

6. Заготовку разрезать вдоль.
7. Ширину раскрытия трещин замерить на металлографическом микроскопе.

## ОБРАЗЕЦ № 4

1. Образец изготавливается из сплава на основе ВТ3-1, ВТ5-1 в виде диска толщиной 4 мм и диаметром 50 мм.
2. Шлифовать с двух сторон на 0,2 мм. Класс шероховатости по-верхности седьмой.
3. Нагревать до 950°С и выдерживать в течение 2 ч.
4. Охлажденный до комнатной температуры образец поместить на кольцевую подставку (внешний диаметр 60 мм, внутренний — 30 мм).
5. Приложить нагрузку 1500 кгс по центру шариком D=10 мм на прессе «Дринель».
6. Прорезать образец до 350°С в течение 3 ч.
7. Ширину раскрытия трещин замерить на металлографическом микроскопе.

## ОБРАЗЕЦ № 5

1. Образец изготавливают из листовой инструментальной стали толщиной 4 мм (70×35×4).
2. Шлифуют с обильным охлаждением на глубину 0,2 мм с одной (рабочей) стороны. Класс шероховатости поверхности седьмой.
3. Электродными напестками нанести слой хрома по всей поверхности образца толщиной 0,3 мм.
4. Нагреть образец до 250°С в течение 1 ч.
5. Замерить раскрытые трещины, образовавшиеся на рабочей поверхности, с помощью металлографического микроскопа.

Подготовка контрольных и рабочих образцов для повторного использования осуществляется следующим образом: с поверхности образца путем промывки в ацетоне, горячей водой или другими растворителями, рекоммендуемыми для данного проклятия, удаля-ется слой проклятия. Затем образец помещается в ацетон и выдер-живается в нем не менее 3 ч. После выдержки в ацетоне рабочая поверхность образца сушится сжатым воздухом 2,5—3 ат, пропе-вается в печи при температуре ниже температуры образования цветов побежалости (по возможности близкой к 340—400°С), в те-чение 1,5—2 ч и охлаждается до 20—30°С.

Хороший эффект очистки дефектов на образцах можно получить при обработке их ацетоном в УЗ-ваннах.