

مرجع اسناد و مدارک

۲.۱ استانداردهای ASTM :

A262 شیوه برای تشخیص حساسیت به حمله بین دانه ای در فولاد زنگ نزن آستنیتی

D1193 مشخصات برای معرف Water3

D1384 روش آزمون برای تست خوردگی موتورهای خنک کننده در ماده شیشه ای

D2776 روش های آزمون برای سنجش خوردگی آب در عدم وجود انتقال حرارت (روش برق)

G15 اصطلاحات فنی مربوط به خوردگی و تست خوردگی

G16 راهنمای به کارگیری آمار به منظور تحلیل داده های آزمایش خوردگی

G31 تمرین برای آزمایشگاه تست خوردگی غوطه وری فلزات

G33 تمرین برای ضبط داده ها از خوردگی اتمسفری و آزمون های فولادی با پوشش فلزی نمونه ها

G46 راهنمای بررسی و ارزیابی از خوردگی حفره ای

G50 تمرین برای انجام تست خوردگی اتمسفری در فلزات

G78 راهنمای تست خوردگی شکافی در آلیاژهای پایه آهن و فولاد زنگ نزن و آلیاژ پایه نیکل در

آب دریا و بقیه محیط های حاوی یون کلراید .

۳.۱ مشاهده اصطلاحات فنی G15 برای شرایط مورد استفاده در این عمل است.

۴- اهمیت و استفاده

۴.۱ روش های داده شده به منظور حذف محصولات خوردگی بدون حذف قابل توجهی از فلز پایه . این اجازه را می دهد تا تعیین دقیقی شود از کاهش جمعی فلز یا آلیاژ که در طی قرار گرفتن در معرض محیط خورنده می باشد .

۴.۲ این روش، در برخی موارد، ممکن است به فلز اعمال پوشش کند . به هر حال، اثرات ممکن از لایه زیرین باید در نظر گرفته شود .

مواد و واکنشگرها

۵.۱ وجود داشتن خلوص مواد شیمیایی و درجه واکنشگر برای استفاده در تمام آزمون ها ، مگر در مواردی که در غیر این صورت نشان داده شده، در نظر گرفته شده است ، که همه معرفیها مطابق به منظور مشخصات این کمیته در واکنشگر تجزیه ای انجمن شیمی آمریکا که در آن مشخصات در دسترس هستند کلاس دیگر ممکن است مورد استفاده قرار گیرد، راهی فراهم شد در ابتدا که معلوم شد درجه خلوص بالا به اندازه کافی برای اجازه استفاده از آن را بدون کاهش دقت تعیین می کند .

۵.۲ درجه خلوص : آب مگر در مواردی که در غیر این صورت نشان داده شده ، مراجع نسبت به آب ، به معنی آب واکنشگر بایستی به همان صورتیکه به وسیله نوع iv از مشخصه D 1193 تعریف

شده فهمیده شود. (به این معنی که مشخصات مربوط به آب واکنشگر را باید از استاندارد D1193 قسمت چهارم برداشت کرد.)

۶- مواد و روش ها برای آماده سازی نمونه ها برای آزمایش

۶.۱ برای آزمایشات خوردگی که شبیه سازی می کند در معرض قرار گرفتن محیط های خدمات را، یک سطح اقتصادی که به طور نزدیکی شبه است به چیزی که مورد استفاده است و می تواند بیشترین نتایج معنی دار را ارائه کند.

۶.۲ این مطلوب است بوسیله یک طراحی واحد در حین آماده سازی نمونه هایی که در تست خوردگی استفاده می شوند را علامت گذاری کرد. بسته به نوع نمونه و تست تکنیک های متعددی ممکن است مورد استفاده قرار گیرد.

۶.۲.۱ استنسیل یا استامپ- بیشتر نمونه های فلزی ممکن است علامت گذاری شود به وسیله استنسیل (کاغذ تمیز کننده) که آن چاپ کردن کد طراحی بر روی سطح فلز است (نقش پذیری) کد نامگذاری به سطح فلز را با استفاده از تمبر فولاد سخت استنسیل توسط ضربه با چکش می باشد. چاپ های نتیجه داده شده قابل رؤیت خواهد بود حتی بعد از اینکه خوردگی قابل توجهی اتفاق بیفتد، این روش به معرفی مناطق موضعی تیره و امکان آلودگی آهن سطحی در منطقه مشخص شده اقدام می نماید.

۶.۲.۲ حکاکی های الکتریکی با استفاده از نشانه گذاری ارتعاشی ابزار ممکن است مورد استفاده قرار گیرد، که باعث شناخته شدن میزان آسیب خوردگی کوچک می شود این رویکرد به علامت