

Группа В62

Изменение № 4 ГОСТ 3262—75 Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.88 № 1339

Дата введения 01.11.88

Пункт 1.2 дополнить абзацем: «По согласованию изготовителя с потребителем в партии немерных труб допускается до 5 % труб длиной от 1,5' до 4 м».

Пункты 2.1, 2.10 после слова «для» дополнить словом: «деталей».

Пункт 2.2. Второй абзац. Заменить слова: «на трубах» на «на обычновенных и усиленных трубах».

Пункт 2.4. Первый абзац. Исключить слова: «раковины-вдавы»;

дополнить абзацем: «На трубах, изготовленных методом печной сварки, допускается в месте шва уменьшение наружного диаметра до 0,5 мм при наличии в этом месте полого утолщения по внутреннему диаметру не менее 1,0 мм».

Пункт 2.5. Третий абзац. Исключить слово: «или».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом. Допускается величина скоса торца не более 2°. Остатки заусенцев не должны превышать 0,5 мм. При снятии заусенцев допускается образование притупления (закругления) торцов. Допускается порезка труб в линии стана».

Пункт 2.7 дополнить абзацем: «Допускается исправление отдельных неоцинкованных участков на 0,5 % наружной поверхности трубы по ГОСТ 9.307—85».

Пункт 2.11 дополнить абзацем: «Трубы с цилиндрической резьбой применяются при сборке с уплотнителями».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.16: «2.16. Сварные швы труб повышенного качества подвергают контролю неразрушающими методами».

Пункт 3.1 после слов «с дополнением» дополнить словами: «для труб, предназначенных для изготовления деталей водопроводных и газопроводных конструкций, из стали по ГОСТ 1050—74».

Пункт 3.2 дополнить абзацем: «Допускается применять статистические методы контроля по ГОСТ 18242—72 с нормальным уровнем. Планы контроля устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем».

(Продолжение см. с. 100)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3262—75)

Пункт 3.3. Заменить слово: «заусенцев» на «остатки заусенцев»; перед значением 1 % дополнить словами: «не более».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Испытанию гидравлическим давлением подвергают каждую трубу.

Контролю сварного шва неразрушающими методами подвергают каждую трубу повышенного качества.

При 100 %-ном контроле качества сварного шва неразрушающими методами испытание гидравлическим давлением и проверку поверхности проводят на 1 % труб.

Пункт 4.4а дополнить абзацем: «Допускается проведение испытания на опправке с углом конусности 30°».

Пункт 4.5. Первый — пятый (а, б) абзацы исключить.

Пункт 4.6. Второй — четвертый абзацы изложить в новой редакции: «При этом ввинчиваемость непроходного калибра-кольца на резьбу должна быть не более трех оборотов».

Пункт 4.9. Первый абзац. Заменить слова: «или предельными калибрами по ГОСТ 18362—73» на «калибрами-скобами по ГОСТ 2216—84 или ГОСТ 18362—73 на расстоянии не менее 25 мм от торца трубы».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.10: «4.10. Контроль сварного шва проводят неразрушающими методами по технической документации».

(ИУС № 8 1988 г.)