

Министерство черной металлургии СССР

ОКП

Группа В 32

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖАЮ:

Заместитель начальника
ВПО "Совзавот"
Зиндуберий

Главный инженер
И.И. Дроздов

А.А. Орлов

И.И. Дроздов

1984 г.

1984 г.

ЗАГОТОВКА ТРУБНАЯ ИЗ СТАЛИ

МАРКИ 02X18H1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-I-3183-81

Изменение № I

Срок введения: 14.03.85.

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер
ВПО "Совзавот"
МЧМ СССР
В.А. Захарченко

РАЗРАБОТАНЫ:

Директор ВПО
Н.Б. Дроздов
1984 г.

Главный инженер ГИАН
В.В. Харламов
1984 г.

Главный инженер
Челябинского металлурги-
ческого комбината
Р.С. Макутов
1984 г.

Главный инженер
Первоуральского заводского

С.Э. Нецев
1984 г.

Зав. лабораторией стандарти-
зации спец. сталей ЦНИИЧМ

В.Т. Абабков

1984 г.

Заместитель директора
ВНИИ

Г.И. Гуляев

1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)



регистрация и выдано в 1984 г.
государственный стандарт

85.02.05 за № 222335/1

1. Преамбулу технических условий изложить в новой редакции:
 "Настоящие технические условия распространяются на горячекатаную и кованую трубную заготовку из стали марки 02X18H1I, выплавленной в электропечах с последующим вакуумным обезуглероживанием.

Уровень показателей, норм и требований настоящих условий соответствуют первой категории качества".

2. Раздел I. изложить в новой редакции:

"I.1. Трубная заготовка изготавливается диаметром от 90 до 180 мм и длиной кратной 100-1500 мм.

Примечание: катаная трубная заготовка диаметром до 160 мм включительно изготавливается Челябинским металлургическим комбинатом, свыше 160 мм - заводом "Красный Октябрь".

I.2. Форма и размеры катаной трубной заготовки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 2590-7I, кованой заготовки - требованиям ГОСТ I133-7I.

Предельные допускаемые отклонения по диаметру катаной и кованой заготовки - по ГОСТ 2590-7I."

3. Пункт 2.3. изложить в новой редакции:

"2.3. Для горячекатаных заготовок всех размеров и кованых заготовок диаметром до 130 мм уков (обжатие) должен быть не менее 5. Для кованых заготовок диаметром более 130 мм уков не оговаривается".

4. Пункт 2.4. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Режим термо-обработки	Временное сопротивление σ_b , МПа ($\frac{кгс}{мм^2}$)	Предел текучести $\sigma_{0,2}$, МПа ($\frac{кгс}{мм^2}$)	Относительное удлинение δ_5 , %
	не менее		
Закалка от $1100 \pm 20^\circ C$ в воду	480 (49)	186 (19)	45

Изменение № I к ТУ I4-I-3183-8I

5. Пункт 2.7. Пункт изложить в новой редакции: "Заготовка должна выдерживать испытание на межкристаллитную коррозию по методу "ДУ"ГОСТ 6032-75. Образцы грубой заготовки перед испытанием подвергаются закалке $1100_{\pm 20}^{\circ}\text{C}$, отпуск $650_{\pm 10}^{\circ}\text{C}$ в течение часа.

Продолжительность испытаний должна составлять пять циклов по 48 ч каждый. Скорость коррозии после любого цикла не должна превышать 0,5 мм/год.

При скорости коррозии образцов менее 0,3 мм/год после третьего цикла допускается дальнейшее испытание не проводить".

6. По всему тексту технических условий заменить ссылку на устаревшие ГОСТы:

- ГОСТ 7565-73 на ГОСТ 7565-8I (п.3.7)
- ГОСТ 20560-75 на ГОСТ 20560-8I (п.3.7)
- ГОСТ I2344-78 на ГОСТ I2344-8I (п.3.7)
- ГОСТ I2345-66 на ГОСТ I2345-80 (п.3.7)
- ГОСТ I2347-74 на ГОСТ I2347-77 (п.3.7)
- ГОСТ I2352-66 на ГОСТ I2352-8I (п.3.7)
- ГОСТ I8895-73 на ГОСТ I8895-8I (п.3.7)
- ГОСТ 7566-69 на ГОСТ 7566-8I (п.4.I)

7. Пункт 4.I. Из пункта исключить ГОСТ I.9-67.

8. Примечание изложить в новой редакции:

"Оптовые цены на заготовку диаметром 90-140 мм в дополнении №5 к преискуранту 0I-08. Оптовые цены на заготовку диаметром 150-200 мм согласно приложению".

Зарегистрировано ЦНИИЧМ

12. 1984г.



Зав. отделом стандартизации
черной металлургии

В.Т.Абабков

Приложение № 4
к ТУ 14-1-3183-81
с изм. №1

Оптовые цены
и НДС на трубную заготовку

Марка стали	Технические условия	НДС трубной заготовки размер 150-200мм	Оптовая цена трубной заготовки размер 150-200мм
02Х18Н11	14-1-3183-81 с изм. №1	77	1940

/ Заверенный лабораторией
текущего ценообразования

Вяз

А.М.Ильин