

Группа В64

Изменение № 1 ГОСТ 23697—79 Трубы сварные прямошовные из алюминиевых сплавов. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.85 № 2263 срок введения установлен

с 01.01.86

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на сварные прямошовные трубы из алюминиевых сплавов».

Пункт 2.1. Заменить слова: «теоретическая линейная плотность» на «теоретическая масса»;

таблицу 1 изложить в новой редакции (см. с. 129).

Пункт 2.2. Таблица 2. Графу «Наружный диаметр труб, мм», для состояния материала труб «Без термической обработки», «Нагартованные» дополнить значением: 180.

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23697—79)

Пункт 2.3 исключить.

Пункт 2.4. Исключить обозначения: (НД), (МД), (КД) и последний абзац.

Пункты 2.6, 3.1, изложить в новой редакции: «2.6. Теоретическая масса 1 м трубы вычислена по номинальному диаметру и номинальной толщине стенки. При определении теоретической массы 1 м труб за исходную величину принята плотность алюминиевого сплава марки В95, равная 2,85 г/см³. Для вычисления теоретической массы других алюминиевых сплавов следует пользоваться переводными коэффициентами, указанными в справочном приложении.

Примеры условных обозначений

Труба из сплава марки Д16, в закаленном и естественно состаренном сос-

(Продолжение см. с. 129)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23697—79)

Таблица 1

мм

Наружный диаметр		Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки												
Номинал.	Пред. откл.	0,5 ±0,10	1,0 ±0,15	1,2 ±0,15	1,5 ±0,20	2,0 ±0,20	2,0 ±0,25	2,5 ±0,25	2,5 ±0,30	3,0 ±0,30	3,0 ±0,35	3,5 ±0,35	4,0 ±0,35	
10	±0,15	0,043	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
12		—	0,038	0,116	0,141	—	—	—	—	—	—	—	—	
16	±0,20	—	0,134	0,159	0,195	—	—	—	—	—	—	—	—	
18		—	—	—	0,222	0,287	—	—	—	—	—	—	—	
20		—	—	—	0,248	0,322	—	—	—	—	—	—	—	
22		—	—	—	0,275	0,358	—	0,392	—	0,457	—	—	—	
25		—	—	—	0,316	0,412	—	0,504	—	0,591	—	—	—	
32	±0,30	—	—	—	0,410	0,537	—	0,660	—	0,779	—	—	—	
35		—	—	—	0,450	0,591	—	0,727	—	0,860	—	—	—	
40		—	—	—	0,517	0,680	—	0,830	—	0,994	—	—	—	
50		—	—	—	0,651	0,860	—	1,063	—	1,262	—	—	—	
55		—	—	—	0,719	0,949	—	1,175	—	1,397	—	—	—	
105	±1,00	—	—	—	—	—	1,844	—	2,294	—	—	—	—	
110	±1,10	—	—	—	—	—	1,934	—	2,406	—	—	—	—	
125	±1,20	—	—	—	—	—	2,203	—	2,742	—	—	—	—	
130	±1,30	—	—	—	—	—	2,292	—	2,854	—	3,411	—	4,513	
150	±1,40	—	—	—	—	—	2,650	—	3,302	—	3,949	—	5,229	
180	±1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,730	5,519	6,308	
220	±2,00	—	—	—	—	—	—	3,904	—	4,868	—	5,829	—	7,736

(Продолжение см. с. 130)

тоянии, с наружным диаметром 40 мм, толщиной стенки 2 мм, немерной длины:
Труба Д16.Т 40×2 ГОСТ 23697—79

То же, без термической обработки, длиной 2500 мм:

Труба Д16 40×2×2500 ГОСТ 23697—79

Труба из сплава марки АМг2, нагартованная, с наружным диаметром 220 мм, толщиной стенки 2 мм, длиной, кратной (КД) 2000 мм:

Труба АМг2.Н 220×2×2000 КД ГОСТ 23697—79.

3.1. Трубы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.1.1: «3.1.1. Трубы изготовляют из алюминиевых сплавов марок АМг2, АМг3, АМг5, Д1, Д16, АК6 с химическим составом по ГОСТ 4784—74 и алюминиевого сплава марки ВД1 с химическим составом по ГОСТ 1131—76».

Пункт 3.2. Примечание. Заменить значения: $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$ на Н1, Н2, Н3.

Пункт 3.9 изложить в новой редакции: «3.9. Отклонение от прямолинейности 1 м длины трубы не должно превышать 3 мм.

Отклонение от прямолинейности труб из сплавов марок Д1 и Д16 в закаленном и естественно состаренном состоянии не должно превышать 2 мм на 1 м длины трубы.

Общее отклонение от прямолинейности не должно превышать произведения допускаемого отклонения от прямолинейности на 1 м трубы на ее длину в метрах».

Пункт 4.1 дополнить абзацем: «Документ о качестве должен содержать: товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; наименование потребителя; условное обозначение труб; номер партии; массу нетто партии; результаты испытаний; дату отгрузки».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Для определения химического состава легирующих компонентов и основных примесей отбирают две трубы от партии. Прочие примеси не определяют. Допускается изготовителю определять химический состав алюминиевых сплавов на каждой плавке».

Пункт 4.3. Заменить слово: «кривизны» на «отклонения от прямолинейности».

Пункт 4.7. Заменить слова: «По согласованию изготовителя с потребителем» на «По требованию потребителя».

Пункт 4.9 дополнить абзацем: «Допускается у изготовителя при получении неудовлетворительных результатов повторной проверки проводить поштучный контроль труб».

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Отбор и подготовку проб для определения химического состава труб проводят по ГОСТ 24231—80.

При отборе и подготовке проб для определения химического состава должны соблюдаться требования по безопасному ведению работ в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005—76, ГОСТ 12.1.007—76, ГОСТ 12.4.013—75, ГОСТ 12.4.021—75 и правилами, утвержденными в установленном порядке.

Определение химического состава алюминиевых сплавов проводят химическим методом по ГОСТ 11739.0—82, ГОСТ 11739.1—78, ГОСТ 11739.2—78, ГОСТ 11739.3—82, ГОСТ 11739.4—78, ГОСТ 11739.5—78, ГОСТ 11739.6—82, ГОСТ 11739.7—82, ГОСТ 11739.8—78—ГОСТ 11739.10—78, ГОСТ 11739.11—82—ГОСТ 11739.15—82, ГОСТ 11739.16—78—ГОСТ 11739.19—78, ГОСТ 11739.20—82, ГОСТ 11739.21—78, ГОСТ 11739.22—78, ГОСТ 11739.23—82, ГОСТ 11739.24—82 или спектральным методом по ГОСТ 7727—81.

При наличии разногласий химический состав определяют химическим методом».

(Продолжение изменения к ГОСТ 23697—79)

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 7502—69 на ГОСТ 7502—80.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Отклонение от прямолинейности трубы проверяют, помещая ее на контрольную плиту. При определении общего отклонения от прямолинейности проверяемую трубу придерживают в заданном положении, с помощью щупов измеряют максимальное расстояние между плитой и трубой. При определении отклонения от прямолинейности на 1 м к проверяемой трубе прикладывают жесткую стальную линейку длиной 1 м и с помощью щупов измеряют максимальное расстояние между линейкой и трубой».

Пункт 5.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10006—73 на ГОСТ 10006—80; дополнить абзацем: «Отбор и подготовку образцов для испытания на растяжение проводят по ГОСТ 24047—80 или ГОСТ 10006—80».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции: «6.2. Временная противокоррозионная защита, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 9.011—79.

6.2.1. Транспортная маркировка грузовых мест — по ГОСТ 14192—77 с нанесением дополнительных данных:

наименования продукции;

марки сплава;

состояния материала;

размера труб;

номера партии».

(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23697—79)

Пункт 6.3 исключить.
Стандарт дополнить приложением:

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Переводные коэффициенты для вычисления теоретической массы 1 м труб

Марка сплава	Переводной коэффициент
АМг2	0,940
АМг3	0,937
АМг5	0,930
Д1	0,982
Д16	0,976
АК6	0,964
ВД1	0,982

(ИУС № 10 1985 г.)