

# ***ASTM A-802 -SCRATA-***

## *KOMPARÁTORŮ PRO STANOVENÍ KVALITY POVRCHU OCELOVÝCH ODLITKŮ*

*( COMPARATORS FOR THE DEFINITION OF SURFACE QUALITY OF STEEL CASTINGS )*



<b>Σταθρα ρεπλικωφ ηο καταλογυ ΣΧΡΑΤΑ/ΑΣΤΜ Α-802</b>		
Označení	počet replik	označení nestejnosti
<b>A</b>	4	povrchová textura
<b>B</b>	4	nekovové vměšky
<b>C</b>	4	plynové vměšky (porezita)
<b>D</b>	3	vady spojení (vazby)
<b>E</b>	2	trhliny (expanzní vady)
<b>F</b>	2	kovové vměšky, neroztavené podpěrky jader, chladítka
<b>G</b>	4	vady po odříznutí vtoků a nálitků plamenem
<b>H</b>	4	vady po mechanickém opracování
<b>J</b>	4	vady odlitků po opravě zavařením

Katalog obsahuje 31 replik, které představují 9 typů povrchových vad v různých velikostech. Srovnání s povrchem má být provedeno bez optických pomůcek - replika se drží přímo vedle hodnocené oblasti odlitku. Katalog se používá k hodnocení povrchu ocelových odlitků litých do pískové formy.

Κριτєρια προ πλυστονοστ υ πιζυ(λν) ζκου κψ ποδλε ΑΣΤΜ Α-802 ποδλε στυπλ κωαλιτψ				
Druh nehomogenity	úroveň			
	I	II	III	IV
<b>povrchová textura</b>	A1	A2	A3	A4
<b>nekovové vměstky</b>	B1	B2	B4	B5
<b>porezita</b>	C1	C2	C3	C4
<b>vady spojení</b>	-	D1	D2	D5
<b>trhliny</b>	-	-	E3	E5
<b>kovové vměstky, podpěrky jader, chladítka</b>	-	-	F1	F3
<b>vady po odříznutí vtoků a nálitků plamenem</b>	G1	G2	G3	G5
<b>vady po mechanickém opracování</b>	H1	H3	H4	H5
<b>vady odlitků po opravě zavařením</b>	J1	J2	J3	J5

ASTM A-802 definuje 4 kvalitativní stupně, kde úroveň I představuje nejlepší kvalitu a úroveň IV nejhorší kvalitu povrchu odlitku. Pro posouzení si zákazník určuje typ vady a číslo srovnávací repliky. Je možno určit i různé stupně kvality pro různé části odlitku.