



О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

ДЕТАЛИ
МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ
БЕСШОВНЫЕ ПРИВАРНЫЕ
на P_u до 10,0 МПа (100 кгс/см^2)

ОСТ 102-44-85 — ОСТ 102-45-85

Часть 4

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Москва

РАЗРАБОТАНЫ

Челябинским филиалом СПКБ "Проектнефтегазспецмонтаж"

Директор В.Д.Нокрин

Главный инженер Ю.М.Рязанцев

Главный конструктор проекта В.С.Первухина

Инженер-конструктор I категории А.И.Плотникова

Совисполнители:

СПКБ "Проектнефтегазспецмонтаж"

Директор Н.М.Белкин

Заведующий отделом стандартизации Ф.И.Парийчук

Старший инженер М.А.Резникова

Всесоюзный научно-исследовательский институт по
строительству магистральных трубопроводов (ВНИИСТ)

Заместитель директора И.Д.Красулин

СОГЛАСОВАНЫ

Заместитель начальника Главного технического
управления Миннефтегазостроя М.М.Черемисинов

Заместитель начальника Технического
управления Миннефтепрома В.Д.Барановский

Главный инженер Технического управления
Мингазпрома Э.Л.Вольский

Начальник Госинспекции по качеству строительства
Миннефтегазостроя А.С.Бояринов

Главный инженер ВПО "Совнефтегазстройконструкция" С.Г.Каплан

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

Приказом Министерства строительства предприятий нефтяной
и газовой промышленности от 12.05.1985г. № 183

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ МАГИСТРАЛЬНЫХ
ТРУБОПРОВОДОВ БЕСШОВНЫЕ
ПРИВАРНЫЕ
НА РУ ДО 10,0 МПа (100 кгс/см²)

ОСТ 102-45-85

Взамен

ОСТ 102-45-78

Общие технические условия

ОКП 14 6920, 14 6967,

14 6972, 14 6982

Приказом Министерства строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности от 12.05. 1985 г. № 183

срок действия

с 01.06. 1985г.до 01.06. 1990г.

Пункт 1.2.12 вводится

с 01.01.1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бесшовные приварные детали трубопроводов с наружными диаметрами магистральной отводки от 57 до 720 мм; тройников, переходов, заглушек от 57 до 426 мм.

Назначение и условия применения – по ОСТ 102-39-85.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для первой и высшей категорий качества.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали трубопроводов должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ОСТ 102-40-85, ОСТ 102-42-85 – ОСТ 102-44-85 и рабочих чертежей, утвержденных в установленном порядке.

Издание официальное ГР 8352470

Перепечатка воспрещена

от 03.06.85

1.2. Общие требования к деталям

1.2.1. Механические свойства материала готовых деталей, в зависимости от исполнения, не должны быть менее указанных в табл. I.

Таблица I

Испол- нение	Временное сопротивление разрыву σ_t МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_t МПа (кгс/мм ²)	$\frac{\sigma_t}{\sigma_s}$, не бо- лее	Относительное удлине- ние на пятикратных об- разцах δ_5 , %	Ударная вязкость на образцах I, 2, 3, ГОСТ 9454-78 при тем- пературе, равной минус 60° С для районов Крайнего Севера, а для остальных районов минус 40° С, Дж/см ² (кгс·м/см ²)		
					Толщина стенки детали, мм		
					до 25	св. 25 до 30	св. 30
I	412 (42)	245 (25)	0,75	2I	29,4(3)	39,2(4)	49,0(5)
2	471 (48)	265 (27)	0,80				

Примечание.

Ударная вязкость определяется на деталях диаметром 273 мм и более с толщиной стенки 6 мм и более.

1.2.2. Предельные отклонения размеров и форм деталей не должны превышать величин, указанных в табл. 2 и 3.

Таблица 2

мм

Диаметр наружный магистрала	Предельные отклонения	
	деталей высшей кате- гории качества	деталей первой ка- тегории качества
до 57 включ.	$\pm 0,5$	$\pm 1,0$
76	$\pm 1,0$	$\pm 1,5$
свыше 89 до 108 включ.	$\pm 1,0$	$\pm 1,5$
" 108 до 219 "	$\pm 1,0$	$\pm 2,0$
" 219 до 426 "	$\pm 2,5$	$\pm 3,0$
530	$\pm 3,0$	$\pm 4,5$
630	$\pm 3,0$	$\pm 4,5$
720	$\pm 3,0$	$\pm 4,5$

Таблица 3

мм

Наименование параметра	Наружный диаметр магистрала	Предельные отклонения	
		деталей выс- шей категории качества	деталей первой категории ка- чества
Строительная длина, или строительная высота Н (кроме заглушек)	до 219 включ.	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$
	св. 219 до 377 включ.	$\pm 2,0$	$\pm 4,0$
	св. 377	$\pm 2,4$	$\pm 6,0$
Отклонение от плос- костности и распо- ложение торцов	до 133 включ.	0,5	1,0
	св. 133 до 219 включ.	1,0	1,5
	св. 219	1,5	3,0
Овальность	Все диаметры	Не более 0,5 допуска на наружный диаметр	

1.2.3. Предельное отклонение высоты заглушек независимо от кате-
гории качества не должно быть более:

для заглушек диаметром до 219 мм включительно - $\pm 3,0$ мм;

для заглушек диаметром свыше 219 мм - $\pm 6,0$ мм.

1.2.4. Отклонения толщины стенки по телу детали не должны превышать $\pm \frac{30}{15} \%$ от номинального значения.

1.2.5. Значение массы может изменяться в пределах отклонений на размеры деталей.

1.2.6. Предельные отклонения наружного диаметра деталей в не-торцовых сечениях не должны превышать $\pm 2,5\%$ от номинального размера.

1.2.7. Волнистость и гофры допускаются, если высота их не превышает допусков на наружные диаметры, указанных в табл. 2.

1.2.8. Форма концов деталей должна соответствовать указанной в табл. 4.

1.2.9. Трещины, плены, рванины, расслоение металла, закаты в деталях не допускаются.

Вмятины, забоины, риски, следы зачистки дефектов не должны выводить толщину стенки за пределы минимального значения.

1.2.10. Детали, изготовленные холодной штамповкой, должны подвергаться термической обработке по технологии предприятия-изготовителя.

1.2.10.1. Детали, изготовленные другими методами, также могут подвергаться термической обработке для обеспечения механических свойств материала. Необходимость такой термообработки устанавливается предприятием-изготовителем.

1.2.11. Детали должны выдерживать пробное давление
 $P_{пр} = 1,5 P_{раб.}$ при коэффициенте условий работы трубопровода
 $m = 0,60$ и $P_{пр} = 1,33 P_{раб.}$ при $m = 0,75$.

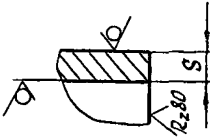
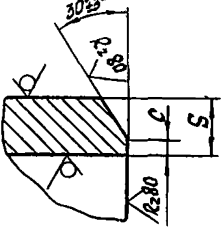
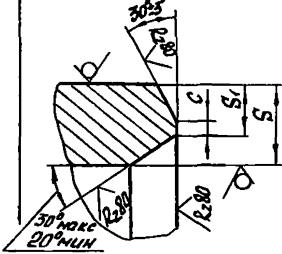
1.2.12. Детали высшей категории качества должны быть защищены от коррозии на время транспортирования и хранения слоем грунтовки ГТ-832 НИК ТУ 102-350-83 или материалами, равноценными ей.

Покрытие должно быть равномерным, без пропусков, ступок, приставших загрязнений.

Наружные поверхности деталей перед нанесением защитного покрытия должны быть очищены от ржавчины, окалины, загрязнений и жировых пятен.

По согласованию с потребителем допускается не производить за-
щиту торцов и примыкающих к ним участков наружных и внутренних по-
верхностей на длине до 20 мм.

Таблица 4

Толщина стенки, мм	Форма конца детали, шероховатость поверхности	Разность толщин ^{стенки} детали и присоединяемой трубы, мм		Размер С, мм	
		при толщине стенки тру- бы до 12 мм	при толщине стенки трубы свыше 12 мм	Номин.	Пред. откл.
До 5		-	-	-	-
Свыше 5		≤ 2,5	≤ 3	1,0 (при S ≤ 14)	± 0,5
		Не более 0,5 толщины стенки присоединяемой трубы		1,5 (при S > 14)	

Примечания:

1. S - толщина стенки детали, полученная путем округления рас-
четной до ближайшего большего значения толщины стенки трубы по сор-

таменту с учетом минусового отклонения стенки детали.

2. S_1 - присоединительная толщина стенки детали, полученная расчетом и равная толщине стенки присоединяемой трубы, изготовленной из материала с теми же прочностными характеристиками, что и у материала детали; рассчитывается по СНиП II-45-75 с учетом ограничений, накладываемых ГОСТ 8731-74, ГОСТ 3845-75.

1.3. Требования к исходным материалам

1.3.1. Детали должны изготавливаться:

1.3.1.1. Отводы:

исполнения 1 - из труб группы В по ГОСТ 8731-74 обычной точности изготовления по диаметру, повышенной - по толщине стенки или из труб по ТУ 14-3-460-75. Материал - сталь марки 20 по ГОСТ 1050-74;

исполнения 2 - из труб группы В по ГОСТ 8731-74 обычной точности изготовления по диаметру, повышенной - по толщине стенки или из труб по ТУ 14-3-1128-82. Материал - сталь марки 09Г2С по ГОСТ 19282-73.

1.3.1.2. Переходы:

исполнения 1 - из труб группы В по ГОСТ 8731-74 обычной точности изготовления по диаметру и толщине стенки или из труб по ТУ 14-3-460-75. Материал - сталь марки 20 по ГОСТ 1050-74;

исполнения 2 - из труб группы В по ГОСТ 8731-74 обычной точности изготовления по диаметру и толщине стенки или из труб по ТУ 14-3-1128-82. Материал - сталь марки 09Г2С по ГОСТ 19282-73.

1.3.1.3. Тройники:

исполнения 1 - из труб группы В по ГОСТ 8731-74 повышенной точности изготовления по диаметру и толщине стенки или из труб по ТУ 14-3-460-75. Материал - сталь марки 20 по ГОСТ 1050-74;

исполнения 2 – из труб группы В по ГОСТ 8731-74 повышенной точности изготовления по диаметру и толщине стенки или из труб по ТУ 14-3-П28-82. Материал – сталь марки 09Г2С по ГОСТ 19282-73.

1.3.1.4. Заглушки:

исполнения 1 – из листового проката нормальной точности прокатки нормальной плоскостности по ГОСТ 19903-74 из стали 20 группы 3 по ГОСТ 1577-81 или широкополосной универсальной стали с ребровой кривизной по классу А из той же стали;

исполнения 2 – из листового проката нормальной точности прокатки нормальной плоскостности по ГОСТ 19903-74 из стали 09Г2С категории 8 по ГОСТ 19282-73 или широкополосной универсальной стали по ГОСТ 82-70 с ребровой кривизной по классу А из той же стали.

1.3.1.5. Допускается изготавливать детали из других материалов при условии обеспечения механических свойств в готовых деталях, не менее указанных в п. 1.2.1, и по условиям свариваемости соответствующих требованиям СНиП II-45-75.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия деталей трубопроводов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и типовые испытания.

2.2. При приемо-сдаточных испытаниях проверяют:

на соответствие п. 1.2.1. 1.2.10 – две детали партии;

на соответствие п.п. 1.2.2 – 1.2.8 – один процент деталей от партии но не менее 2 штук;

на соответствие п.п. 1.2.9, 1.2.12 – каждую деталь партии.

2.3. Партия должна состоять из деталей одного типоразмера и одного вида термической обработки (если таковая предусмотрена технологическим процессом), предъявляемых к приемке по одному документу и не должна превышать размера партии по ГОСТ 17380-83.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы на одном образце по какому-либо из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, отобранных от той же партии деталей. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

2.5. Результаты испытаний должны отражаться в паспорте (сертификате), рекомендуемая форма которого дана в приложении.

2.6. Типовые испытания проводят при полном или частичном изменении конструкции, технологического процесса изготовления деталей или их материалов по программе приемо-сдаточных испытаний и на соответствие п. І.2.ІІ.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.І. На соответствие требованиям п. І.2.І, І.2.ІО проводятся испытания

на растяжение по ГОСТ І497-73 на пятикратных плоских образцах типа ІІ или цилиндрических типа ІІІ.

3.2. Для испытаний на растяжение отбирается по три образца от детали. Номер образца выбирается в зависимости от размеров детали и толщины стенки.

Допускается для отводов и заглушек наружным диаметром до І08 мм включительно, отбирать для испытаний на растяжение по одному образцу от детали одной партии, при этом общее число образцов не должно быть менее трех.

3.3. Продольная ось образцов на растяжение должна располагаться вдоль оси детали (для тройников - вдоль оси магистрали).

3.4. Для испытаний на ударный изгиб отбирается от детали по три образца типов І-3 по ГОСТ 9454-78.

3.5. Образцы на ударный изгиб должны располагаться вдоль оси детали (на тройнике - вдоль оси магистрали) с расположением концентратора перпендикулярно к ее поверхности.

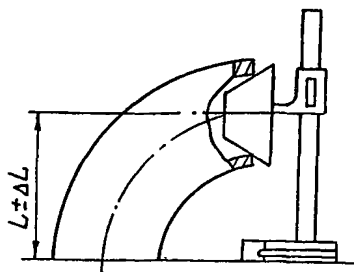
3.6. Результаты испытаний на растяжение и ударный изгиб определяются как среднее арифметическое значений результатов испытаний трех образцов.

3.7. Проверка соответствия геометрических размеров деталей требованиям п.п. 1.2.2, 1.2.3, 1.2.6, 1.2.8 должна производиться:

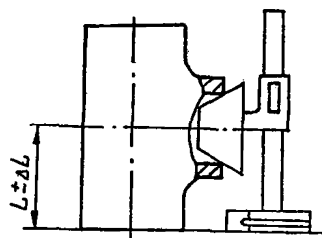
наружного диаметра, овальности и формы концов - штангенциркулями по ГОСТ 166-80, шаблонами и угломерами;

овальность должна определяться по ГОСТ 24642-81;

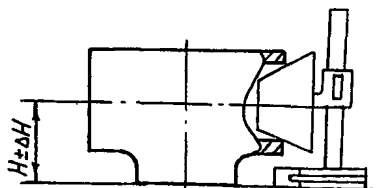
длина отводов и тройников, высота тройников определяются штангенрейсмассами по ГОСТ 164-80 с применением специальных конических насадок (черт. 1-3);



Черт. 1

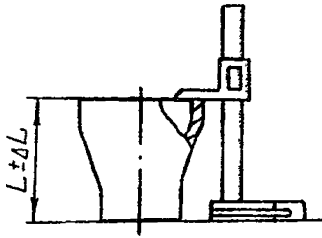


Черт. 2

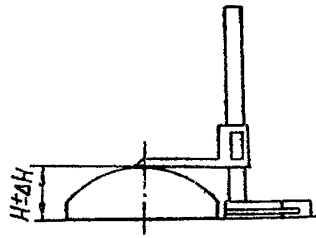


черт. 3

длина переходов и высота заглушек определяются штангенрейс-массами по ГОСТ 164-80 (черт. 4,5);

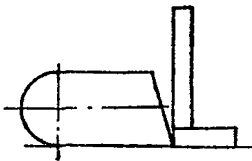
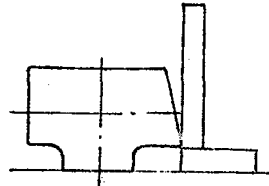
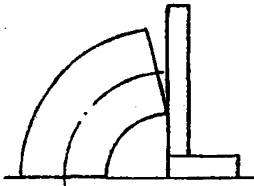


Черт. 4

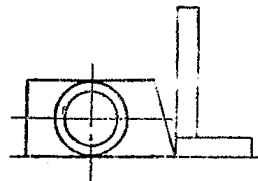


Черт. 5

отклонения расположения торцов отводов и тройников определяют-ся с помощью поверочных угольников по ГОСТ 3749-77; отклонения от плоскостности - с помощью щупов второго класса точности по ГОСТ 882-75 (черт. 6,7);



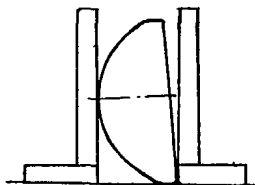
Черт. 6



Черт. 7

отклонение расположения торцов переходов определяется как разность наибольшей и наименьшей длин перехода, измеренных в одном сечении, черт. 4;

отклонение расположения торцов заглушек измеряется с помощью угольников по ГОСТ 3749-77; отклонение от плоскостности – с помощью щупов второго класса точности по ГОСТ 882-75 (черт. 8).



Черт. 8

3.8. Контроль на соответствие требованиям п. 1.2.4 должен производиться стенкомерами по ГОСТ 11951-82 или штангенциркулями по ГОСТ 166-80.

3.9. Контроль на соответствие требованиям п. 1.2.5 должен производиться взвешиванием на весах среднего класса точности по ГОСТ 23676-79.

3.10. Контроль на соответствие п. 1.2.7 должен производиться поверочными линейками по ГОСТ 8026-75 и штангенциркулями по ГОСТ 166-80.

3.11. Контроль шероховатости (п. 1.2.8) должен производиться сравнением с эталонами шероховатости по ГОСТ 9378-75.

3.12. Контроль на соответствие требованиям п.п. 1.2.9 и 1.2.12 должен производиться внешним осмотром.

3.13. Проверка на соответствие требованиям п. 1.2.10 должна

осуществляться по результатам контроля деталей по п. 1.2.1.

3.14. Контроль на соответствие требованиям п.1.2.11.

3.14.1. Контроль должен производиться гидравлическим испытанием по инструкции предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

3.14.2. Для герметизации внутренних полостей деталей используются эллиптические заглушки.

3.14.3. Заглушки привариваются к деталям через цилиндрические обечайки, длина которых не должна быть менее двух диаметров испытываемой детали.

3.14.4. Сварные швы должны быть проверены на отсутствие внутренних дефектов проникающими излучениями.

3.14.5. Температура жидкости при гидроиспытаниях не должна быть ниже +5°C.

3.14.6. Перед гидроиспытаниями воздух из полости детали должен быть полностью удален.

3.14.7. Для контроля давления должны использоваться манометры класса точности 0,6 по ГОСТ 7919-80 (СТ СЭВ 1038-78).

3.14.8. Нагружение должно осуществляться насосной установкой, обеспечивающей минимальную пульсацию давления (колебание стрелки манометра не должно превышать половины деления шкалы).

3.15. Контроль на соответствие п.1.3 должен производиться сравнением сертификатных данных материала с требованиями нормативно-технической документации на них и на соответствие п. 1.2.1 настоящего стандарта.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. М а р к и р о в к а

4.1.1. Маркировка должна наноситься на каждую деталь.

4.1.2. Маркировка должна наноситься ударным способом. Глубина маркировочных знаков не должна быть более 0,2 мм, высота знаков 5 - 10 мм.

Допускается маркировку выполнять несмываемой краской.

4.1.3. Маркировка должна содержать:

обозначение исполнения;

угол поворота (для отводов);

наружный (не) диаметр (н);

условное давление;

коэффициент условий работы;

обозначение стандарта на конструкцию и размеры;

товарный знак предприятия-изготовителя;

Государственный Знак качества (для деталей высшей категории качества);

номер партии.

4.2. Упаковка деталей трубопроводов должна соответствовать ГОСТ 17380-83.

4.3. Транспортирование

4.3.1. Транспортирование деталей может осуществляться всеми видами транспорта согласно правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

При транспортировании железнодорожным транспортом погрузка и крепление груза должны осуществляться в соответствии с Правилами перевозок грузов и Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными МПС.

4.3.2. Детали должны транспортироваться в крытых вагонах подвижного состава с максимальным использованием их грузоподъемности (емкости).

4.4. Хранение

4.4.1. Детали должны храниться у изготовителя и потребителя в помещениях категории 4 по ГОСТ 15150-69 или на открытых площадках, уложенными в штабели.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ПРИМЕНЕНИЮ)

5.1. Детали при установке в трубопроводе соединяются с его элементами электродуговой сваркой в соответствии с требованиями СНиП III-42-80, инструкций ВСН 2-120-80 и ВСН2-124-80.

5.2. Условия эксплуатации и применения - по ОСТ 102-39-85.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие деталей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки деталей потребителю.

6.2. При обнаружении неисправимых дефектов изготовитель обязуется заменить деталь новой.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

ПАСПОРТ (сертификат)

Наименование предприятия-изготовителя

и его адрес _____

Товарный знак

Обозначение детали _____

Заказ-наряд № _____

Партия № _____

Сертификат № _____ Выдан _____
(дата выдачи сертификата)Условное давление $P_y =$ _____ МПа

Коэффициент условий работы _____

Материалы _____
(марка стали, ГОСТ)

Механические свойства материала деталей

Временное сопротивление σ_b , МПа	Предел текучести σ_T , МПа	Относитель- ное удлине- ние δ_5 , %	Температура испытаний К ($^{\circ}\text{C}$)	Ударная вязкость КСУ, Дж/см ² (кгс.м/см ²)

Штамп ОТК

Начальник ОТК _____

" " _____ 19 г.

(подпись)

Мастер ОТК _____

(подпись)

СОДЕРЖАНИЕ

Часть 4

- ОСТ 102-44-85 Детали магистральных трубопроводов
бесшовные приварные на R_y до 10,0 МПа
(100 кгс/см²). Заглушки штампованные.
Конструкция и размеры.
- ОСТ 102-45-85 Детали магистральных трубопроводов
бесшовные приварные на R_y до 10,0 МПа
(100 кгс/см²).
Общие технические условия.

Заказ 129-85

Тираж 500

СНХБ "Проектинтегазспецмонтаж"
10-я Парковая, 20