

Изменение № 2 ГОСТ 3728—78 Трубы. Метод испытания на загиб

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.04.85
№ 1167 срок введения установлен

с 01.10.85

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 1309.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Радиус загиба образца в виде отрезка трубы указывают в нормативно-технической документации на трубы. При отсутствии таких указаний радиус загиба труб из сталей с относительным удлинением не менее 21 % устанавливают в соответствии с табл. 2.

(Продолжение см. с. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3728—78)

Таблица 2

Соотношение толщины стенки трубы к наружному диаметру трубы a/D_0 , мм	Наружный диаметр трубы D_0 , мм	Радиус загиба R , мм
0,1 и более	До 50 Св. 50	$2D_0$ $3D_0$
Менее 0,1	До 60 включ.	$3D_0$

Пункт 2.7. Таблица. Заменить единицу измерения: мкм на мм.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Образец считается выдержавшим испытание, если после загиба на нем не будет визуально обнаружено нарушение целостности металла с металлическим блеском.

Недопустимость гофров должна быть оговорена в нормативно-технической документации на трубы».

(ИУС № 7 1985 г.)