

Доп.

6 24 10.08

УДК 669.14-462.1621.774.5

Группа В-62

Изобретение 2 2804
от Маркса, К. дат 18.01.

Изобретение 4 11.08
от Маркса, К. дат 18.01.

Изобретение 3 30.09
от Маркса, К. дат 18.01.

Изобретение 5 16.09
от Маркса, К. дат 18.01.

Изобретение 1	Изобретение 2
Изобретение 3	Изобретение 4
Изобретение 5	Изобретение 6
16.02.77 1652511	

С

Рань

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ.

Изобретение 1 Утв. 9/8
от 3МЗ 11.1977г.

Технические условия

ТУ 14-3-523-76

(Взамен ЧМТУ 3-271-69)

00/1

Срок введения: с 01.04.1977г.

На срок: до 01.04.1982

Согласованы:

Разработаны:

Главный инженер Средне-
уральского медеплавиль-
ного завода

Л. Смирнов / Л. Смирнов /
16 " октября 1976

Зам. директора ВНИТИ
А. Шевченко /



1975

Настоящие технические условия распространяются на трубы стальные, футерованные изнутри полиэтиленом высокой плотности, предназначенные для транспортирования различных жидких и газообразных сред, в которых полиэтилен стоек. Футерованные трубы могут использоваться в напорных и самотечных трубопроводах при давлениях до 16 кгс/см² и температурах от 0 до 80⁰С для труб условным проходом 25+ 80 мм и от 0 до 70⁰С для труб условным проходом 100+150 мм.

В качестве металлической оболочки футерованных труб используются трубы обычной точности по ГОСТ 8732-70 и ГОСТ 8734-75 из стали 10 и 20 по ГОСТ 1050-74. В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен высокой плотности марок 20306-005 и 20906-040 с рецептурой 03 по ГОСТ 16338-70.

Для монтажа футерованные трубы комплектуются свободными или приварными фланцами, изготавляемыми из стали Ст4сп, Стбсп и ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71 и фасонными изделиями / тройниками, отводами, концентрическими переходами/, изготавляемыми по специальным техническим условиям, в метраже в счет фондов на трубы не более 8% от заказа.

I. СОПТАМЕНТ

I. I Размеры футерованных труб должны соответствовать указанным в таблице I.

Проход условный, мм	Наружный диаметр футерован. труб, мм	Толщина стенки стальной трубы, мм, обычного исполнения	Толщина облегченного исполнения	Толщина футерующего слоя, мм	Теоретическая масса 1 м футерован. трубы, кг
1	2	3	4	5	6
25	32	2,5	-	2,0	1,94
32	40	2,5	-	2,0	2,50
40	51	3,0	-	2,0	3,80

ТУ 14-3-523-76

Подпись и дата
Ини. № документа
Г. и дн. № документа
Подпись и дата
Ини. № подл.
Подпись и дата
Ини. № подл.

Разраб.					Лит	Лист	Листов
Провер.					5	2	11
Н. контр.							
Утв.							
Трубы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности							

Продолжение таблицы 1.

1	:	2	:	3	:	4	:	5	:	6
50		57		3,5		-		2,0		4,20
		56		3,0						
80		89		5,0		3,5 - 4,0		3,0		11,0
100		114		5,0		3,5 - 4,5		3,0		14,30
(125)		140		5,0		4,0 - 4,5		4,0		18,20
(150)		159		6,0		4,0 - 5,0		4,0		24,40

- Примечания: 1) Размеры труб, взятые в скобки, нерекомендуемые и изготавливаются по соглашению сторон;
- 2) теоретическая масса 1 метра футерованной трубы подсчитана как сумма масс 1 м стальной трубы обычного исполнения и футерующего слоя, толщина которого принята номинальной, а удельная масса равной 0,95 г/см³;
- 3) теоретическая масса приводится для справок и не является браковочным признаком;
- 4) вид исполнения труб определяется предприятием-изготовителем.

1.2. Футерованные трубы поставляются мерной длины, соответствующей указанному нормальному ряду и равной (в мм): 100, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400, 1500, 1600, 1700, 1800, 1900, 2000, 2500, 3000, 3500, 4000, 4500, 5000, 5500 и 6000.

1.3. Допускаются следующие отклонения по размерам футерованных труб: а) по наружному диаметру, толщине стенки стальной трубы, овальности - в пределах норм, предусмотренных ГОСТ 8732-70 и ГОСТ 8734-76;

б) по толщине футерующего слоя $\pm 20\%$;

в) по длине: минус 10 мм;

г) по кривизне - для труб Ду 25*50 мм до 2,0 мм на 1 метр; для труб Ду 80*150 мм до 1,5 мм на 1 метр.

1.4. Футерованные трубы поставляются в готовом для монтажа виде. Конструкция труб приведена на рис. 1.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 14-3-529-76

Лист

8

Монтажный (соединительный) узел включает для труб длиной выше 1000 мм два резьбовых кольца и два свободных фланца с отбортовкой футерующего слоя. Трубы до 1000 мм включительно могут поставляться как со свободными, так и с приварными фланцами без резьбовых колец с отбортовкой на приварной фланец.

Состав и конструкция соединительного узла труб определяются поставщиком труб.

1.5. Конструкции резьбовых колец приведены на рис. 2, а размерная часть их и фланцев указаны в таблицах 2,3 и 4.

1.6. Трубы, эксплуатационное давление для которых не оговаривается в заказе, комплектуются фланцами толщиной на давление $6 \text{ кгс}/\text{см}^2$.

1.7. Условное обозначение футерованных труб включает условный проходной диаметр, материал футерующего слоя, длину трубы и номер настоящих технических условий. Пример условного обозначения стальной трубы, футерованной изнутри полиэтиленом высокой плотности, на давление до $6 \text{ кгс}/\text{см}^2$, условным проходом 75 мм длиной 4000 мм: 6-75 ПВХ х 4000 ТУ.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Внутренняя поверхность футерующего слоя должна быть гладкой, ровной, без трещин, вадутий и раковин. Разрешаются волнистости, шероховатости, отдельные включения, а также риски от инструмента, не выводящие толщину футерующего слоя за пределы допускаемых отклонений. Допускается наличие поддива полиэтилена на концах трубы обусловленного способом отбортовки футерующего слоя.

2.2. Полиэтиленовый футерующий слой должен по физико-механическим свойствам соответствовать следующим данным /не менее /:

предел текучести при растяжении - $180 \text{ кгс}/\text{см}^2$

относительное удлинение при разрыве - 200 %

Изм. № подп. Подпись и дата
Вз. № изм. № подп. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата

ТУ 14-3-523-76

Лист

4

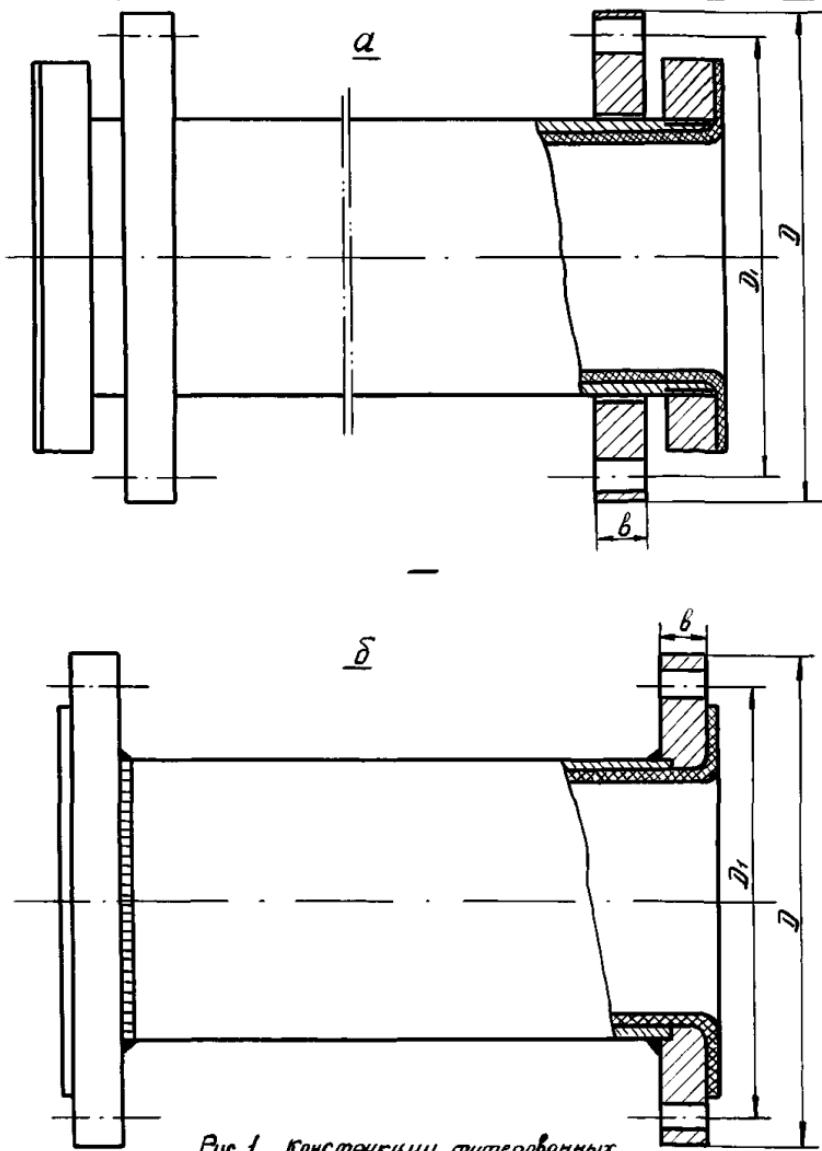


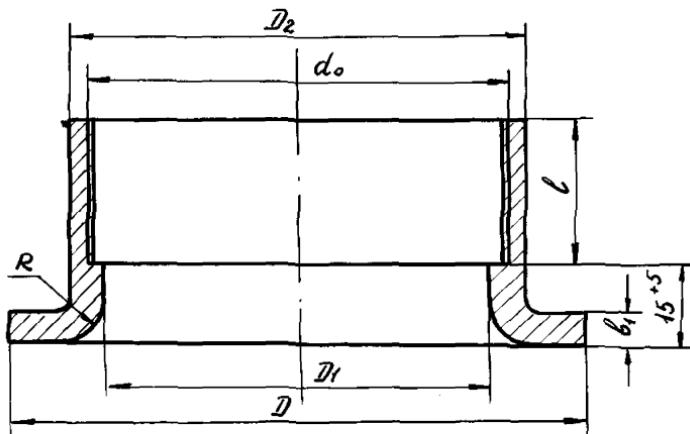
Рис. 1 Конструкции фундаментных труб: а - с резьбовыми кольцами; б - с приваренными фланцами.

Изв. № подз.	Подпись и дата
Состав. и дата	Изв. № докл.

Изв. № подз.	Подпись	Дата
Состав. и дата	Изв. № докл.	Подпись

ТУ 14-3-523-76

a



б

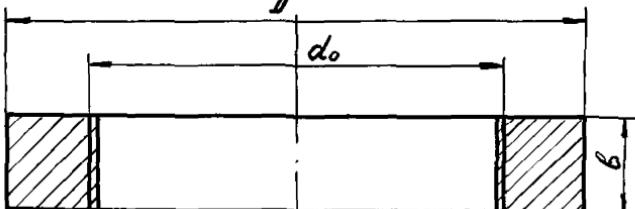


Рис 2. Конструкции резьбовых колец:
а - кольцо упорное; б - кольцо отрезное

Изм. №	Изм. №	Прил. №	Изв. №	Изв. №	Подпись и дата

ТУ 14-3-523-76

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата

Лист

6

Изв. № подл.

Подпись и дата

Взам. изв. №

Изв. № дубл.

Подпись и дата

Таблица 2

Кольцо резьбовое отрезное

Проход условный, D_y , мм	25	32	40	50	80	100	125	150
D , мм	48	57	68	76	121	159	180	203
d_o	M32x1,5	M40x1,5	M51x1,5	M56x2,0	M88x2,0	M114x3,0	M140x3,0	M159x3,0
b , мм	15	15	15	15	20	20	25	25

Таблица 3

Кольцо резьбовое упорное

Проход условный, D_y , мм	D , мм		l , мм		D , мм		l не менее,		R , мм	d_o
	номин. значе- ние	пред. откло- нение	номин. значе- ние	пред. откло- нение	номин. значе- ние	пред. откло- нение	D_2 , мм	мм		
50	76	± 2	5,0	$+2$	50	$+2$	63	15	4	M56x2
80	121	± 2	6,0	$+2$	80	$+2$	95	20	8	M88x2
100	159	± 3	6,5	$+3$	104	$+3$	121	20	8	M114x2-3
125	180	± 3	7,0	$+2$	130	$+5$	146	25	8	M140x2-3
150	203	± 3	7,5	$+3$	150	$+5$	168	25	8	M159x2-3

ТУ 14-3-523-76

7

Инв. № подл.	Подпись и дата	Разм. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Инв. № подл.	Подпись и дата
Лист	
№ документа	

Размеры фланцев, мм.

Таблица 4

Проход условный, \varnothing_y	Наружный диаметр фланца, \varnothing	Диаметр болтовой окружи., \varnothing_1	Диаметр болтовых отверстий, d	Колич. болтовых отверстий n	Толщина свободных и приварных фланцев,	$P_y = 6 \text{ кгс/см}^2$	$P_y = 10 \text{ кгс/см}^2$	$P_y = 16 \text{ кгс/см}^2$
25	115	85	14	4	12		14	16
32	135	100	18	4	12		16	18
40	145	110	18	4	12		18	20
50	160	125	18	4	12		18	20
80	195	160	18	4	14		22	24
100	215	180	18	8	14		24	26
125	245	210	18	8	14		26	28
150	280	240	23	8	16		26	28

ТУ 14-3-523-76

2.3. Резьба на трубах и резьбовых кольцах выполняется согласно ГОСТ 9150-59 по среднему классу точности ГОСТ 16093-70.

2.4. Уменьшение длины резьбы на кольцах и трубах против указанной в таблицах 2 и 3 не должно превышать 15%. Допускается увеличение длины расточки под резьбу и длины нарезки резьбы на трубах в пределах до 25% от длины резьбы на кольцах.

2.5. На резьбе допускаются нити с сорванной или неполной резьбой при условии, что их длина в сумме не превышает допустимого п.2.4. уменьшения длины резьбы.

2.6. Присоединительные размеры фланцев D , D и d , а также количество отверстий "n" и толщина фланцев "b" должны соответствовать таблице 4.

2.7. Предельные отклонения от номинального размера D фланцев - по второму классу ГОСТ 7605-74 со степенью сложности 04; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру D $\pm \frac{14}{4}$ мм.

2.8. Предельные отклонения от номинального размера "b" фланцев - по соответствующим стандартам на листовой и полосовой прокат; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру "b" + 10 мм.

2.9. Остальные требования к фланцам в соответствии с ГОСТ 1254-67 и ГОСТ 1268-67.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.

3.1. Футерованные трубы выпускаются партиями. Партия должна состоять из труб одного проходного диаметра с футерующим слоем из полиэтиленовых труб, изготавляемых из одной марки полиэтилена.

Количество труб в партии должно быть шт. не более:

600 - для труб с условным диаметром не более D_u 82;

400 - для труб прочих размеров.

Полис. и дата	Изм. №	№ документа	Вз. м. инв. №

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 14-3-523-76

Лист

9

3.2 Внешнему осмотру подвергаются все трубы принимаемой партии. Осмотр труб производится визуально, без применения увеличительных приборов.

3.3 Испытание на растяжение полиэтиленового футерующего слоя производится по ГОСТ 11262-68 на образцах типа I. Для испытания отбирают 5 образцов от каждой партии.

3.4 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И МОНТАЖ.

4.1 Готовые трубы должны увязываться в плотные пакеты весом до 3 тонн или упаковываться в жесткую тару.

4.2 Маркировка пакетов труб, ящиков и документации при поставке труб должна соответствовать ГОСТ 10692-73.

4.3 Транспортирование футерованных труб к потребителям, а также с их складов в монтаж, производится в условиях, исключающих нарушение оформленного конца (изгиб труб, срыв резьбы, снятие и повреждение отбортовки). Транспортирование труб допускается при температурах не ниже минус 40°С.

4.4 Хранение футерованных труб у потребителя должно производиться в закрытых помещениях или под навесом при температурах не ниже 20°С. Гарантийный срок хранения труб не более одного зимнего сезона.

4.5 Допускается нахождение труб на открытом складе изготовителя, связанное с комплектацией заказов и отгрузкой продукции.

4.6 Монтаж труб должен производиться в соответствии с требованиями СН и ППГ-Г9-62 Госстроя СССР и осуществляется персоналом, ознакомленным со свойствами труб и правилами подготовки к монтажу.

Инн. № подп. Подпись и дата Инн. № подп. Подпись и дата Инн. № подп. Подпись и дата

Изм.	Анст	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

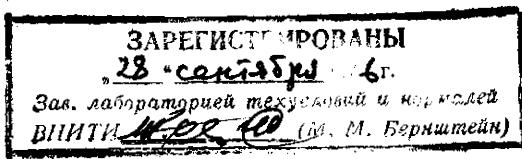
ТУ 14-3-523-76

Анст
10

и монтажа.

5. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ.

5.1. Оптовые цены на трубы - по дополнению к прейскуранту № 01-04 за 1975 год.



Изв. № подл.	Подпись и дата	Изв. № подл.	Подпись и дата
--------------	----------------	--------------	----------------

Изм.	Лист	№ документ.	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ГЧ 14-3-523-76

Лист

11

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий.

- | | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Взам. инв. № | Подл. и дата |
| Год. и дата | | |
| | | |
- ГОСТ 8731-74 " Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования ".
- ГОСТ 8732-78 " Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент ".
- ГОСТ 8733-74 " Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования ".
- ГОСТ 8734-75 " Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент ".
- ГОСТ 380-71 " Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования ".
- ГОСТ 16093-70 " Резьба метрическая для диаметров от 1 до 600 мм. Допуски ".
- ГОСТ 7505-74 " Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнецкие напуски ".
- ГОСТ 1234-67 " Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 1 до 200 кгс/см² ".
- ГОСТ 1268-67 " Фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от 1 до 25 кгс/см² ".
- ГОСТ II262-76 " Пластмассы. Метод испытания на растяжение ".
- ГОСТ 10692-73 " Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение ".
- ГОСТ 16338-77 " Полиэтилен низкого давления. Технические требования ".
- ГОСТ 1050-74 "Сталь углеродистая качественная конструкционная".

Инв. № подл.	Год. и дата			
Изм	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

ПЕРЕЧЕНЬ

средств измерений для контроля труб по ТУ 14-3-523-76

Наименование контролируемого параметра	Наименование СИ	Тип СИ	Класс точности, погрешность	Цена деления	Предел измерений	ГОСТ СИ
Диаметр полиэтиленовой и стальной трубы	Микрометр	МК	2 кл	0,01 мм	25 - 50 50 - 75 75 - 100 100-150	ГОСТ 6507-78
Толщина стенки полиэтиленовой и стальной трубы	Микрометр	МТ	2 кл	0,01 мм	0 - 25	ГОСТ 6507-78
Длина труб	Рулетка измерительная металлическая	РС-10	-	1 мм	0 - 10 м	ГОСТ 7502-69
Кривизна труб	Линейка поверочная Набор щупов	ШД	2 кл	-	0-1000	ГОСТ 8026-75
Все размеры фланцев	Штангенциркуль	ШЦ-П ШЦ-III	2 кл	0,1 мм	0 - 160 0 - 315	ГОСТ 166-80

Примечание: Допускается использовать отдельные, вновь разработанные или находящиеся в применении средства измерения, прошедшие метрологическую аттестацию и удовлетворяющие по точности требуемым характеристикам.

Изв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Изм					4

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ТУ 14-3-523-76

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

TY T4-3-523-76

Лист

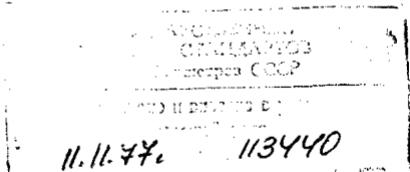
5

УДК 665.14-462:621.774.5

Группа В 62

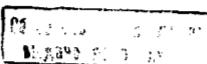
Утверждаю :

Главный инженер организации



ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, БУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ.

Технические условия
ТУ 14-3-523-76



Изменение № 1

Срок введения: с 01.12.1977г.



1. Третий абзац преамбулы дополнен полуспокойной сталью
ВСтЭпс .

2. В пункте I.I из таблицы I исключены размеры труб Ду 125 и
Ду 150 и подпункт I примечания.

Согласовано:

Главный инженер Среднеураль-
ского медеплавильного завода

Л. Кашин

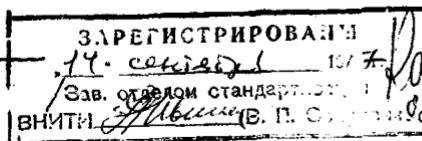
"25" . 10 . 77

14.11.77

Зам. директора ВНИТИ



77



Решено
06.11.77

УДК 669.44-462:621.774.5

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер организации
п/я В-2492

Б. Т. Титов

"28 Июня



ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-523-76

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Изменение 2

Государственная регистрация

Срок введения: 01.12.80.

30.11.1980 203293

1. Второй абзац преамбулы технических условий изложить в редакции: " В качестве металлической оболочки футерованных труб используют трубы обычной точности по ГОСТ 8732-78 и ГОСТ 8731-74 из стали 10 и 20 по ГОСТ 1060-74. В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен высокой плотности марки 20308-005 с рецептурой 03 по ГОСТ 16338-77 и марок 27I и 273 с рецептурами 7I и 75 по ТУ 6-05-1870-79. Применение труб для хозяйствственно-питьевого водоснабжения оговаривается в заказе ".

Согласовано

Разработано

Главный инженер Среднеураль-
ского медеплавильного завода

Главный инженер пред-
приятия п/я В-2739

Л.Кашин

А.Фотов

Зам. директора ВНИТИ

В.С. Столяров
Б.В. Близнюков

"28.08.80

6.04.80

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ

01.07.1980г.

Зав. лаборатории по химии и коррозии

Всероссийский научно-исследовательский институт по проблемам химии и коррозии им. М. М. Бернштейна

Б. Т. Титов
29.4.80

25 ИЮН 1981

УДК 669.14 - 462:621.774.5

Группа В 62

УТВЕРЖДЕНО:
организацией-изготовителем
30.04.81 г.

СОГЛАСОВАНО:
с базовой организацией по
стандартизации:

14.04.81 г.

с заказчиком
10.05.81 г.

Обязательны к эксплуатации
выдача не позднее



Верно: Заведующий организацией стандартизации
ЗИИИ.  /Бернштейн М. М./

Трубы стальные фуроированные полиэтиленом
высокой плотности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-523-76

ИЗМЕНЕНИЕ № 3

Срок введения 01.06.81 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Зарегистрировано внесенено в реестр
государственной регистрации
81.02.17 за № 165231/03

1. 2.

1. Срок действия технических условий продлить до 01.04.86 г.
2. Пункт 1.1 в таблице 1 для условного прохода Ду 80 указать толщину стени стальной трубы облегченного исполнения 3-4,5 мм.
3. Пункт 1.5 в таблице 2 для условного прохода Ду 100 указать: Д, мм - 146, 159; *d* - М 114 х 2-8; *b*, мм - 20.
4. В пункте 1.2 ГОСТ 8782-70 заменить на ГОСТ 8782-78, в пункте 8.3 ГОСТ 11262-68 заменить на ГОСТ 11262-76.
5. Технические условия дополнить листом регистрации изменений и приложениями 1 и 2.



OKII 13 9400

УТВЕРЖДЕНО
организацией-изготовителем
"И2" 04 1985 г.

УДК 669.14-462:621.374.5

Группа 362

СОГЛАСОВАНО
с базовой организацией
по стандартизации

"29" 03 1985 r.

с заказчиком

"I3" 03 1985 r.

Верно: Зав.лабораторией качества
и стандартизации труб

Aug -
13 05 55

Ю.М. Миронов

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

TY I4-3-523-76

Изменение 4

Срок введения: 01.07.85

Ресурсный комплекс РСФСР
ВСЕСОЮЗНАЯ
ОФОРМЛЯЮЩАЯ
СЕРВИСНАЯ
КОМПАНИЯ
УЧИБО-
АКАДЕ-
МИЧЕСКОЙ РЕ-
ГИОНИ
85.07.29 16525.1/04

KB5

1. Срок действия технических условий продлить до 01.04.90 года.

2. Пункт 2.3 изложить в редакции: "Резьба на трубах и резьбовых кольцах выполняется согласно ГОСТ 9150-81 с предельными отклонениями по ГОСТ 16093-81 8д и 7Н".

3. В пункте 2.9 ГОСТ 1234-67 заменить на ГОСТ 12815-80, ГОСТ 1268-67 заменить на ГОСТ 12822-80; В пункте 3.3 и приложении I ГОСТ II262-76 заменить на ГОСТ II262-80; В пункте 4.2 и приложении I ГОСТ 10692-73 заменить на ГОСТ 10692-80; В приложении I ГОСТ 16093-70 заменить на ГОСТ 16093-81.

4. Раздел 5 "Порядок расчета за продукцию" исключить. Технические условия дополнить примечанием в редакции: "Оптовые цены на трубы - по прейскуранту № ОI-13-1980 г., табл. 36.1".

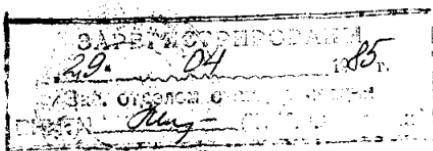
5. Приложение I дополнить:

ГОСТ 9150-81 "Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль".

ГОСТ 12815-80 "Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 0,1 до 20,0 МПа (от 1 до 200 кгс/см²). Типы. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей".

ГОСТ 12822-80 "Фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от 0,1 до 2,5 МПа (от 1 до 25 кгс/см²). Конструкция и размеры".

6. Из приложения I исключить ГОСТ 1234-67 и ГОСТ 1268-67.



Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата

Изменение 4
ТУ I4-3-523-76

Лист

2

ОКП 13 9400

УТВЕРЖДАЮ

УДК 669.14-462:621.774.5

в установленном порядке

Группа В-62

" 16 " 03 1987 г.

СОГЛАСОВАНО

в установленном порядке
с заинтересованными
организациями

" 18 " 02 1987 г.

Верно: /Начальник

Р.М.Толстиков

Нив №	Нив №	Изв. №	Изв. №	Подп. и дата

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИ-
ЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-523-76

Изменение 5

Срок введения: 01.07.87

Уральский центр
стандартации и метрологии
Регистрационный № 165251/05
дата 20.04.87 Подпись *Касин*

1. Второе предложение вводной части техусловий изложить в редакции: "Футерованные трубы могут использоваться в напорных и самотечных трубопроводах при давлениях до 1,6 МПа (16 кгс/см²) и температурах от 0 до 70°С".

2. В пункте I.1 таблицу I дополнить размером:

Проход условный, мм	Наружный диаметр футерованной трубы, мм	Толщина стенки стальной трубы, мм обычного исполнения	Толщина стенки стальной трубы, мм облегчен- ного испол- нения	Толщина футеру- ющего слоя, мм	Теоретиче- ская масса 1 м футеро- ванной трубы, кг
150	159	6,0	4,0- 5,0	4,0	24,40

3. Таблицу 4 изложить в новой редакции.

4. Пункт 2.7 изложить в следующей редакции: "Предельные отклонения присоединительных размеров фланцев по ГОСТ 12815-80, предельные отклонения от номинального размера "δ" по II классу ГОСТ 7505-74. Для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размерам D_{-4}^{+14} мм и δ_{-4}^{+10} мм. Остальные требования к фланцам в соответствии с ГОСТ 12816-80.

5. Пункты 2.8 и 2.9 исключить из техусловий.

6. Примечание: Оптовые цены на трубы определяются согласно прейскуранту № 01-13-1980.

7. Приложение I дополнить:

ГОСТ 12816-80 "Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 0,1 до 20,0 МПа (от 1 до 200 кгс/см²)".

Нр. № табл.	Подп. и дата
Взам. ин. №	Инв. № документа

Нр. № под.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Нр. № дуба	Подп. и дата
------------	--------------	--------------	------------	--------------

Таблица 4

Проход условный, Ду	Наружный диаметр фланца, Д	Диаметр болтовой окружн. Д ₁	Количество болтовых отверстий n	Диаметр болтовых отверстий d	Толщина свободных и приварных фланцев		
					P _у = 0,6 МПа (6 кгс/см ²)	P _у = 0,98 МПа (10 кгс/см ²)	P _у = 1,6 МПа (16 кгс/см ²)
25	115	85	4	14	10	14	16
32	135	100	4	18	10	16	18
40	145	110	4	18	10	18	20
50	160	125	4	18	10	18	20
80	195	160	4	18	12	22	24
100	215	180	8	18	12	24	26
150	280	240	8	23	16	26	28

Изменение 5
ТУ 14-3-523-76

Лист
3

ОКП 13 9400

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора ВМПТИ

В.П. Сокуренко

"10" 08 1989г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-523-76

Изменение №6

Держатель подлинника - ПНТЗ

Срок введения: 01.01.90

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Среднеураль-
ского медеплавильного завода

"05" 07 1989г.

Л.С.Кашин

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер Первоураль-
ского низов трубного завода

А.Н.Ячменев

"06" 06 1989г.

Руководитель Госприемки на
ПНТЗ

"16" 06 1989г.

А.И.Павлов

1989г.

1989

Уральский центр
стандартов и метрологии
Регистрационный № 16526/06
дата 06.09.89

8910.18

1. Срок действия технических условий продлен до 01.01.99 года.
2. Вводная часть. Во втором абзаце второе предложение изложить в следующей редакции: "В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления, получаемый газофазным методом, трубных марок по ГОСТ 16338-85".
3. Пункт I.1. Таблица I. Третью строку снизу изложить в редакции:

Проход условный, мм	Наружный диаметр футе- рованной трубы, мм	Толщина стенки сталь- ной трубы, мм		Толщина футерующей го слоя, мм	Теоретиче- ская масса 1 м футеров- трубы, кг.
		обычного исполнения	облегченно- го исполне- ния		
100	108	5,0	3,5-4,5	3,0	13,55

4. Пункт I.5. Таблица 2. Для кольца условным проходом $D_y 100$ значение $d_{MI4x3,0-2,0}$ заменить на "MI8x2,0-3,0; табл. 3. Для кольца условным проходом $D_y 100$ заменить значения: D_1 "104" на "98"; D_2 "121" на "114"; d "MI4x 2-3" на "MI8x2,0-3,0".

5. Пункты I.6 и I.7. Заменить значение 6 кгс/см² на 0,6МПа(6кгс/см²)

6. Приложение I. В наименовании ГОСТ 10692-80 перед словом "маркировка" записать слово "приемка". Заменить ГОСТ 16338-77 на ГОСТ 16338-85.

7. Оптовые цены по данному изменению установлены согласно дополнительному прейскуранту № 01-13-1980/

8. Приложение 2. Строку "Кривизна труб" изложить в новой редакции:

Кривизна труб	Линейка по- верочная	ШД	2 кл.	- 10-1000	ГОСТ 8026-75
	Набор щупов	№4	2 кл.	0,1 : 0-5,5	ТУ 2-034-225- -87

Экспертиза проведена 14.08.89
Зав. отделом стандартизации
ВНИТИ

Б.М.Ворона