

**Изменение № 2 ГОСТ 13977—74 Соединения трубопроводов по наружному ко-  
нусу. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.01.86  
№ 125 срок введения установлен**

**с 01.07.86**

Пункт 1.2. Заменить ссылки: ГОСТ 9941—72 на ГОСТ 9941—81, ГОСТ 18475—73 на ГОСТ 18475—82;

примечание 2 после слов «по ГОСТ 21488—76» дополнить словами: «алю-  
миниевого сплава марки Д16Т алюминиевым сплавом марок АК4—1Т1 по ГОСТ 21488—76 и АК4—1чТ1 по технической документации, указанной в справочном приложении 2 (кроме накидных гаек)»;

перед ссылкой «по ГОСТ 5949—75» дополнить словами: «и стали марки 12Х18Н9Т сталью марки 12Х18Н10Т».

Пункт 1.3. Таблица 3. Заменить обозначения: 1Х17Н2 на 14Х17Н2, Х12Н22ТЗМР на 10Х11Н23ТЗМР.

Пункт 1.4. Таблица 4. Графу «Рабочее давление» для трубы с  $D_n = 16$  мм и  $S = 1,5$  мм из стали марки 12Х18Н10Т дополнить значением: 32,0 (320).

Пункт 1.5. Формула минимального значения  $P$ . Исключить множитель: 100, размерность  $\sigma_v$ . Исключить единицу: (кгс/мм<sup>2</sup>).

Пункт 1.6. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 110)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 13977—74)

Таблица 5

| Размер трубы<br>$D_n \times S$ , мм | Крутящие моменты затяжки, Н·м (кгс·см), для труб из |                |                        |                     |                |                        |
|-------------------------------------|---|----------------|------------------------|---------------------|----------------|------------------------|
|                                     | стали марок 20А и 12Х18Н10Т                         |                |                        | алюминиевого сплава |                |                        |
|                                     | Рабочий   |                | Максимально допустимый | Рабочий             |                | Максимально допустимый |
|                                     | Номин.  | Пред. откл.    |                        | Номин.              | Пред. откл.    |                        |
| 6×1                                 | 24,0(240)   | +2,5<br>(25)   | 60,0(600)              | 16,0(160)           | +2,5<br>(25)   | 21,0(210)              |
| 8×1                                 | 34,0(340)   | +5,0<br>(50)   | 68,0(680)              | 23,0(230)           | +4,0<br>(40)   | 28,0(280)              |
| 10×1                                | 43,0(430)   |                | 76,0(760)              | 31,0(310)           |                | 40,0(400)              |
| 12×1                                | 53,0(530)   | +7,5<br>(75)   | 84,0(840)              | 39,0(390)           | +5,5<br>(55)   | 50,0(500)              |
| 14×1                                | 63,0(630)   |                | 92,0(920)              | 46,0(460)           |                | 60,0(600)              |
| 16×1                                | 72,0(720)   | +10,0<br>(100) | 100,0(1000)            | 54,0(540)           | +7,0<br>(70)   | 70,0(700)              |
| 18×1                                | 81,0(810)   |                | 108,0(1080)            | 61,0(610)           |                | 80,0(800)              |
| 20×1                                | 90,0(900)   | +12,0<br>(120) | 115,0(1150)            | 69,0(690)           | +9,0<br>(90)   | 90,0(900)              |
| 22×1                                | 100,0(1000)   |                | 123,0(1230)            | 77,0(770)           |                | 99,0(990)              |
| 25×1                                | 117,0(1170)   | +14,0<br>(140) | 136,0(1360)            | 90,0(900)           | +11,0<br>(110) | 112,0(1120)            |
| 28×1                                | 130,0(1300)   |                | 149,0(1490)            | 102,0(1020)         |                | 122,0(1220)            |
| 30×1                                | 137,0(1370)   |                | 155,0(1550)            | 108,0(1080)         |                | 128,0(1280)            |

(Продолжение см. с. 111)

Пункт 1.8 изложить в новой редакции: «1.8. Арматура для соединений трубопроводов должна быть термически обработана:

детали из стали марки 30ХГСА на  $29,0 \pm 35,5$  HRC<sub>3</sub>;

ниппели и гайки из стали марки 14Х17Н2 на  $23,0 \pm 32,0$  HRC<sub>3</sub>;

детали из стали марки 13Х11Н2В2МФ на  $25,0 \pm 0,35$  HRC<sub>3</sub>;

детали из стали марки 12Х18Н9Т и 12Х18Н10Т закалены;

горячештампованные детали из алюминиевых сплавов закалены и состарены по режимам Т или Т1;

штампованные детали из стали марки 45 нормализованы;

детали из стали марки 10Х11Н2ЗТЗМР на HRC<sub>3</sub>  $\geq 32,0$ ;

детали из стали марки 1Х16Н2АМ на  $25,0 \pm 35,0$  HRC<sub>3</sub>;

детали с неоговоренной термической обработкой должны иметь механические свойства, соответствующие исходному материалу».

Пункт 1.9. Заменить слова: «антикоррозионные покрытия» на «защитные покрытия»; второй абзац изложить в новой редакции: «Для улучшения свинчиваемости резьбовой арматуры из нержавеющей сталей внутренние поверхности накидных гаек допускается подвергать меднению (для рабочих температур до 300 °С) или электрохимическому фосфатированию толщиной 0,003—0,006 мм (для рабочих температур до 500 °С). При этом в обозначение гайки вводятся соответственно буквы М или Эф, например: Гайка накидная 12—13-М ГОСТ 13957—74».

Пункт 1.12 дополнить словами: «При этом соответственно в обозначение арматуры вводить буквы У, В, Г».

Пункт 1.16. Подпункт *г* изложить в новой редакции: «*г*) угловых — по ГОСТ 8908—81  $\pm \frac{AT17}{2}$ ».

Пункт 1.21. Заменить ссылку: ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 1.23 после слов «по соглашению сторон изготовление арматуры без отверстий под стопорение проволокой» дополнить словами: «при этом к обозначению арматуры добавлять буквы БК, например:

*Гайка М20×1,5—31-БК ГОСТ 13958—74».*

Пункт 4.2. Заменить ссылки: ГОСТ 16295—77 на ГОСТ 16295—82, ГОСТ 1341—74 на ГОСТ 1341—84.

Приложение 2. Таблица. Заменить ссылку: ТУ 14—1—1089—74 на ТУ 14—1—3297—82;

дополнить новым видом:

| Вид полуфабриката  | Марка материала     | Техническая документация        |
|--|---------------------|---------------------------------|
| Прутки для гаек, проходников, переходников, пробок, заглушек, крышек | АК4—1Т1<br>АК4—1чТ1 | ГОСТ 21488—76<br>ОСТ 1 90174—75 |

Приложение 2. Примечания. Заменить ссылку: ТУ 14 1 183—72 на ТУ 14—1—3575—83;

после ссылки «по ОСТ 1 90073—72» дополнить словами: «стали марки 12Х18Н9Т сталью марки 12Х18Н10Т».

(ИУС № 5 1986 г.)