

Изменение № 3 ГОСТ 10705—80 Трубы стальные электросварные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.06.89 № 1734

Дата введения 01.01.89

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Стандарт не распространяется на стальные трубы, применяемые для изготовления тепло-электронагревателей».

Пункт 2.4. Таблицу 1 дополнить примечанием: «Примечание. По требованию потребителя трубы с толщиной стенки 4 мм и более из стали марок Ст3сп, 15, 15пс, 20кп изготавливают с пределом текучести 235 (24) Н/мм² (кгс/мм²), относительным удлинением 23 %; из стали марок Ст4сп, 20, 20пс — с пределом текучести — 255 (26) Н/мм² (кгс/мм²), относительным удлинением 22 %».

Пункт 2.5. Исключить слова: «диаметром 152 мм».

Пункт 2.8. Второй абзац. Заменить значение: 0,5 мм на «0,35 мм — при толщине стенки менее 2 мм; 0,4 мм — при толщине стенки от 2 до 3 мм; 0,5 мм — при толщине стенки выше 3 мм».

Пункт 2.9 после слов «зачищены от заусенцев» дополнить словами: «Допускается образование фаски».

Пункт 2.11. Исключить слова: «при диаметре 402—530 мм и толщине стенки 4,0—5,5 мм — не менее 2 МПа (20 кгс/см²)».

Пункт 2.13. Первый абзац. Исключить слова: «диаметром 152 мм»; второй абзац. Экспликацию после стали марки 08 дополнить марками: 10кп, ВСт2кп, БСт2кп.

Пункт 2.14 дополнить абзацем: «По требованию потребителя увеличение наружного диаметра при раздаче термически обработанных труб с толщиной стенки до 4 мм из стали марок 10кп, ВСт2кп, БСт2кп должно быть не менее 12 %».

Пункт 2.18. Второй абзац изложить в новой редакции: «Временное сопротивление сварного соединения труб диаметром от 219 до 530 мм, прошедших термическую обработку по всему объему трубы или термическую обработку сварного соединения, должно соответствовать нормам, указанным в табл. 1. Временное

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10705—80)

менное сопротивление сварного соединения труб диаметром от 50 до 203 мм, прошедших термическую обработку по всему объему трубы или термическую обработку сварного соединения, должно быть не менее 0,9 от норм, указанных в табл. 1»;

последний абзац исключить.

Пункты 2.19, 3.3 изложить в новой редакции: «2.19. Трубы должны быть герметичными.

3.3. Контролю размеров и качества поверхности трубы подвергают каждую трубу. Допускается контроль размеров и поверхности проводить выборочно на каждой партии с одноступенчатым нормальным уровнем контроля в соответствии с требованиями ГОСТ 18242—72. Планы контроля устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.3а: «3.3а. Сварные швы труб групп А, Б и В должны быть подвергнуты 100 % контролю неразрушающими методами. Трубы группы Д должны быть подвергнуты неразрушающему контролю или испытанию гидравлическим давлением.

При контроле качества шва неразрушающими методами проводится дополнительный контроль гидравлическим давлением на 15 % труб от партии.

По согласованию изготовителя с потребителем испытание труб гидравлическим давлением не проводится».

Пункт 4.4. Седьмой абзац дополнить словами: «или микрометром по ГОСТ 6507—78 или штангенглубинометром по ГОСТ 162—80»;

восьмой абзац дополнить словами: «При разногласиях в оценке качества косину реза проверяют угольником и щупом»;

дополнить абзацами: «глубину поверхностных дефектов — штангенглубинометром по ГОСТ 162—80. Измерение наружного диаметра трубы проводят на расстоянии не менее 15 мм от торца трубы для труб с отношением наружного диаметра к толщине стенки D_h/S_h , равным 35 и менее; на расстоянии не менее $2/3 D_h$ — для труб с отношением D_h/S_h свыше 35 до 75; на расстоянии не менее D_h — для труб с отношением D_h/S_h свыше 75».

Пункт 4.9 изложить в новой редакции: «4.9. Испытание на раздачу проводят по ГОСТ 8694—75 на оправке с конусностью 30°. Допускается использование оправок с конусностью 1:10 и удаление грата на участке раздачи».

(ИУС № 10 1989 г.)