

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

Извещ.:  
Т. 18:

0.12  
64 81.

УДК 669.14-462.3-122.4  
группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер ВПО  
Союзнефтехиммаша  
Министерства химического  
и нефтяного машиностроения СССР

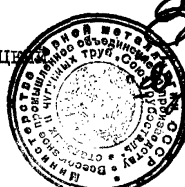


М.С. Скудичев

1977 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер  
Союзтрубоцетали Министерства  
черной металлургии СССР



В.А. Каченко

1977 г.

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ  
МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-587-77

/взамен ЧМТУ 3-229-69/

Срок введения: с 01.07.1977. На срок: до 01.07.1982.

СОГЛАСОВАНЫ:

Заместитель директора  
ВНИИНефтемаша

*[Signature]*  
01.02.77

В.Г. Дьяков

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер Челябинского  
трубопрокатного завода

*[Signature]*  
31.2.77

Ю.А. Медников

Заместитель директора  
ВНИИ

*[Signature]*

А.А. Шевченко



Зрещенно 2 Ут 72/8  
Зач. № 24 85

1976

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
КОМИТЕТ СТАТИСТИКИ  
Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр  
государственной регистрации

20.06.77 за № 1702588

Настоящие технические условия распространяются на трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20.

Трубы предназначены для коммуникаций нефтеперерабатывающих заводов.

Заготовка для труб поставляется по ЧМТУ I-668-69.

## И. С О Р Т А М Е Н Т

1.1. Размеры труб, предельные отклонения по ним и масса в соответствии с табл. I.

Таблица I

наруж. диаметр, мм	толщина стенки, мм	длина, мм не короче	Предельные по наруж. диаметру	отклонения, % по толщине стенки	кривиз на на длины, мм /не бо- лее/	теорети ческая масса, кг
550	25	4000	$\pm 1,25$	$\pm 12,5$	2,0	323,66
550	30	4000	$\pm 1,25$	$\pm 10,0$ $-12,5$	4,0	384,70
550	32	4000	$\pm 1,25$	$\pm 10,0$ $-12,5$	4,0	408,76

Примечание: Допускается поставка 20% / по весу/ в отгружаемой партии труб длиной не короче 3000 мм.

1.2. Овальность и разностенность труб не должны выводить размеры труб за предельные отклонения по диаметру и толщине стенки.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Трубы изготавливаются из кованой ободраной сверленной заготовки стали марки 20.

Химический состав и отклонения от норм химического состава должны соответствовать ГОСТ 1050-74.

2.2. На наружной и внутренней поверхностях труб не допускаются трещины, плены, рванины, закаты.

ТН 14 - 3-587-77

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Проверил				
Н. конт.				
Утв.				

Лист 5 из 2 5

Допускаются отдельные незначительные забоины, вмятины, риски, тонкий слой окалины, следы зачистки дефектов и мелкие плены, если они не выводят толщину стенки за предельное минимальное значение.

2.3. Концы труб обрезаются автогеном, при этом припуск по длине трубы должен быть не менее 20 мм на каждый рез и в вес годной трубы не учитывается.

2.4. Механические свойства металла труб должны соответствовать нормам, приведенным в таблице 2.

Таблица 2			
Временное сопротивление разрыву кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести кгс/мм <sup>2</sup>	Относитель- ное удлине- ние, %	Ударная вязкость кгсм/см <sup>2</sup>
42	25	21	5

2.5. В макроструктуре готовых труб не должно быть трещин, расслоений ~~и других дефектов~~, видимых без применения увеличительных приборов.

2.6. Чистота металла труб по неметаллическим включениям не должна превышать (по средне-арифметическому баллу):

по сульфидам	3,5
по оксидам и силикатам	3,5

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль труб производится партиями. В партию входят трубы одной плавки, одного размера, по 20 труб в партии.

3.2. Химический состав стали труб принимается по сертификату завода-поставщика заготовки. В случае необходимости производится контрольный химический анализ по ГОСТ 2331-63.

3.3. Осмотру и обмеру должна быть подвергнута каждая труба.

Осмотр наружной и внутренней поверхности труб производится невооруженным глазом.

Толщину стенки проверяют с точностью 0,1 мм. Толщину стенки в местах зачистки дефектов определяют как разность между фактической толщиной стенки у конца трубы /ближайшего к месту дефекта/ и глубиной зачистки по образующей.

Обмер труб по наружному диаметру в местах зачистки дефектов не производится.

3.4. Для испытаний на растяжение, ударную вязкость, макроконтроль отбирают две трубы от партии.

Изм. №	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 14-3-587-77

Лист

3

для испытаний на растяжение - I образец;  
для испытаний на ударную вязкость - I образец;  
для макроконтроля - I образец.

Разрешается повышение скорости испытания до 0,4 от длины расчетной части образца после достижения предела текучести.

3.7. Контроль макроструктуры производят на травленном кольцевом поперечном образце по ГОСТ 10243-62.

В арбитражных случаях контроль загрязненности неметаллическими включениями производится по ГОСТ 1778-70 /методом III вариант III<sub>I</sub> или III<sub>4</sub>/ на 6 образцах, отобранных от двух труб плавки.

При получении неудовлетворительных результатов повторного контроля макроструктуры допускается индивидуальный контроль каждой трубы.

4.1. Маркировка труб производится по ГОСТ 10692-73.

номер плавки, номер трубы, номинальные размеры трубы, номер технических условий, клеймо ОТК, место маркировки обводится яркой краской.

Помимо клеймения на каждой трубе пишется краской: номинальные диаметр и толщина стенки, фактическая длина, марка стали, номер плавки, номер технических условий.

4.2. На отгружаемые трубы выдается сертификат, удостоверяющий их качество и соответствие требованиям настоящих технических условий.

Сертификат должен содержать:

- а/ наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- б/ наименование предприятия - изготовителя;
- в/ наименование заказчика;
- г/ номер технических условий;
- д/ размер труб;
- е/ номер трубы;
- ж/ марку стали;
- з/ номера плавки, химический состав всех плавов /по сертификату завода-поставщика заготовки/;
- и/ массу, метраж, количество штук;
- к/ результаты всех испытаний.

#### 5. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ

5.1. Аналогом для определения основной цены на трубы, поставляемые по данным техническим условиям являются горячекатаные трубы по ГОСТ 8732-70, 8731-74 ~~шрифты~~.

5.2. Основная цена на трубы определяется исходя из преysкурантной цены труб - аналогов соответствующего размера, увеличенную на сумму /в руб./, определенную по формуле  $1,33P+3$ , где P-разница между ценами кованой ободранной сверленной заготовки по ЧМТУ-1-668-69 и катаной заготовки по ЧМТУ 1-594-68 стали марки 20.

5.3. К основной цене труб взимаются приплаты за:

5.3.1. Поставку труб группы "В" по ГОСТ 8731-74 /преysкурант ОI-04-75 стр.56/;

5.3.2. Поставку труб из стали одной плавки /преysкурант ОI-04-75 стр.297/.

5.3.3. Поставку труб с нормированной ударной вязкостью /преysкурант ОI-04-75/ стр.298/;

5.3.4. Проведение контроля макроструктуры -/преysкурант ОI-04-75 стр. 299./

5.3.5. Поставку труб с дополнительной маркировкой клеймами и краской -/преysкурант ОI-04-75 стр. 300./

~~Итого за продукцию, поставляемую по техническим условиям, по формуле, приведенной в п. 5.2, и за дополнительные работы, предусмотренные п. 5.3, исчисляется сумма, которая умножается на коэффициент 1,05 (налог с продаж) и составляет окончательную сумму к оплате.~~

Имя, № докум.	№ докум.	Подпись	Дата

714-587776

маг 77

5

Итого за продукцию, поставляемую по техническим условиям, по формуле, приведенной в п. 5.2, и за дополнительные работы, предусмотренные п. 5.3, исчисляется сумма, которая умножается на коэффициент 1,05 (налог с продаж) и составляет окончательную сумму к оплате.

РАСЧЕТ  
ОПТОВЫХ ЦЕН НА ТРУБЫ ПО ТУ 14-3- 587-72

Размер труб в мм.	Мар- ка ста- ли	Оптов. цена труб-ана- логов по ГОСТ 8732-70, 8731-74 за 10п.м. прейск. 01-04 стр.56	Теоре- тичес- кий вес 1 п.м. труб по ГОСТ 8732-70 за 1тн. /кг/	Оптов. цена труб по ГОСТ 8732-70 за 1тн.	Сумма удорожа- ния оп- ределает ся по формуле 1.331P+ +27*	Основн. цена труб по ТУ 14-3-	Приплаты к основной цене за группу "Б" прейск. 01-04, стр.56 4%	Постав- ку труб из ста- ли одной плавки стр.297 1%	Постав- ку труб с нор- миров. ударн. вязко- стью стр.298 1,5%	Конт- роль макро- струк- туры клея 299 1%	Допол- нитель- ную марки- ровку клейма ми и крас- кой стр.300	Норми- рова- ние немет. вклю- чений 1% стр. 299	Итого опто- вая цена 1тн. труб по ТУ 14-3-
550x25	20	482	323,66	148-92	251-87	400-79	16-03	4-01	6-01	4-01	1-40	4-01	436-26
550x30	20	566	384,70	147-13	251-87	399-00	15-96	3-99	5-99	3-99	1-40	3-99	434-32
550x32	20	601	408,76	147-03	251-87	398-90	15-96	3-99	5-98	3-99	1-40	3-99	434-21

x/ P = 276 руб.95 коп. - 108 руб. = 168 руб.95 коп.

1,331P+27; 1,331.168руб.95 коп. + 27 руб. = 251 руб.87 коп.

где, 276 руб.95 коп. - оптовая цена кованой ободраной сверленной заготовки по ЧМТУ I-668-69

(утверждена МЧМ СССР по разрешению Госкомитета цен № 10-51/534 от 18 марта 1975 года.

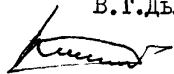
108 руб - оптовая цена катаной заготовки по ЧМТУ I-594-68

(прейскурант 01-02, часть I, стр.163).

Согласовано:

Заместитель директора  
ВНИИнефтемаша

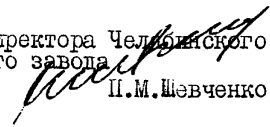
В.Г.Дьяков



Расчет оптовых цен  
составлен:

Заместитель директора Челябинского  
трубопрокатного завода

П.М.Шевченко





ВСЕСОЮЗНЫЙ  
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
И КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ  
ИНСТИТУТ  
ТРУБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
— ВНИТИ —

320600, г. Днепропетровск, 5  
ул. Писаржевского, 1а  
Тел. 48-83-50. Телеграф 1282

15.02.78. № 153/1669

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

ПИСЬМО-ПОПРАВКА

к техническим условиям ТУ 14-3-587-77 "Трубы  
бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для  
нефтеперерабатывающей промышленности".

1. В пункте 3.7. ссылка на ГОСТ 10243-62 заменена на  
ГОСТ 10243-75.

ОСНОВАНИЕ: Выход нового ГОСТ 10243-75 взамен ГОСТ 10243-62.

/Зам.директора института

*В. Сибиряков*

А.А.Шевченко

Исп. Ровенский, 6-92  
НИ 6, 17.01.78.

22.03.78.

114687

Министерство черной металлургии СССР

УДК 669.14-462.3-122.4  
Группа В62

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер ВПО  
Сокзестемаш

М. С. Скудинский  
" 9 " октябрь 1981

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО  
Сокзестемаш

В. А. Федяченко  
" 12 " октябрь 1981



ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ  
МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия  
ТУ 14-3-587-77  
Изменение I

Срок введения 01.04.1982 г.

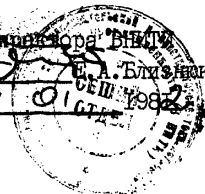
СОГЛАСОВАНО

Зам. директора ВНИИНСТЕМАШ

В. Г. Дьяков  
" 04 " 10 1981

Зам. директора ВНИИ

В. А. Близняков  
" 07 " 10 1981



РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Челябинско-  
го трубопрокатного завода

Ю. А. Медников  
" 07 " 09 1981

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ (Росстандарт)	
Зарегистрировано в реестре государственной регистрации 22.05.10 за № 170158/01	

1981

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. № зубл.	Подпись и дата



1. Срок действия технических условий продлен до 01.07.87г.

2. Вводной части заменены ЧМТУ I-668-69 на ТУ I4-I-2560-78. Вводная часть дополнена ТУ I4-I-1787-76, ТУ I08.I7.I030-78, ТУ I4-I-2228-77, и примером условного обозначения.

Пример условного обозначения.

Труба с наружным диаметром 550 мм, толщиной стенки 30 мм, немерной длины, из стали марки 20 изготавливается по ТУ I4-3-587-77.

Труба 550x30-20 - ТУ I4-3-587-77.

3. Пункт 2.4. Таблица 2 заменена на новую.

Таблица 2

Временное сопротивление, $\sigma_b$ МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел теку- щества, $\sigma_T$ МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, $\delta\%$	Ударная вязкость ККУ кДж/м <sup>2</sup> (кгсм/см <sup>2</sup> )
н е м е н е е			
412 (42)	245 (25)	21	490 (5)

4. Пункт 3.2. заменена ссылка ГОСТ 2331-63 на ГОСТ 22536.0-77+ГОСТ 22536.9-77.

5. Пункт 3.5. заменена ссылка ГОСТ 10006-73 на ГОСТ 10006-80.

6. Пункт 3.6. заменена ссылка ГОСТ 9454-60 на ГОСТ 9454-78.

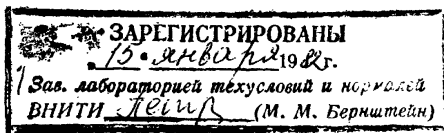
7. Пункт 3.7. заменена ссылка ГОСТ 10243-62 на ГОСТ 10243-75.

8. Пункт 4.1. заменена ссылка ГОСТ 10692-73 на ГОСТ 10692-80.

9. Раздел 5. "Порядок расчета за продукцию" исключен.

10. Технические условия дополнены примечанием в следующей редакции: "Оптовые цены указаны в приложении 2".

II. Технические условия дополнены листом регистрации изменений и приложениями I и 3.



Изменение 1 к  
ТУ I4-3-587-77

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработано				
Проведено				
Н. конт.				
Утв.				

Трубы бесшовные горячека-  
таные из стали марки 20  
для нефтеперерабатывающей  
промышленности

Технические условия

Лист	Лист	Листов
	2	6

Справочное

ТУ I4-I-2560-78	Заготовка трубная кованая для котельных труб.
ТУ I4-I-1787-76	Заготовка трубная кованая для котельных труб повышенного качества.

ТУ 108.17.1030-78 Заготовки трубные кованые без обдирки и сверления из стали марок 20 и 38ХА.

ТУ I4-I-2228-77      Заготовка трубная кованая без обдирки и сверления.

ГОСТ 1050-74      Сталь углеродистая качественная конструкционная

ГОСТ 22536.0-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Общие требования к методам анализа.

ГОСТ 22536.І-77      Сталь углеродистая и чугуны нелегированные.  
Методы определения и содержания общего  
углерода и графита.

ГОСТ 22536.2-77      Сталь углеродистая и чутун нелегированный.  
Метод определения содержания серы.

ГОСТ 22536.3-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Методы определения содержания фосфора.

ГОСТ 22536.4-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Методы определения содержания кремния.

ГОСТ 22536.5-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Методы определения содержания марганца.

ГОСТ 22536.6-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Методы определения содержания мышьяка.

ГОСТ 22536.7-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Методы определения содержания хрома.

ГОСТ 22536.8-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Методы определения содержания меди.

ГОСТ 22536.9-77      Сталь углеродистая и чугун нелегированный.  
Методы определения содержания никеля.

ГОСТ 10006-80 Трубы металлические. Методы испытания на растяжение.

ГОСТ 9454-78      Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температурах.

ГОСТ 10243-75

ГОСТ 1778-70      Сталь. Металлографические методы определения  
неметаллических включений.

ГОСТ 10692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. или №	Имя № дубл.	Подпись и дата

2322222222 1  
R TY 14-3-587-74

Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для  
нефтеперерабатывающей промышленности

Порядок расчета за продукцию

1. Аналог для определения базисной цены на трубы, поставляемые по данным техническим условиям являются горячекатаные трубы по ГОСТ 8732-78, 8731-74 (прейскурант № 01-13-80, стр.38).

2. Базисная цена на трубы определяется исходя из прейскурантной цены труб-аналогов соответствующего размера, увеличенную на сумму (в руб.), определенную по формуле  $1,3P$ , где  $P$  - разница между ценами кованой ободранной сверленной заготовки по ТУ 14-1-2560-78 и катаной заготовкой по ОСТ 14-21-77 стали марки 20 (прейскурант № 01-13-80, стр.44).

3. К базисной цене труб взимаются приплаты за:

3.1. Поставку труб группы "В" - 2% (прейскурант № 01-13-80, стр.44).

3.2. Поставку труб из металла одной плавки - 1% (прейскурант № 01-13-80, стр.193).

3.3. Поставку труб с нормированной ударной вязкостью при температуре  $+20^{\circ}\text{C}$  - 2% (прейскурант № 01-13-80, стр.193).

3.4. Проведение контроля макроструктуры - 1% (прейскурант № 01-13-80, стр.193).

3.5. Поставку труо с дополнительной маркировкой клеймами и краской - 0,2% (прейскурант № 01-13-80, стр.195).

Зам. директора ВНИИТЕМАШ

" 09 " 1981

Зам. директора ВНИИ

" 03 " 1981

Зам. директора завода по  
коммерческой части

П.М.Шевченко

" 11 " 1981

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Внесение 1  
к ТУ 14-3-587-77

Лист

4

(обязательное)

средств измерений, применяемых при изготовлении труб

№ п/п	Наименование средств измерений	Тип, класс точности	Предел измерений	Цена деления, погреш- ность	Назначение (измеряемые параметры)
1.	Скоба предель- ная по исполни- тельным размерам	черт. №12-70 УТВ. 26.02.70	-	-	Наружный диаметр трубы
2.	Стенкомер индикаторный	СМТ	0-30 мм 30-60 мм	0,1 мм	Толщину стенки трубы
3.	Рулетка	РЗ-20	0-20 м	1,0	Длину труб
4.	Линейка поверочная	ШЦ-2	1000 мм	-	Кривизну на
	Шуп	наб. №4	0,1-1,0 мм	-	1 мм длины
	Линейка измерительная	-	-	1,0 мм	
5.	Испытательные машины	различн. типы	0-98.10 <sup>5</sup> Н (0-100 тс)	-	Определение механических свойств образцов

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. или №	Цена № рубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	-------------	--------------	----------------

Измерение 1  
R TУ 14-3-584-44



Министерство черной металлургии СССР

КОД ОКН 131700

УДК 669.14-4623-132.1

Группа В62



СОГЛАСОВАНО  
Главный инженер ВПО  
Совместитель

М.С. Скудицкий

"17" -- 09 -- 1985г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО  
Совместитель ММ СССР

В.А. Ткаченко

"12" -- 09 -- 1985г.

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНИЕ ИЗ СТАЛИ  
МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-537-77

Изменение 2

Срок введения 01.02.86г.

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора ВНИИСТЕМАШ

В.Т. Дьяков

"16" -- 09 -- 1985г.

Зам. директора ВНИИ

В.А. Близиных

1985г.

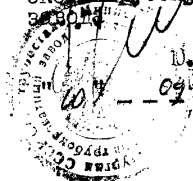


РАЗРАБОТАНО

Главный инженер Челябин-  
ского трубопрокатного  
завода

В.А. Медников

"07" -- 09 -- 1985г.



1985

ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ

16.01.86 10258/62

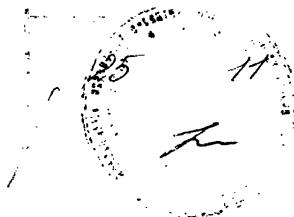
1. Срок действия технических условий продлен до 01.11.90г.

2. Пункт 2.4. в таблице 2 для временного сопротивления и предела текучести заменены единицы физических величин МПа на Н/мм<sup>2</sup>.

3. Пункт 4.1. изложен в редакции: "Маркировка труб, упаковка, транспортирование и хранение производится в соответствии с ГОСТ 10692-80.

4.1.1. дополнительно на каждой трубе наносится клеймами: , год. Помимо клеймения вдоль каждой трубы краской наносится следующая маркировка: номинальный размер трубы (наружный диаметр, толщина стенки), фактическая длина, марка стали, номер плавки, номер трубы, номер технических условий и клеймо смены ОТК.

4. Оптовые цены определяются по приложению 2 к изменению № 1.



85

Подпись и дата
Имя № докум.
Изм. инв. №
Подпись и дата
Имя № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	И. инв.	Дата
Разработ.				
Проверил				
И. инв.				
655520				

Изм 2  
ТУ 14-3-537-77

Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности

Технические условия

Лист	Лист	Листов
А	2	2

Министерство металлургии СССР

ОКП 131700

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора ВНИТИ

В.П. Сокуренько

19 1990

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 20  
ДЛЯ НЕЧЕРЕРЕБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-587-77

Изменение 3

Держатель подлинника ЧТПЗ

Срок введения: 01.12.90

СОГЛАСОВАНЫ:

Зам. директора ВНИИТЕМАша  
Минтяжмаш

А.Р. Исхаков

1990

Руководитель Госприемки на ЧТПЗ

В.Г. Константинов

1990

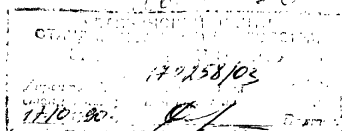
РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Челябинского  
трубопрокатного завода

Ю.А. Медников

1990

1990





1. Срок действия технических условий продлен до 01.II.2000 г.

2. Пункт 2.5 изложить в следующей редакции: "Макроструктура труб должна быть плотной и однородной. В макроструктуре труб не допускаются следы подусадочной рыхлости, расслоения, трещины, подкорковые пузыри, завороты корочки, инородные включения и другие дефекты, видимые без применения увеличительных приборов."

3. В пункте 3.2. приложение I ГОСТ 22536.0-77+ГОСТ 22536.9-77 заменены на ГОСТ 22536.0-87, ГОСТ 22536.1-88, ГОСТ 22536.2-87, ГОСТ 22536.3-88, ГОСТ 22536.4-88, ГОСТ 22536.5-87, ГОСТ 22536.6-88, ГОСТ 22536.7-88, ГОСТ 22536.8-87, ГОСТ 22536.9-88.

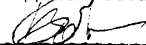
4. Пункт 3.3. 3-й абзац дополнить редакцией: "или измерением ультразвуковым толщиномером".


5. Оптовые цены указаны в приложении 2.

Экспертиза проведена

Зарегистрировано:

Зав.отделом стандартизации ВНИИ

 В.М.Ворона

" 27" 1990 г.

## КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

B62

170258/04

Код ЦСМ	01	C74	Группа КГС(ОКС)	02	23.040.10	Регистрационный номер	03	002255

Код ОКП

11 I3I700

Наименование продукции

12 Трубы бесшовные горячекатаные

из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности.

Обозначение продукции

13 —

Обозначение нормативного или технического документа (взамен)

14 ТУ I4-3-587-77

Наименование нормативного или технического документа

15 Трубы бесшовные горячекатаные

из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности

Код предприятия-изготовителя по ОКПО

16 00I86654

Наименование предприятия-изготовителя

17 АО "ЧТПЗ"

Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)

18 454I29 | г. Челябинск,

ул. Машиностроителей, 27

Телефон

19 (35I2) 55-7I-32

Телефакс

20 (35I2) 53-44-I8

Телекс

21 —

Телетайп

22 I24II3 "ТЕРБ"

Наименование держателя подлинника

23 АО "ЧТПЗ"

Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом)

24 454I29 | г. Челябинск

ул. Машиностроителей, 27

Дата начала выпуска продукции

25 0I.07.77

Дата введения в действие нормативного или технического документа

26 0I.07.77 до 0I.II.2000

Номер сертификата соответствия

27

# 30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

предназначены для коммуникации теплоперерабатывающих заводов

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
1. Наружный диаметр, мм	(диаметр) 350
2. Толщина стенки, мм	25, 30, 32
3. Предельные отклонения:	
по диаметру, %	$\pm 1,25$
по толщине стенки:	
для стенок 25 мм, %	$\pm 1,25$
для стенок 30, 32 мм, %	+ 10, - 12,5
4. Временное сопротивление, $\sigma_B$ не менее, МПа	412
5. Предел текучести, $\sigma_T$ не менее, МПа	245
6. Относительное удлинение, $\delta_5$ не менее, %	21
7. Ударная вязкость, КСЧ не менее, КДж/м <sup>2</sup>	490

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЦЕНТР  
СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ  
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО  
№ 044/002255  
Директор Челябинского центра  
стандартизации и метрологии  
04.02.1995 г. *[Подпись]* Подпись

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Сергеев	<i>[Подпись]</i>	06.02.95	(3512)55-71-30
Зарегистрировал	05	Федотов	<i>[Подпись]</i>	09.02.95	(3512)34-27-01
Ввел в каталог	06				