

变更 A1

前言

工厂标准的应用表明，该工厂标准有必要变更为 SN 200-4:2022-06。

变更

章节 9.3 液体引导部件的检测范围

表格 11 替换为下列表格。所做的变更以灰色标出。

表格 11 – 液体引导部件上焊缝的检测范围

缺陷极限值 根据 DIN EN ISO 5817		构造的 压力等级	需要执行的检验 ^{a)}			
评定等级	编号		射线检测 ^{b)} (RT)	压力检测	密度检测	
B (高)	所有	d)	100%	≥ 25 %	e)	
C (中)		> 2.5 MPa		≥ 10 %		
D (低)	所有 ^{c)}	≥ 2.5 MPa		--		

a) 需要 100% 焊缝检验时，百分数以焊缝数量为基准。

b) 射线检测可以由等效的内部特性检验方法代替。仅当施工企业无法通过合适的统计方法和工艺保证和记录人员的资质时，才需要进行这些检验。为此，需要在开始生产前获得 SMS 集团的同意。

c) 除了评定等级 C 的编号 2.13，参见附录 A（规范性），表格 A.1

d) 无论压力等级如何，如有特别要求，都应采用评定等级 B。

e) 仅限特殊情况。在以下情况下，将规定压力或密封检验：

- 部件由多个分离的舱室或空腔构成。在各个舱室或空腔中都需要进行该检测。
- 已对焊缝进行切削加工。在事先与 SMS 集团质量检验部门协商一致并获得书面批准的情况下，可以通过裂纹检测替代密封检验。

需要图纸标注

No guarantee can be given in respect
of this translation.

In all cases the latest German version of this standard
shall be taken as authoritative.