**Межгосударственный стандарт ГОСТ 30242-97
"Дефекты соединений при сварке металлов плавлением.
Классификация, обозначение и определения"
(введен в действие постановлением Госстандарта РФ от 2 марта 2001 г. N 115-ст)**

**Imperfections in metallic fusion welds. Classification,and definitions**

Введен впервые

Дата введения 1 января 2003 г.

 [1. Область применения](#sub_100)

 [2. Классификация дефектов](#sub_200)

 [3. Наименование, определение и обозначение дефектов](#sub_300)

**1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает классификацию, определения и условные обозначения дефектов швов, зон термического влияния и основного металла при сварке металлов плавлением.

**2 Классификация дефектов**

2.1 Дефекты при сварке металлов плавлением образуются вследствие нарушения требований нормативных документов к сварочным материалам, подготовке, сборке и сварке соединяемых элементов, термической и механической обработке сварных соединений и конструкции в целом.

2.2 В настоящем стандарте дефекты классифицированы на шесть следующих групп:

1 - трещины;

2 - полости, поры;

3 - твердые включения;

4 - несплавления и непровары;

5 - нарушение формы шва;

6 - прочие дефекты, не включенные в вышеперечисленные группы.

**3 Наименование, определение и обозначение дефектов**

Наименование, определение и обозначение дефектов приведены в [таблице 1.](#sub_111)

В таблице приведены:

- в графе 1 - трехзначное цифровое обозначение каждого дефекта или четырехзначное цифровое обозначение его разновидностей;

- в графе 2 - буквенное обозначение дефекта, используемое в сборниках справочных радиограмм Международного института сварки (МИС);

- в графе 3 - наименование дефекта на русском, английском и французском языках;

- в графе 4 - определение и/или поясняющий текст;

- в графе 5 - рисунки, дополняющие определение при необходимости.



"Таблица 1"



"Таблица 1" (продолжение 1)



"Таблица 1" (продолжение 2)



"Таблица 1" (продолжение 3)



"Таблица 1" (продолжение 4)



"Таблица 1" (продолжение 5)

Окончание таблицы 1

┌───────────────────────────────────────────────────────────────────────┐

│Группа 6. Прочие дефекты │

├──────┬───────┬───────────────────┬───────────────────┬────────────────┤

│ 600 │ │Прочие дефекты │Все дефекты,│ │

│ │ │en miscellaneous │которые не могут│ │

│ │ │imperfections │быть включены в│ │

│ │ │fr defauts divers │группы 1 - 5 │ │

├──────┼───────┼───────────────────┼───────────────────┼────────────────┤

│ 601 │ │Случайная дуга │Местное повреждение│ │

│ │ │en stray arc │поверхности │ │

│ │ │fr coup d'arc │основного металла,│ │

│ │ │ │примыкающего к│ │

│ │ │ │сварному шву,│ │

│ │ │ │возникшее в│ │

│ │ │ │результате │ │

│ │ │ │случайного горения│ │

│ │ │ │дуги │ │

├──────┼───────┼───────────────────┼───────────────────┼────────────────┤

│ 602 │ │Брызги металла │Капли наплавленного│ │

│ │ │en spatter │или присадочного│ │

│ │ │fr projection │металла, │ │

│ │ │(ou perles) │образовавшиеся во│ │

│ │ │ │время сварки и│ │

│ │ │ │прилипшие к│ │

│ │ │ │поверхности │ │

│ │ │ │затвердевшего │ │

│ │ │ │металла сварного│ │

│ │ │ │шва или околошовной│ │

│ │ │ │зоны основного│ │

│ │ │ │металла │ │

├──────┼───────┼───────────────────┼───────────────────┼────────────────┤

│ 6021 │ │Вольфрамовые брызги│Частицы вольфрама,│ │

│ │ │en tungsten spatter│выброшенные из│ │

│ │ │fr projection de │расплавленной зоны│ │

│ │ │tungstene │электрода на│ │

│ │ │ │поверхность │ │

│ │ │ │основного металла│ │

│ │ │ │или затвердевшего│ │

│ │ │ │металла сварного│ │

│ │ │ │шва │ │

├──────┼───────┼───────────────────┼───────────────────┼────────────────┤

│ 603 │ │Поверхностные │Повреждение │ │

│ │ │задиры │поверхности, │ │

│ │ │en torn surface │вызванное удалением│ │

│ │ │fr dechirure locale│временно │ │

│ │ │ou arrachement │приваренного │ │

│ │ │local │приспособления │ │

├──────┼───────┼───────────────────┼───────────────────┼────────────────┤

│ 606 │ │Утонение металла │Уменьшение толщины│ │

│ │ │en underflushing │металла до значения│ │

│ │ │fr moulage excessif│менее допустимого│ │

│ │ │ │при механической│ │

│ │ │ │обработке │ │

│ │ │ │ │ │