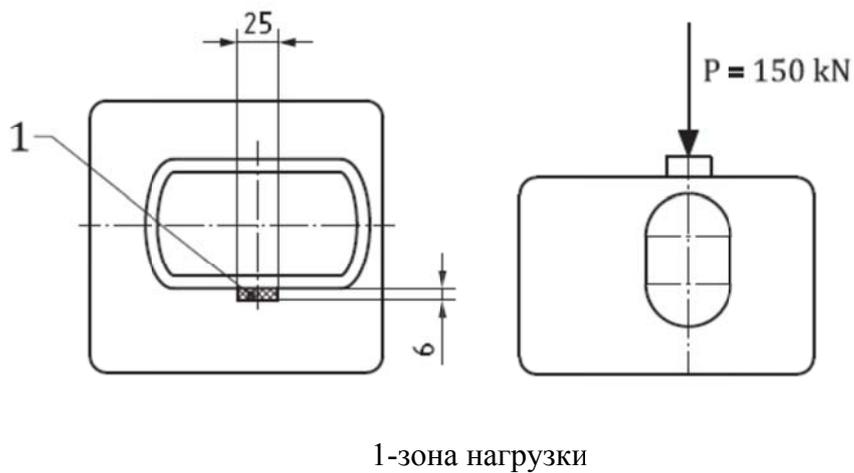


Рисунок А.5 - Представление испытаний на закрепление рельсов



Примечание - Нижняя угловая фитинг с зоной контакта для неправильного ввода.

Рисунок А.6 – Представление испытаний

Приложение С «Руководство по выбору размеров и размещению поворотных замков для закрепления грузовых контейнеров на транспортных средствах» исключить.

Приложение D переименовать в «Приложение С».

Таблица D.1

Предел текучести, МПа, min	Предел прочности МПа, min	Относительное удлинение, % min	Относительное сужение, % min	Работа удара KV <sup>1)</sup> Дж, min, при температуре		
				-20°C <sup>a</sup>	-40°C <sup>a</sup>	-50°C <sup>2)</sup>
275	480	25	40	27	21	19
<p><sup>1)</sup> Применяют среднее значение трех образцов с острым надрезом по ГОСТ 9454. Допускаются значения работы удара на одном образце меньшие, чем в настоящей таблице, но не менее 70 % этого значения.</p> <p><sup>2)</sup> Испытания при указанной температуре проводят факультативно по требованию заказчика на фитингах, предназначенных для эксплуатации в районах Крайнего Севера.</p> <p>а Испытания на удар в соответствии с ГОСТ Р ИСО 148-1.</p>						

Руководитель организации-разработчика

ЗАО «ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ»

	Директор		В.А. Сидяков
Руководитель разработки	Зам. директора по науке		Л.А. Андреева
Исполнитель	Начальник отдела		И.П. Потапов