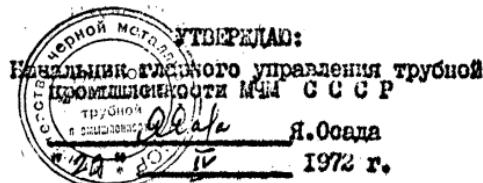


МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК _____
Группа В62



ТРУБЫ ЭЛЕКТРОСВАРИМЫЕ
из низколегированной стали марки 16Г2АФ диаметром
219 и 273

Опытная партия

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

(шпары)

74 14-3-67-562

Срок введения с 1 июля 1972 г.

На срок до 1 января 1974.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Новомосковского
металлургического завода

И.П. Попов И.Попов
"3" марта 1972 г.

РАЗРАБОТАНО:

Директор ВИПТИ

Р.Г. Семенов
"5" VI 1972 г.

Директор
ЦНИИпроектальконструкции

И.И. Мельников
"21" марта 1972 г.

Заменен на 74-14-3-564-76
Введен с 1.5.77 г.

Настоящие технические условия распространяются на поставку опытной партии до 2000 т электросварных труб из низколегированной конструкционной стали марки 16G2A4, предназначенных для строительных конструкций.

I. Соптамент

I.I. Трубы поставляются по ГОСТ 10704-63 немерной длины 5-12 метров размерами: 219 x 6 + 8
273 x 6 + 8

Допускаемые отклонения по геометрическим размерам в соответствии с ГОСТ 10704-63.

2. Технические требования

2.1. Трубы изготавливаются из стали, поставляемой в рулонах по ТУ-14-1-219-72

2.2. Трубы поставляются в термообработанном состоянии. Температура термообработки уточняется в процессе изготовления опытной партии.

2.3. Химический состав металла труб принимается по сертификату поставщика ленты.

2.4. Механические свойства основного металла труб в состоянии поставки должны соответствовать нормам, приведенным в табл. I.

Таблица I

Предел текучести, кгс/мм ²	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость в кгсм/см ² при температуре -40°C	Ударная вязкость в кгсм/см ² при температуре -70°C
не менее				

Примечание: результаты механических испытаний являются факультативными.

TY 14-3-67-22

2.5. Трубы поставляются с фасками под углом 35-40°. Величина притупления не регламентируется.

2.6. На внутренней поверхности трубы допускается грат.

2.7. Все трубы должны выдерживать испытательное гидравлическое давление 30 кгс/см² по ГОСТ 10705-63.

2.8. Допускается смещение кромок величиной не более 1/3 толщины стенки трубы.

2.9. Трещины, плены, закаты и глубокие риски на поверхности труб не допускаются. Незначительная рябизна, забоины, выпоты, мелкие риски, тонкий слой окалины и следы зачистки дефектов допускаются при условии, что они не выводят толщину стенки и диаметр трубы за пределы допускаемых отклонений.

2.10. Допускается заварка отдельных выявленных непроваров шва с последующей зачисткой этих мест.

2.11. На трубах допускается незначительное утолщение стенки у граты, обусловленное технологией производства, а также один поперечный шов.

2.12. Готовые трубы должны быть приданы техническим контролем предприятия-изготовителя. Испытательный лаборатория должен гарантировать соответствие всех выпускаемых труб требованиям настоящих технических условий.

3. Методы испытаний

3.1. Для испытания на ударную вязкость отбирают по 4 образца от двух труб каждой партии.

3.2. Испытание ударной вязкости основного металла производится на поперечных образцах типа У ГОСТ 9454-60 и ГОСТ 9455-60. Допускается прокатка образцов статической нагрузкой.

3.3. Осмотрту должна быть подвергнута каждая труба партии. Партия должна состоять из труб одного размера по диаметру и толщине стенки. Количество труб одной партии должно быть не более 100 шт.

изд.номер	изд.номер	изд.номер	изд.номер

ТУ 14-3-67-72

лист

3.4. Глубину залегания дефектов проверяют налипковкой, местной пологой зачисткой в одном или нескольких местах.

3.5. Для испытания на растяжение и проведения технологических испытаний отбирают по одному образцу от двух труб каждой партии.

3.6. Испытание на растяжение должно производиться по ГОСТ 10006-62 на продольном коротком образце сегментного сечения, который вырезается из участка, расположенного под углом 90° к оварному шву и в расчетной части не выпрямляется.

4. Маркировка и упаковка

4.1. На каждой трубе на расстоянии не более 500 мм от торца должна быть нанесена четкая маркировка клеймами: товарный знак предприятия-изготовителя, марка стали, номер партии, номер трубы, клеймо ОТК, год изготовления. Место маркировки обводится яркой несмываемой краской.

4.2. Кроме маркировки клеймами, внутри каждой трубы наносится маркировка несмываемой краской: номер партии, номер трубы, толщина стенки, длина трубы и марка стали.

4.3. Трубы поставляются поштучно.

4.4. На каждую пранятую партию труб предприятие-изготовитель выдает сертификат, удостоверяющий соответствие продукции требованиям заказа и настоящих технических условий.

4.5. Сертификат должен быть подписан лицами, ответственными за качество продукции, выпускаемой предприятием.

4.6. Если партию грунтят в несколько вагонов, то сертификат должен быть выдан на каждый вагон отдельно.

4.7. В сертификате должно быть указано:

- наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- наименование предприятия-изготовителя труб;
- наименование заказчика.

1-е пол. 1956г. подп. и дат. 15.5.63
63204. 4-е пол. 1956г. подп. и дат. 15.5.63
1-е пол. 1957г. подп. и дат. 15.5.64
2-е пол. 1957г. подп. и дат. 15.5.64
3-е пол. 1957г. подп. и дат. 15.5.64

лист

4

ТУ 14-3-67-72

изм. лист № 9 докум. П.з.п. дата

- г) номер настоящих технических условий;
- д) размер труб;
- е) марка стали;
- ж) химический состав переписывается из сертификата завода-поставщика металла;
- з) вес, метраж и количество штук;
- и) номер партии, номера труб в партии и результаты всех испытаний, предусмотренные настоящими техническими условиями.

5. Порядок расчета за продукцию

5.1. Трубы по данным техническим условиям поставляются по оптовым ценам в соответствии с протоколом № 2 от 16 мая 1972, Протокол согласования оптовых цен прилагается и является неотъемлемой частью настоящих технических условий.

нр. лист							

5

изм. лист	нр. лист	нр. лист	нр. лист

ТУ 14-3-647-82

лист

Согласовано:

Начальник Глазстальконструкции
Минмонтажспецстрой СССР

А.Халин

"24" апреля 1972 г.

Утверждено:

Директор Новомосковского
металлургического завода

И.Кузнецов

"16" апреля 1972 г.

Директор ЦНИИпроектстальконструкция

Н.Мельников

"24" апреля 1972 г.

ПРОТОКОЛ № 2

согласования оптовых цен на опытную партию
электросварных труб из низколегированной
стали марки I6Г2АФ диаметром 219 и 273 мм

Заказчик: Минмонтажспецстрой СССР.

от "16" мая 1972 г.

В соответствии с Постановлением Совмина СССР № 287 от
31 марта 1962 г. и раздела У технических условий, сторону рас-
смотрев расчет оптовых цен на опытную партию электросварных труб
диаметром 219 и 273 мм из стали марки I6Г2АФ в количестве до
2000 тонн, пришли к соглашению на установление оптовых цен:

Наименование труб	Техничес- кие усло- вия	Марка стали	Размеры труб в мм наружного диаметра	толщина стенки	Оптовая цена в руб.за 1 тон- ну труб
Трубы стальные, электросварные, низколегирован- ные	ТУ 14-3-67-72	I6Г2АФ	219 219 219 273 273 273	6 7 8 6 7 8	195-03 188-73 187-54 192-03 182-73 181-54

Примечания: 1. На данную продукцию распространяются общие условия
прайскуранта № 01-04-67 гг.

Начальник планового отдела

П.Артых

П.Артых

РАСЧЕТ ОПТОВЫХ ЦЕН

Трубы электросварные диаметром 219 и 273 мм из стали марки 16Г2АФ (опытная партия в к-ве 2000 тн)

I. Общие положения.

Трубы поставляемые по данным ТУ, отличаются от труб-аналогов, поставляемых по ГОСТ И0705-68 маркой стали.

II. Расчет цены.

I. Определение цены труб-аналогов

Цена труб-аналогов по ГОСТ И0705-68 дополнение № 4 к прейскуранту № 01-04-67 г. стр.16-18 с доплатой за термообработку 20 рублей за тонну.

219 x 6 мм марка стали 0,8,10,15,20	-	152 руб.
219 x 7 мм	-"	-
219 x 8 мм	-"	-
273 x 6 мм	-"	-
273 x 7 мм	-"	-
273 x 8 мм	-"	-

2. Доплаты за марку стали:

a) оптовая цена толстолистовой стали марки 0,8, 10,15,20 на трубы Ø 219 мм шириной 710 x 6 мм	-	110 руб.
710 x 7-8 мм	-	113 руб.
на трубы Ø 273 мм шириной 880 x 6 мм	-	110 руб.
880 x 7-8 мм	-	113 руб.

б) оптовая цена толстолистовой стали марки 16Г2АФ поставляемой по ТУ.

Дополнение № 14 к прейскуранту № 01-02-67 г. стр.68-69 ЧМТУ I-349-68.

На трубы диаметром 219 и 273 мм

Прейскурантная цена	Скидка за рулон 3%	Скидка за непривед. испытания на холод. загиб	Скидка за непровед. нормализ. отлига	Доплата за нестанд. ширину 8%	Итого с учетом скидок и доплат
---------------------	--------------------	---	--------------------------------------	-------------------------------	--------------------------------

Шириной 710мм (стандартная)					
толщиной 6-7мм	I54-00	4-60	4-60	8-00	I2-32 I49-I2
8 мм	I53-00	4-60	4-60	8-00	I2-24 I48-04
Шириной 880мм	I54-00	4-60	4-60	8-00	I2-32 I49-I2
толщиной 6-7мм	I53-00	4-60	4-60	8-00	I2-24 I48-04

в) Разница в цене:

На трубы диаметром 219 мм

710 x 6 мм I49-I2 - I10	= 89-I2 с учетом расхода металла I,I				
710 x 7 мм I49-I2 - I18	= 86-I2	-"	-"		48-08
710 x 8 мм I48-04 - I18	= 85-04	-"	-"		38-73

38-54

На трубы диаметром 273 мм

880 x 6 мм I49-I2 - I10	= 89-I2	-"	-"		48-08
880 x 7 мм I49-I2 - I18	= 86-I2	-"	-"		38-73
880 x 8 мм I48-04 - I18	= 85-04	-"	-"		38-54

Оптовая цена на трубы электросварные
из стали марки I6Г2АФ

диаметром 219 x 6 мм (I52+48-03)	= I95-08				
-" 219 x 7 мм (I49+89,73)	= I88-78				
-" 219 x 8 мм (I49+38,54)	= I87-54				
-" 273 x 6 мм (I49+48,03)	= I92-03				
-" 273 x 7 мм (I43+89,73)	= I82-73				
-" 273 x 8 мм (I43+38,54)	= I81-54				

Начальник планово-экономического
отдела

Григорьев

П.Артих