

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

Заведение
от 18:

64 531

УДК 669.14-462.3-192.4
группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер ВНО
Союзнефтехиммаша
Министерства химического
и нефтехимического маши-
ностроения СССР



М.С.Скудичин

1977 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер ■
Союзтрубостали Министерства
черной металлургии СССР



Б.А. Каченко
1977 г.

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ
МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБОТЫВАЮЩЕЙ
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
ВНИИНЕФТЕХИМАша

В.Г.Дьяков
06.02.77

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер Челябинского
трубопрокатного завода

Ю.А. Медников

Заместитель директора
ВНИИМ

А.А. Шевченко
21.04.77

Завещение № 172/1
от 18.06.77
д. 68



1976

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТANDARDОВ
Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации

20.06.77 № 1402588

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.

I. СОРТАМЕНТ

I.1. Размеры труб, предельные отклонения по ним и масса в соответствии с табл. I.

Таблица I

наружн. диаметр, мм	толщина стенки, мм	длина, короче по Наружн. диаметру	Предельные отклонения, %	кривиз на толщине диаметру	теорети ческая масса, кг /не бо лее/	
550	25	4000	± 1.25	$\pm 12,5$	2,0	323,66
550	30	4000	± 1.25	$+10,0$ $-12,5$	4,0	384,70
550	32	4000	± 1.25	$+10,0$ $-12,5$	4,0	408,76

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

I.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 сверленой 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.

ТУ 14 - 3-587-77

Изв.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Кровоедил				
Н. конт.				
Утв.				

Лист

5

Листов

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 ²	Предел текучести кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость кгсм/см ²
42	25	не менее 21	5

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

2.6. Чистота металла труб по неметаллическим включениям не должна превышать (по среднегарифметическому 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. Осмотрту 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.

Имя, Ф.и.о.	Год	№. документа	Подпись	Дата

ТУ 14-3-587-77

От каждой отобранный трубы /со стороны конца, прилегающего к пильгерголовке/ отрезают:

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

3.5. Испытание на растяжение производят на коротком продольном образце тип II по ГОСТ 10006-73. Скорость перемещения активного захвата не более 0,1 мм/мин от расчетной длины образца.

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

3.6. Испытание на ударную вязкость производят на продольном образце типа I по ГОСТ 9454-60.

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

3.8. Загрязненность металла труб неметаллическими включениями гарантируется и указывается по сертификату поставщика заготовки.

В арбитражных случаях контроль загрязненности неметаллическими включениями производится по ГОСТ 1778-70 /методом II вариант II₁ или II₄/ на 6 образцах, отобранных от двух труб плавки.

3.9. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей производят по нему повторные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых от тех же труб. Допускается подвергать трубы термической обработке и предъявлять их к сдаче вновь.

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

4. МАРКИРОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Маркировка труб производится по ГОСТ 10692-73.

Дополнительно наносится:
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.

нам.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 14-3-587-77

Лист

4

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 плавок, химический состав всех плавок /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 ~~и др.~~

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

5.3. К основной цене труб взимаются приплата за:

5.3.1. Поставку труб группы "В" по ГОСТ 8731-74 /прейскурант 01-04-75 стр.56/;

5.3.2. Поставку труб из стали одной плавки /прейскурант 01-04-75 стр.297/.

5.3.3. Поставку труб с нормированной ударной вязкостью /прейскурант 01-04-75/ стр.298/;

5.3.4. Проведение контроля макроструктуры -/прейскурант 01-04-75 стр. 299/.

5.3.5. Поставку труб с дополнительной маркировкой клеймами и краской -/прейскурант 01-04-75 стр. 300/

~~Без дополнительной маркировки и краской~~ (если не требуется)

7143-58776. маэ 177

Сертификат выдан в соответствии с требованиями технических условий

И.В. Борщевский

5

Р А С Ч Е Т
оптовых цен на трубы по ТУ 14-3- 587-72

Размер труб в мм.	Марка ста-ли	Оптов. цена тру-б-а-ло-гов по ГОСТ 8732-70, ГОСТ 8731-74 за 10п.м. прейск.	Теорети-чес-кая цен-на тру-б-а-ло-гов по ГОСТ 8732-70, ГОСТ 8731-74 за 1тн. /кг/	Оптов. цена тру-б-а-ло-гов по ГОСТ 8732-70, ГОСТ 8731-74 за 1тн. 1.331р+27	Сумма удоро-жас-тия оп-ре-делен-ия по ТУ 14-3- "В"	Основн. цена за тру-б-а-ло-гов по ТУ 14-3- "В"	Приплаты к основной цене					
							Постав-ку труб из ста-ли одной стр.56	Постав-ку труб с нор-макро-пакетами	Конт-роль тру-б-а-ло-гов	допол-нитель-ную марки-ровку	Норми-рован-ая цен-на тру-б-а-ло-гов	нито-го опто-вай цен-на тру-б-а-ло-гов
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

х/ Р = 276 руб.95 коп. - 108 руб. = 168 руб.95 коп.

1.331Р+27; 1.331.168руб.95 коп. + 27 руб. = 251 руб.87 коп.

где, 276 руб.95 коп. - оптовая цена кованой ободраной сверленой заготовки по ЧМТУ 1-668-69

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

108 руб - оптовая цена катаной заготовки по ЧМТУ 1-594-68

(прейскурант 01-02, часть 1, стр.163).

Согласовано:

Заместитель директора
ВНИИнештремаша

В.Г.Дьяков

Расчет оптовых цен
составлен:

Заместитель директора Челябинского
трубопрокатного завода

П.М.Шевченко



ВСЕСОЮЗНЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
И Н С Т И Т У Т
ТРУБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
— ВНИТИ —

320600, г. Днепропетровск, 5
ул. Писаржевского, 1а
Тел. 46-83-50. Телетайп 1282

15.01.78. № 153/1669

На № — от —

г

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. Смирнов

А.Л.Шевченко

Исп. Ровенский, 6-92
НИ 6, 17.01.78.

22.03.78 114687

Министерство черной металлургии СССР

УДК 621.44-462.3-122.4
Группа В62

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер ВНО
Сорненштейн

М. Сокутицкий
"9" октября 1981

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
Союзсталь
В. А. Ткаченко
"12" октября 1981

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ
МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБОТЫВАЮЩЕЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

Срок введения 01.04.1982г.

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора ВНИИНЕФТЕМАШ

В. Г. Дьяков
"04" 10 1981

Зам. директора ВНИИ
Ю. А. Медников
"07" 01 1982

РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Челябинского
трубопрокатного завода

Ю. А. Медников
"07" 09 1981

Инв. № подп.	Полпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № туба.



1981

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТРУКТАРАМ
(Госстрой СССР)

Зарегистрировано в реестре
Государственной регистрации
82.05.10 за 14.12.1981

1. Срок действия технических условий продлен до 01.01.87г.
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,
нemerной 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, σ_b МПа(кгс/мм ²)	Предел теку- чести, σ_t МПа(кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ %	Ударная вязкость КСУ кДж/м ² (кгсм/см ²)
не меняется			
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.

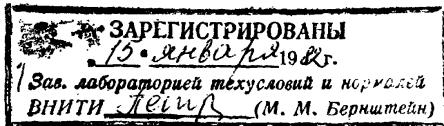
7. Пункт 3.7. заменена ссылка ГОСТ 10243-62 на ГОСТ 10243-75.

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 14-3-587-77

Трубы бесшовные горячека-
тание из стали марки 20
для нефтеперерабатывающей
промышленности
технические условия

Изм. № 1
Подпись и дата
Изм. № 1
Подпись и дата

Изм.	Лист	№ локум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Производ.				
Н. конс.				

Лист	Листов
2	6

ТУ И4-3-587-77
Приложение I
Справочное

Перечень документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий

- ТУ И4-1-2560-78 Заготовка трубная кованая для котельных труб.
 ТУ И4-1-1787-76 Заготовка трубная кованая для котельных труб повышенного качества.
 ТУ И08.И7.1030-78 Заготовки трубные кованые без обдирки и сверления из стали марок 20 и 38ХА.
 ТУ И4-1-2228-77 Заготовка трубная кованая без обдирки и сверления.
 ГОСТ И050-74 Сталь углеродистая качественная конструкционная.
 ГОСТ 22536.0-77 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Общие требования к методам анализа.
 ГОСТ 22536.1-77 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения и содержания общего углерода и графита.
 ГОСТ 22536.2-77 Сталь углеродистая и чугун 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 И0006-80 Трубы металлические. Методы испытания на растяжение.
 ГОСТ 9454-78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температурах.
 ГОСТ И0243-75 Сталь. Метод контроля макроструктуры.
 ГОСТ И778-70 Сталь. Металлографические методы определения неметаллических включений.
 ГОСТ И0692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

13 листов
к ГУ И4-3-587-77

Ном.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

Лист
3

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 I,3P, где Р- разница между ценами кованой ободранной сверленой 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 приплата 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°C - 2% (прейскурант № 01-13-80, стр.193).

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

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

Зам. директора ВНИИНЕПТЕМАШ

" 09 " 10 1981

Зам. директора ВИАТИ

" 05 " 11 1981

Зам. директора завода по коммерческой части

П.М.Шевченко

" 11 " 11 1981

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изменение 1
к ТУ 14-3-587-77

Лист
4

П Е Р Е Ч Е Н Ь
средств измерений, применяемых при изготовлении труб

№ пп	Наименование средств измерений	Тип, класс точности	Предел измерений	Цена деления, погреш- ность	Назначение (измеряемые параметры)
1.	Скоба предель- ная по исполните- льным размерам	черт. М12-70 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 трубы
4.	Линейка проверочная Шуп Линейка измерительная	ШД-2 наб. №4	1000 мм 0,1-1,0мм	-	Кривизну на 1 мм длины
5.	Испытательные машины	различн. типы	0-98.10 ⁵ Н (0-100тс)	-	Определение механических свойств образцов

Номер подл.	Номер и дата	Номер и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изменение 1
ГУ И4-3-587-77

Лист регистрации изменений ТУ 14-3-587-77

Наименование документа, содержащего изменение	№ и дата выпуска документа	Перечень пунктов технических условий, на которые распространяется изменение
1	2	3

Мин. № поля	Поле	Вид, тип №	Номер	Номер	Номер	Номер

Мин. № поля	Поле	Вид, тип №	Номер	Номер	Номер

913-1
Лист 1
ТУ 14-3-587-77

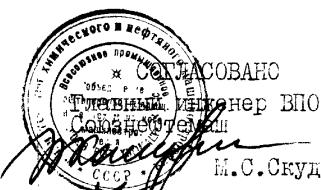
Лист 6

Министерство черной металлургии СССР

КОД ОКП 131700

УДК 662.14-462.3-102.4

Группа В62



СОГЛАСОВАНО
Главный инженер ВГО
Союзметаллсталин

М.С.Скудницкий
М.С.Скудницкий

"17" - 09 - 1985г.

УТВЕРДАЮ

Главный инженер ВГО
Союзметаллсталин МИМ СССР

Б.А. Ткаченко

"12" - 09 - 1985г.

ТРУБЫ БЕСТРОВЫЕ ГОРЯЧЕКАТАННЫЕ ИЗ СТАЛИ
МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБОТЫВАЮЩЕЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-537-77

Изменение 2

Срок введения 01.02.86г.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора ВИИИНЕФТЕМАШ

В.Г. Дьяков

"16" - 09 - 1985г.

Зам.директора ВИИИ

Е.А. Близнюков

1985г.

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер Челябинского трубопрокатного завода

М.А. Медников

"09" - 09 - 1985г.



1985

ГОСУДАРСТВЕННАЯ РЕГИСТРАЦИЯ СВАЧИЛ С

16.01.22 19035362

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/мм².

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 измене-
нию № 1.

Инв. №	Полис. №	Ном. №	Инв. №	Ном. №	Лист	Ном. №	Ном. №

Разраб.			
Проверка			
Исп. к.онт.			
Срок	5555	5555	5555

Трубы бесшовные горячека-
танные из стали марки 20
для нефтеперерабатываю-
щей промышленности

Технические условия

Изм. 2

ТУ 14-3-537-77

Лист. 1
Лист. 2
Лист. 2

Министерство metallurgii СССР

ОКП 131700

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора ВНИТИ

В.П. Сокуренко

69

1990

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 20
ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-587-77

Изменение 3

Держатель подлинника ЧТПЗ

Срок введения: 01.12.90

СОГЛАСОВАНЫ:

Зам. директора ВНИИНЕФТЕМАШа
Минтяжмаш

А.Р. Исхаков

" 1990

Руководитель Госприемки на ЧТПЗ

В.Г. Константинов

" 22.02 1990

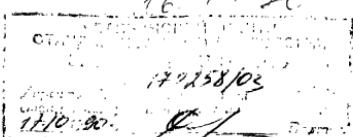
РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Целябин-
ского трубопрокатного
завода

Ю.А. Медников

" "

1990

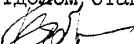


1. Срок действия технических условий продлен до 01.II.2000 г.
2. Пункт 2.5 изложить в следующей редакции: Макроструктура труб должна быть плотной и однородной. В макроструктуре труб не допускаются следы подсадочной рыхлости, расслоения, трещины, подкорковые пузыри, завороты корочки, инородные включения 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 ВНИТИ


B.M. Ворона

"25" 39 1990 г.

КАТАЛОГНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

B62

170258/04

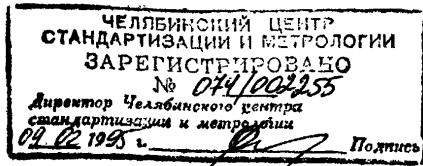
Код ЦСМ	01	074	Группа КГС(ОКС)	02	23.040.10	Регистрационный номер	03	002255
---------	----	-----	-----------------	----	-----------	-----------------------	----	--------

Код ОКП	11	131700			
Наименование продукции	12	Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности.			
Обозначение продукции	13	—			
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ И4-3-587-77			
Наименование нормативного или технического документа	15	Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности			
Код предприятия-изготовителя по ОКПО	16	00186654			
Наименование предприятия-изготовителя	17	АО "ЧТПЗ"			
Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18	454129 г. Челябинск, ул. Машиностроителей, 27			
Телефон	19	(3512) 55-71-32	Телефакс	20	(3512) 53-44-18
Телекс	21	—	Телетайп	22	124113 "ГЕРД"
Наименование держателя подлинника	23	АО "ЧТПЗ"			
Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом)	24	454129 г. Челябинск ул. Машиностроителей, 27			
Дата начала выпуска продукции	25	01.07.77			
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	01.07.77 до 01.11.2000			
Номер сертификата соответствия	27				

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Признаки для коммуникаций из теплорабочающих заводов

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ (для пазов)
1. Наружный диаметр, мм	358
2. Толщина стенки, мм	25, 30, 32
3. Предельные отклонения:	
по диаметру, %	± 1,25
по толщине стенки:	
для стенок 25 мм, %	± 1,25
для стенок 30, 32 мм, %	+ 10, - 12,5
4. Временное сопротивление, σ_b не менее, МПа	412
5. Предел текучести, σ_t не менее, МПа	245
6. Относительное удлинение, δ не менее, %	21
7. Ударная вязкость, КСУ не менее, КДж/м ²	490



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