



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПОЛУФАБРИКАТЫ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ  
ДЕФОРМИРУЕМЫХ ТЕРМОУПРОЧНЯЕМЫХ  
СПЛАВОВ**

**КОНТРОЛЬ МИКРОСТРУКТУРЫ НА ПЕРЕЖОГ  
МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИМ МЕТОДОМ**

**ГОСТ 27637—88**

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**  
**Москва**

Цена 5 коп. БЗ 2—88/134



ГОСТ 27637-88, Полуфабрикаты из алюминиевых деформируемых термоупрочняемых сплавов. Контроль микроструктуры на пережог металлографическим методом  
Semi-finished products of wrought aluminium thermo-hardened alloys. Control of microstructure for presence of overburning by metallographic method

**ПОЛУФАБРИКАТЫ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ  
ДЕФОРМИРУЕМЫХ ТЕРМОУПРОЧНЯЕМЫХ  
СПЛАВОВ****Контроль микроструктуры на пережог  
металлографическим методом****ГОСТ  
27637—88**Semi-finished products of wrought aluminium  
thermo-hardened alloys. Control of microstructure for  
presence of overburning by metallographic method

ОКСТУ 1899

Срок действия с 01.07.89  
до 01.07.99

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает металлографический метод контроля микроструктуры на пережог после закалки полуфабрикатов из алюминиевых деформируемых термоупрочняемых сплавов.

Термин, применяемый в стандарте, и его определение приведены в приложении 1.

**1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ**

1.1. Место отбора и количество проб для контроля микроструктуры должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на полуфабрикаты.

При наличии закономерного перепада температуры в закалочных агрегатах следует отбирать пробы от тех частей полуфабрикатов, которые при нагреве под закалку находились в зонах нагревательных устройств с наиболее высокой температурой, или от частей с наименьшими значениями электропроводности (при предварительном контроле вихрековым методом).

1.1.1. Для изготовления шлифов допускается использовать головки образцов, подвергнутых испытанию на растяжение.

1.1.2. При вырезке проб на металлорежущих станках необходимо применять обильное охлаждение по технологическому режиму с целью исключения разогрева проб.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1988

2—2329

1.2. При контроле микроструктуры листов, ленты или проволоки толщина шлифа должна соответствовать толщине или диаметру полуфабриката. При контроле более массивных полуфабрикатов длина шлифа должна быть не менее 15 мм, ширина — не менее 10 мм.

Из прессованных полуфабрикатов пробу следует вырезать таким образом, чтобы в площади исследуемого шлифа наряду с сердцевинной находилась зона крупнокристаллического ободка (при наличии).

1.3. Шлифы изготавливают и полируют по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке. Допускается электрополирование шлифов после механического полирования.

1.4. Шлифы хранят в условиях, исключающих окисление, развитие коррозии и механических повреждений, например, в эксикаторах с осушителем силикагелем.

## 2. АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ, РЕАКТИВЫ

Микроскопы металлографические различных типов, обеспечивающие увеличение от 200 до 1000 $\times$ .

Стаканы и колбы стеклянные лабораторные.

Емкости различной вместимости, изготовленные из инертных материалов (например, стекла, винипласта).

Эксикаторы по ГОСТ 25336—82.

Штангенциркуль по ГОСТ 166—80.

Силикагель технический по ГОСТ 3956—76.

Вата медицинская гигроскопическая по ГОСТ 5556—81.

Бумага фильтровальная по ГОСТ 12026—76.

Кислота азотная по ГОСТ 4461—77.

Кислота соляная по ГОСТ 3118—77.

Кислота фтористоводородная по ГОСТ 10484—78.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

## 3. ПОДГОТОВКА К КОНТРОЛЮ

3.1. Шлифы травят в смеси 5%-ных водных растворов азотной, соляной и фтористоводородной кислот: 1,25 см<sup>3</sup> азотной, 1,25 см<sup>3</sup> соляной, 2,5 см<sup>3</sup> фтористоводородной кислот, 95 см<sup>3</sup> воды (1 : 1 : 2) или 2,5 см<sup>3</sup> азотной, 1,5 см<sup>3</sup> соляной, 1,0 см<sup>3</sup> фтористоводородной кислот, 95 см<sup>3</sup> воды (2,5 : 1,5 : 1).

3.2. Травящий раствор наносят ватным тампоном и слегка протирают последним поверхность шлифа для более равномерного травления. Допускается травление погружением в раствор.

Допускается подвергать травлению часть шлифа для возможности сравнения с его нетравленной частью, на которой выявляются поры и темные включения фазы силицида магния.

В случае образования на поверхности шлифа после травления темного неоднородного налета последний удаляют, слегка протирая шлиф ватным тампоном, смоченным в 20%-ном растворе азотной кислоты.

3.3. Время травления шлифов — от 5 до 30 с (в зависимости от марки сплава, условий полирования шлифов — механического, электролитического) до четкого выявления границ интерметаллидных фаз. Границы зерен нормально закаленного материала не должны выявляться.

3.4. После травления шлифы промывают проточной водой, просушивают фильтровальной бумагой.

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль полуфабрикатов на пережог металлографическим методом проводят выявлением структурных признаков пережога в исследуемых шлифах.

4.2. Микроструктуру полуфабрикатов контролируют на продольном или поперечном травленном шлифе при увеличении не менее  $200\times$ . В случаях проведения дополнительных исследований микроструктуру контролируют на продольных шлифах при увеличении не менее  $500\times$ .

4.2.1. Микроструктуру полуфабрикатов, изготавливаемых с высокими степенями деформации (например, листов, тонкостенных профилей, труб и проволоки), следует контролировать при увеличении от  $400\times$  до  $500\times$ .

4.3. Контролируют не менее пяти полей шлифа в разных зонах его поверхности, при этом следует ориентироваться по строчечным выделениям интерметаллидных фаз.

#### 5. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Структурные признаки пережога являются общими для всех алюминиевых деформируемых сплавов, подразделяются на основные и сопутствующие.

Примеры микроструктур с признаками пережога приведены в приложении 2.

5.2. Основные структурные признаки пережога:

эвтектические прослойки на границах зерен или субзерен и в их стыках (черт. 1—5), увеличивающиеся по толщине и протяженности в зависимости от величины превышения температуры солидуса для данного сплава при нагреве;

внутризеренные округлые образования (глобулы) с дисперсным эвтектическим внутренним строением (черт. 1; 5) или эвтектические окантовки различной толщины (в зависимости от температуры) вокруг избыточных частиц оплавленных упрочняющих

2\*

## С. 4 ГОСТ 27637—88

фаз, распространяющиеся с повышением  
объем этих частиц (черт. 6).

5.3. Сопутствующие пережогу признаки:  
пористость на границах зерен и в местах  
отдельные рекристаллизованные зерна и  
более светлые по сравнению с матричным тв  
закалочные трещины;  
пузыри на поверхности полуфабрикатов.

5.4. Заключение о наличии пережога вы  
основных структурных признаков пережога:

Наличие сопутствующих признаков не  
свом пережога.

5.5. Результаты контроля микроструктуры  
ляют протоколом с указанием:

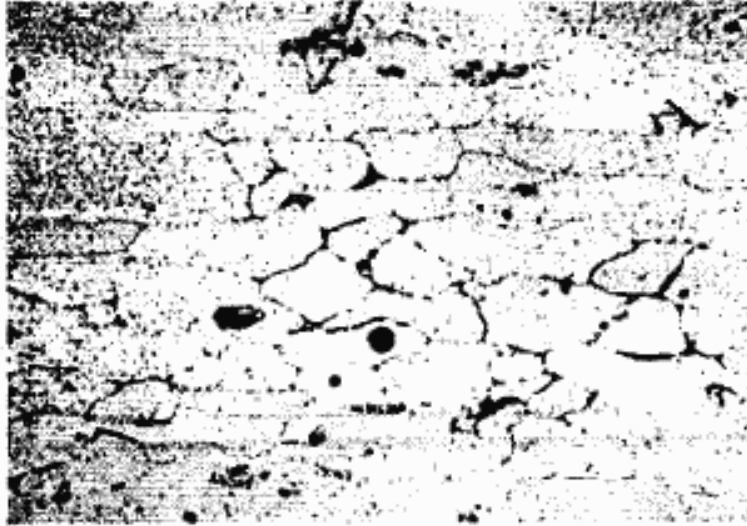
марки сплава;  
вида полуфабриката (типоразмера, номер  
заключения о результатах контроля;  
даты проведения контроля и фамилий ис  
обозначения настоящего стандарта.

## ТЕРМИН И ОПРЕДЕЛЕНИЕ

**Пережог** — нежелательные структурные изменения при нагреве полупроизводств под закалку в масле сплава.

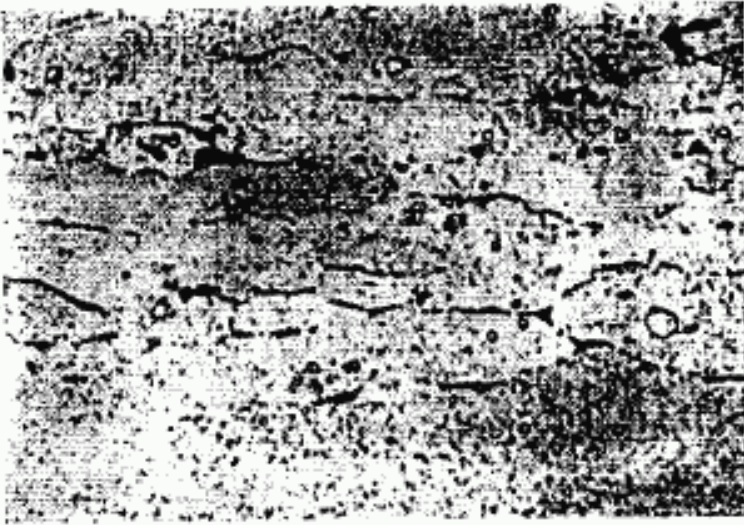
**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
**Обязательное**

**Оплавление по границам зерен и в их стыках, внутризеренный глобуль**  
**X250**



Черт. 1

Оплавление по границам зерен и в их стыках  
Х500



Черт. 2

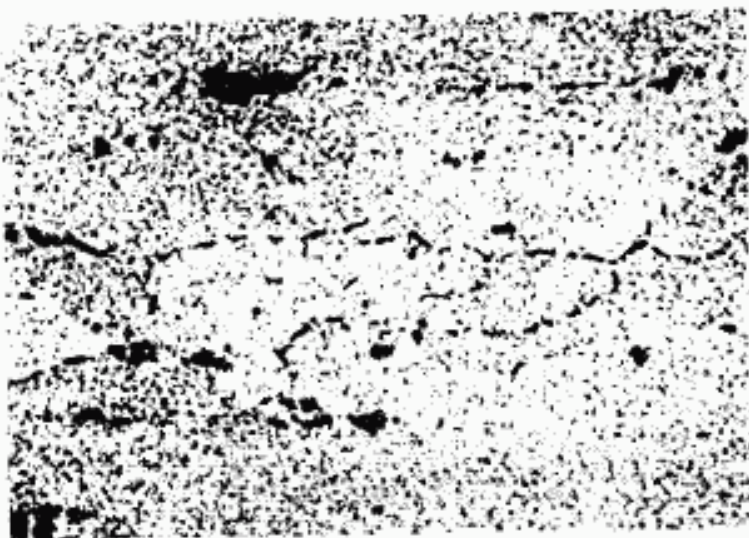
Оплавление по границам зерен и в их стыках  
Х250



Черт. 3



Оплавление по границам субзерен  
Х500



Черт. 4

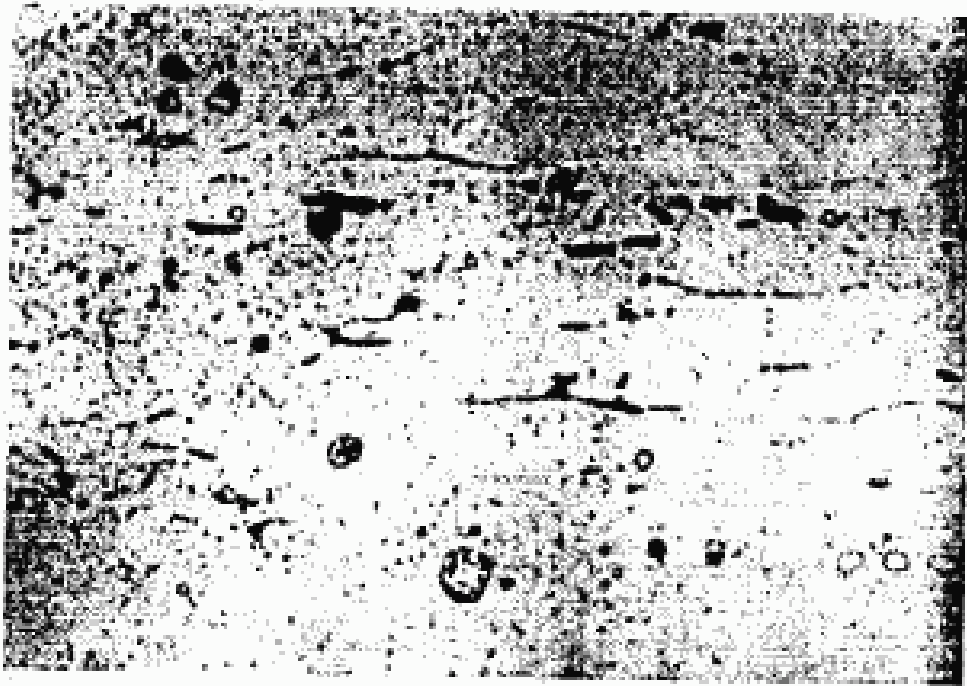
Внутризеренный глобулы, оплавление стыков зерен  
Х500



Черт. 5

Продолжение

X500



Черт. 6

Интерметаллидные фазы  
□ — частицы сплавленные с изанголкой; ◊ — несплавленные

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. ИСПОЛНИТЕЛИ

Г. С. Макаров, В. Ф. Николаев, В. И. Елагин, М. В. Самарина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением  
Государственного комитета СССР по стандартам от 23.03.88  
№ 676

## 3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-  
ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Раздел
ГОСТ 166—80	2
ГОСТ 3118—77	2
ГОСТ 3956—76	2
ГОСТ 4461—77	2
ГОСТ 5556—81	2
ГОСТ 6709—72	2
ГОСТ 10484—78	2
ГОСТ 12026—76	2
ГОСТ 25336—82	2

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *И. Н. Дубина*  
Корректор *Е. И. Морозова*

Сделано в наб. 14.04.88 Подп. в печ. 10.06.88 0,75 усл. л. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л.  
Тираж 16 000 Цена 5 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 121840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тиз. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2389