

4.3.2 管材气压试验按供需双方商定的方法进行。

4.3.3 管材扩口试验按 GB/T 242 进行。

4.3.4 管材压扁试验按 GB/T 246 进行。

4.4 无损检验方法

符合 GB/T 12969 尺寸范围的管材,超声波和涡流检验按 GB/T 12969 进行。管材规格超出 GB/T 12969 的适用范围时,允许采用手动超声波检验方法。

4.5 尺寸测量方法

管材的尺寸检验用相应精度的量具进行。

4.6 外观质量检验方法

管材的外观质量检查用目视检验。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 产品由供方质检部门检查,保证产品质量符合本标准或合同的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方收到的产品,应按本标准的规定进行验收,如检验结果与本标准的规定不符时,应在收到产品之日起三个月内向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁,仲裁取样由供需双方共同进行。

5.2 组批

产品应成批提交验收,每批应由同一牌号、熔炼炉号、规格、制造方法、状态和同一热处理炉批的产品组成。

5.3 检验项目

每批产品均应进行化学成分、尺寸偏差、力学性能、工艺性能、无损检测和外观质量检验。合同中注明的检验项目也应进行检验。

5.4 取样位置和取样数量

产品的取样应符合表 11 的规定。

表 11 取样位置和取样数量

检验项目	取样规定	要求的章条号	试验方法章条号
化学成分	供方可以原铸锭的分析结果报出,需方可在成品管材上取样分析	3.3	4.1
力学性能	每批任取两根管材,每根各取一个试样	3.4	4.2
压扁试验	每批任取两根管材,每根各取一个试样	3.5.1	4.3.4
扩口试验	每批任取两根管材,每根各取一个试样	3.5.2	4.3.3
液压试验或气压试验	逐根	3.5.3	4.3.1 4.3.2
超声波或涡流检验	按合同要求或逐根	3.6	4.4
外形尺寸	逐根	3.2	4.5
外观质量	逐根。对于内径不大于 20 mm 的管材,允许采用每批管材任取 5 根,每根各取 150 mm 管段,沿纵向剖为两半,测量壁厚及作内表面检查,代替逐根检验	3.7	4.6

注:需方要求并在合同中注明要在成品上进行氢含量分析时,每批管材由成品上任取一个试样进行氢含量的分析。