

Группа В62

Изменение № 2 ГОСТ 3262—75 Трубы стальные водогазопроводные

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.01.79 № 45 срок введения установлен

с 01.07.79

Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 107—74).

Вводную часть дополнить новым абзацем:

«Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 107—74. В стандарте учтены требования МС 65—73».

Пункт 1.4 дополнить новым абзацем:

«Для труб высшей категории качества предельные отклонения по массе не должны превышать:

+7,5% — для партий;

+10% — для отдельной трубы».

(Продолжение см. стр. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3262—75)

Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

«2.3. Муфты должны изготавливаться из стали или ковкого чугуна и соответствовать требованиям ГОСТ 8944—75, ГОСТ 8954—75, ГОСТ 8965—75 и ГОСТ 8966—75».

Пункт 2.5. Последний абзац изложить в новой редакции:

«На трубах высшей категории качества условным проходом более 15 мм или изготовленных методом печной сварки на внутренней поверхности труб в зоне шва допускается пологое утолщение высотой не более 0,5 мм».

Пункт 2.8 дополнить новым абзацем:

«Трубы высшей категории качества до нарезки резьбы должны выдерживать гидравлическое давление 4,9 МПа (50 кгс/см²)».

Пункт 2.9 дополнить новым абзацем:

«Трубы высшей категории качества должны выдерживать испытание на раздачу в холодном состоянии:

для труб условным проходом от 15 до 50 мм — не менее 7%;

(Продолжение см. стр .73)

для труб условным проходом 65 мм и более — не менее 4%.

Трубы высшей категории качества должны выдерживать испытание на сплющивание до расстояния между сплющиваемыми поверхностями равного $\frac{2}{3}$ наружного диаметра труб.

Пункт 2.12 после слов «не превышает 15%» дополнить словами: «а для труб высшей категории качества не превышает 10%»;

после слов «10% требуемой длины резьбы» дополнить словами: «а для труб высшей категории качества не превышает 5%».

Пункт 2.13 дополнить словами: «а для труб высшей категории качества до 10%».

Пункт 3.5 дополнить новым абзацем:

«Сварной шов труб высшей категории качества подвергают сплошному контролю физическими методами без разрушения».

Пункт 3.6 после слов «и в доступных местах» дополнить словами: «внутренней поверхности».

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 3728—66 на ГОСТ 3728—78.

Раздел 4 дополнить новыми пунктами — 4.4а, 4.4б:

(Продолжение см. стр. 74)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3262—75)

«4.4а. Испытание на раздачу должно проводиться по ГОСТ 8694—75 на конической оправке с углом конусности 6°.

4.4б. Испытание на сплющивание должно проводиться по ГОСТ 8695—75».

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 4165—68 на ГОСТ 4165—78.

Раздел 4 дополнить новыми пунктами — 4.7, 4.8:

«4.7. Кривизну труб контролируют поверочной линейкой типа ШД размером 1000×16 мм класса 2 по ГОСТ 882—75.

4.8. Прямой угол концов труб контролируют угольником 90° размером 160×100 мм класса 3 ГОСТ 3749—77, пластинчатыми щупами набора 4 ГОСТ 882—75 или угломером ГОСТ 5378—66».

Пункт 5.1 изложить в новой редакции:

«5.1. Маркировку, упаковку, транспортирование и оформление документации — по ГОСТ 10692—73».

Пункт 5.2 дополнить новым подпунктом — ж:

«ж) на трубы, аттестованные по высшей категории качества, наносится изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67».

(ИУС № 2 1979 г.)