

**Протокол анализа металлургических дефектов**

Образец: 68РСК0010/1 7 J x 16 H2,

Оборудование: OLIMPUS 5-90×  
Заводской №: 0D0 3943

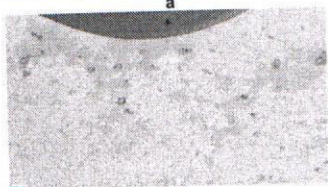
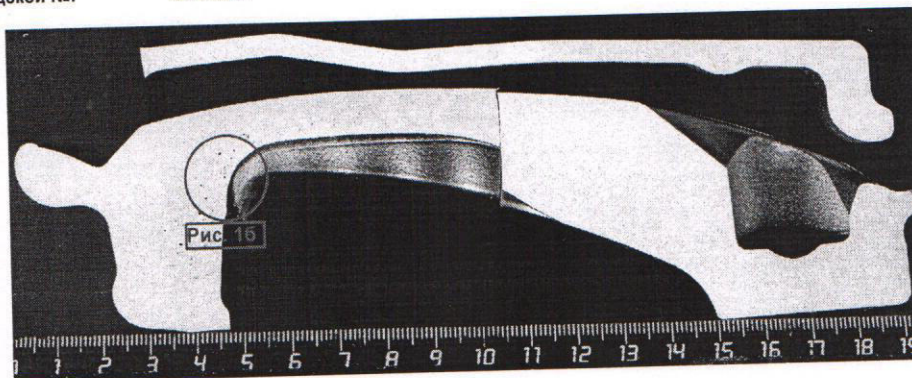


Рисунок 1. Макроструктура: а - сечение колеса; б - грубая пористость и скопление кристаллов кремния в зоне R-перехода Спица-Обод

**Таблица 1. Анализ дефектов в структуре**  
Испытание материалов (Правила ЕЭК ООН №124, приложение 4 е)  
Металлургические дефекты

Зона колеса	Пористость			Окисные плёны и другие дефекты
	Линейный размер, мм		Объёмная доля, %	
	min	max		
1. Обод	0,1	0,8	1	
2. Хамп	0,1	0,7	1,2	
3. Внутренняя закраина	0,1	0,3	0,4	
4. Внешняя закраина	0,1	0,1	0,1	
5. R-перехода Спица-Обод	0,1	1,6	2,3 (рис. 16)	
6. Спица	0,1	0,6	1,6	
7. Ступица	0,1	0,3	0,7	
ТУ 4591-009-59423196-2012				протяженность не более 2 мм; площадь не более 4 мм <sup>2</sup> ; количество не более 2 шт

Испытания провел:

Абалымов В.Р.