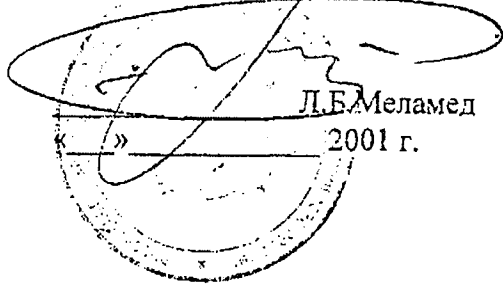
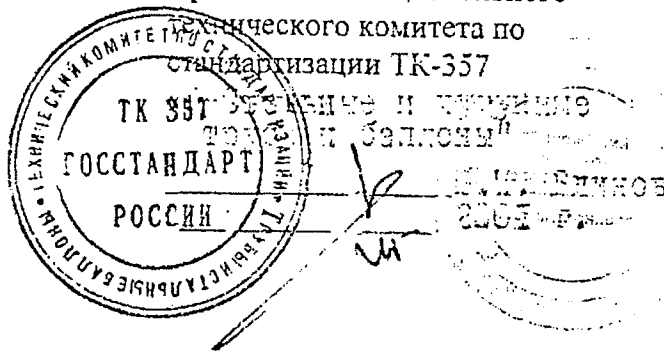


СОГЛАСОВАНЫ:
Первый заместитель
Председателя Правления
РАО ЕЭС России


Л.Б. Меламед
« » 2001 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Председатель национального
технического комитета по
стандартизации ТК-357


ТК 357 ТЕХНИЧЕСКОЕ И ПРОМЫШЛЕННОЕ
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБЩЕСТВО
«САНКТ-ПЕТЕРБУРГ»
ГОССТАНДАРТ
РОССИИ
А.С. Зубченко
« » 2000 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ДЛЯ ПАРОВЫХ КОТЛОВ И ТРУБОПРОВОДОВ

Технические условия

ТУ 14-ЗР-55-2001

(впервые)

Держатель подлинника: ТК-357, ОАО "РосНИИТМ"

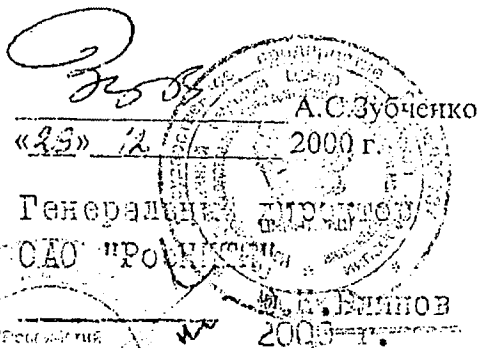
Срок действия: с 21.09.2001 г.

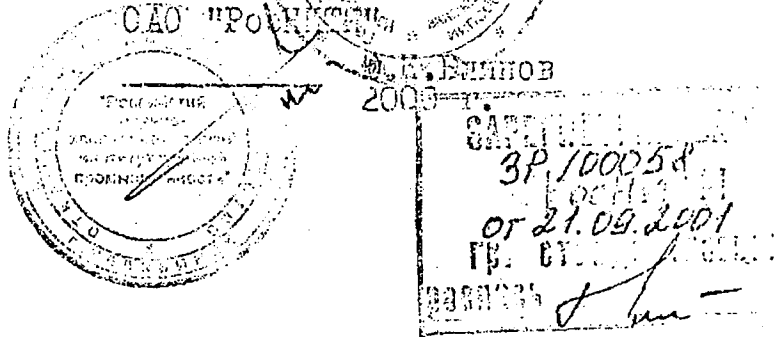
СОГЛАСОВАНЫ:
Начальник управления по
Котлонадзору и надзору
за подъемными сооружениями
Госгортехнадзора России

письмо №12-04/396 В.С. Котельников
«19» с4 2001 г.


Главный инженер
ОАО «РосНИИТМ»
В.В. Игнатьев
« » 2001 г.

РАЗРАБОТАНЫ:
Генеральный директор
ГНЦ РФ «ЦНИИТМАШ»


А.С. Зубченко
«23» 12 2000 г.
Генеральный директор
ОАО «РосНИИТМ»
В.В. Игнатьев
« » 2000 г.


РОСНИИТМ
3Р 100058
от 21.09.2001
ГР. СТ. ...

Главный инженер
ОАО «ПНТЗ»
Письмо № М-2109-010621-436 от
07.06.2001 г.

_____ А.А.Берсенев
«__» _____ 2001 г.

Технический директор
ОАО «ВТЗ»
Письмо № 460 от 15.08.2001 г.

_____ В.В.Фролочкин
«__» _____ 2001 г.

Главный инженер
ОАО «СинТЗ»
Письмо № 058026 от 07.08.2001 г.

_____ Л.Г.Марченко
«__» _____ 2001 г.

Технический директор
ОАО «Белэнергомаш»
Письмо № 7365/2-5947ф от 27.04.2001 г.

_____ М.Н.Евдощенко
«__» _____ 2001 г.

Технический директор
ОАО «Красный котельщик»
Письмо № 19/1105 от 16.04.2001 г.

_____ В.Я.Сенников
«__» _____ 2001 г.

Зам.генерального директора – технический
директор «ЗиО-Подольск»
Письмо № 40/176 от 17.07.2001 г.

_____ В.П.Белоусов
«__» _____ 2001 г.

Первый зам.генерального директора
ИК «ЗИОМАР»
Письмо № 40/176 от 17.07.2001 г.

_____ Л.С.Чубарь
«__» _____ 2001 г.

Главный инженер – технический директор
ОАО «Сибэнергомаш»
Письмо № 02-1.353/368 от 15.05.2001 г.

_____ В.И.Семко
«__» _____ 2001 г.

Заместитель генерального директора
АООТ «ВТИ»

Письмо № 04/181 от 04.06.2001 г.

_____ В.Ф.Резинских
«__» _____ 2001 г.

Генеральный директор
АООТ «НПО ЦКТИ»
Письмо № 24/5224 от 04.09.2001 г.

_____ Ю.И.Петреня
«__» _____ 2001 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1	Технические требования	4
1.1	Термины и определения	4
1.2	Данные для заказа и условное обозначение	4
1.3	Общие требования	5
1.4	Трубная заготовка	5
1.5	Размеры и предельные отклонения размеров	7
1.6	Химический состав	20
1.7	Термическая обработка.....	20
1.8	Механические свойства	24
1.9	Качество поверхности	27
1.10	Сплошность металла	27
1.11	Макро- и микроструктура.....	28
1.12	Технологические свойства	29
1.13	Стойкость против межкристаллитной коррозии	30
2	Требования безопасности	31
3	Правила приемки и методы контроля	31
4	Маркировка, улаковка, документация, транспортирование и хранение.....	41
5	Гарантии изготовителя	44
 Приложения:		
А	Теоретическая масса 1 м труб.....	45
Б	Шкала № 1. Полосчатость феррито-перлитной структуры для сталей с содержанием углерода до 0,25%	52
	Шкала № 2. Видманштеттовая структура (игольчатость феррита) для стали с содержанием углерода до 0,15%.....	53
	Шкала № 3 Микроструктура металла труб из сталей марок 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф и 12Х2МФСР	56
В	Ссылочные нормативные документы.....	75
Г	Лист регистрации изменений к техническим условиям	78

Настоящие технические условия распространяются на бесшовные холоднодеформированные, теплодеформированные, горячедеформированные, в том числе горячепрессованные, и горячепрессованные редуцированные трубы, предназначенные для паровых котлов и трубопроводов установок с высокими и сверхкритическими параметрами пара.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Термины и определения

1.1.1 Для характеристики стали используются термины: углеродистая, низколегированная, высоколегированная.

Стали марок 20 и 20-ПВ являются углеродистыми, стали марок 15ГС, 15ХМ, 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф, 12Х2МФСР являются низколегированными, стали марок 10Х9МФБ-Ш, 12Х11В2МФ, 08Х16Н9М2, 12Х18Н12Т, 10Х13Г12БС2Н2Д2 являются высоколегированными (10Х9МФБ-Ш и 12Х11В2МФ - мартенситными хромистыми, 08Х16Н9М2 и 12Х18Н12Т - аустенитными хромоникелевыми, 10Х13Г12БС2Н2Д2 - аустенитной хромомарганцевой).

1.1.2 Для характеристики испытаний используются определения:

- обязательные испытания - те испытания, которые изготовитель обязан выполнить без дополнительных указаний;
- дополнительные испытания - те испытания, которые изготовитель выполняет по требованию заказчика на основании соглашения между заказчиком и изготовителем.

1.1.3 Для характеристики труб используются термины: холоднодеформированные, теплодеформированные, горячедеформированные, горячепрессованные и горячепрессованные редуцированные.

1.1.4 Три записи интервала чисел: "от... до... включ." первое и последнее число интервала входят в указанный интервал. При записи интервала чисел "от... до..." первое число интервала входит в последний не входит в указанный интервал."

1.2 Данные для заказа и условное обозначение

1.2.1 Для оформления заказа заказчик должен предоставить изготовителю следующие данные о трубах:

- объем поставки;
- марка стали;
- размер (наружный или внутренний диаметр, толщина стенки);
- длина (немерная или мерная, с указанием меры);
- способ изготовления (горячедеформированные, холоднодеформированные или теплодеформированные, горячепрессованные редуцированные, горячепрессованные);
- точность изготовления (обычная или повышенная по диаметру и толщине стенки);

- виды технологических испытаний;
- снятие фаски (при необходимости);
- дополнительные испытания, с указанием температуры испытаний (при необходимости)
- дополнительные требования к упаковке, маркировке, транспортированию и хранению (консервационное покрытие, предохранительные заглушки, поштучная отгрузка, при необходимости).

Примеры условного обозначения труб:

Труба холодно- или теплодеформированная наружным диаметром 25 мм, толщиной стенки 2 мм, обычной точности, мерной длины 5000 мм, из стали 12Х1МФ:

Труба Х 25 х 2 х 5000 – 12Х1МФ ТУ 14-3Р-55-2001

Труба холодно- или теплодеформированная внутренним диаметром 42мм, толщиной стенки 3 мм, обычной точности, немерной длины, из стали 12Х18Н12Т:

Труба Х вн.42 х 3 – 12Х18Н12Т ТУ 14-3Р-55-2001

Труба горячедеформированная наружным диаметром 89 мм, толщиной стенки 6 мм, повышенной точности по диаметру, обычной точности по толщине стенки, немерной длины, из стали 12Х2МФСР:

Труба Г 89п х 6 – 12Х2МФСР ТУ 14-3Р-55-2001

Труба горячедеформированная наружным диаметром 426 мм, толщиной стенки 80 мм, обычной точности, ограниченной длины 2800-4600 мм, из стали 15Х1М1Ф:

Труба Г 426 х 80 х 2800-4600 – 15Х1М1Ф ТУ 14-3Р-55-2001.

1.3 Общие требования

1.3.1 Трубы в состоянии поставки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.3.2 Трубы могут поставляться с проведением обязательных и дополнительных испытаний. Виды испытаний приведены в таблице 1.

1.4 Трубная заготовка

1.4.1 Трубы изготавливаются из катаной, кованой, ободранной или обточенной, сверленной или несверленной трубной заготовки из углеродистых, низколегированных и высоколегированных сталей, выплавляемых в электрических и мартеновских печах, а также с приме-

Таблица 1 Виды испытаний

Характеристика испытаний	Вид испытания	Номер пункта
Обязательные испытания	Контроль размеров	1.5; 3.6; 3.7; 3.8; 3.9; 3.10
	Контроль кривизны	1.5.9; 3.7
	Контроль химического состава	1.6.1; 3.11; 3.12
	Испытание на растяжение при комнатной температуре	1.8.1; 3.13
	Испытание на ударный изгиб при комнатной температуре (КСУ)	1.8.1; 3.15
	Испытание на твердость	1.8.2; 3.14
	Испытание на растяжение при повышенной температуре с определением $\sigma_{0.2}$ (периодический контроль)	1.8.4, 3.13
	Испытание на длительную прочность (периодический контроль)	1.8.4; 1.8.6; 3.16
	Визуальный контроль качества поверхности	1.9.1; 1.9.2; 1.9.4; 3.17; 3.18
	Испытание гидравлическим давлением	1.10.1; 3.19
	Ультразвуковой дефектоскопический контроль на выявление продольных дефектов всех видов труб	1.10.2; 3.20
	Ультразвуковой дефектоскопический контроль на выявление дефектов типа «расслоение» для горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб, изготовленных из непрерывнолитой заготовки	1.10.2; 3.20; 3.21
	Контроль макроструктуры	1.11.1; 3.23
	Контроль загрязненности неметаллическими включениями	1.11.2; 3.24
	Контроль микроструктуры	1.11.3; 1.11.4; 1.11.5; 1.11.6; 3.26; 3.27
	Дополнительные испытания	Технологические испытания: сплющивание, раздача, загиб
Химический анализ металла труб		1.6.2; 3.11; 3.12
Испытание на ударный изгиб при комнатной температуре (КСУ) и при пониженной температуре (КСУ или КСВ)		1.8.3; 3.15
Испытание на растяжение при повышенной температуре с определением $\sigma_{0.2}$		1.8.5; 3.13
Визуальный контроль качества поверхности по более жестким нормам		1.9.3; 3.17; 3.18
Ультразвуковой дефектоскопический контроль на выявление дефектов типа «расслоение»		1.10.3; 3.20; 3.21
Ультразвуковой дефектоскопический контроль на выявление поперечных дефектов		1.10.3; 3.20; 3.21
Ультразвуковой дефектоскопический контроль на выявление продольных дефектов по более жестким нормам		1.10.4; 3.20; 3.21
Электромагнитный (магнитный, вихрековый и др.) контроль на выявление поверхностных и сквозных дефектов		1.10.5; 3.22
Испытание на стойкость против межкристаллитной коррозии		1.13; 3.31
Измерение толщины стенки труб с помощью ультразвукового толщиномера		3.8

нением обработки жидким синтетическим шлаком в ковше, электрошлакового переплава (-Ш) и прямого восстановления (-ПВ).

Допускается применение стали марки 20, выплавленной в кислородных конверторах.

Трубная заготовка поставляется по ТУ 14-1-1529, ТУ 14-1-5185, ТУ 14-1-2540, ТУ 14-1-1787, ТУ 14-1-5271, ТУ 14-1-1045, ТУ 14-134-319, ТУ 14-1-4607, ТУ 14-1-4616 и ТУ 14-131-871.

Горячепрессованные и горячепрессованные редуцированные трубы из стали марки 20 и горячепрессованные трубы из стали марки 12Х1МФ допускается изготавливать из непрерывнолитой заготовки, поставляемой по ТУ 14-1-5319.

1.5 Размеры и предельные отклонения размеров

1.5.1 Трубы поставляются по наружному диаметру и толщине стенки.

По требованию заказчика холодно- и теплодеформированные трубы могут поставляться по внутреннему диаметру и толщине стенки.

1.5.2 Размеры горячедеформированных, в том числе горячепрессованных, труб из катаной или кованой трубной заготовки из углеродистых и низколегированных сталей должны соответствовать указанным в таблицах 2 и 3, из высоколегированных сталей - указанным в таблице 4.

Размеры горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб из стали марки 20 и горячепрессованных труб из стали марки 12Х1МФ из непрерывнолитой заготовки должны соответствовать указанным в таблицах 5 и 6.

Размеры холодно- и теплодеформированных труб из углеродистых и низколегированных сталей должны соответствовать указанным в таблице 7; из высоколегированных сталей - указанным в таблице 8.

По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается поставка холодно- и теплодеформированных труб диаметром ^{более 108 мм} ~~114-273~~ мм с толщиной стенки 5-25 мм по сортаменту горячедеформированных труб (таблицы 2 и 4).

По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается поставка горяче-, холодно- и теплодеформированных труб других размеров, но в пределах соответствующего сортамента с допускаемыми отклонениями наружного диаметра и толщины стенки, оговоренными в заказе.

Таблица 2 Размеры и максимальная мерная длина горячедеформированных труб (в т.ч. горячекатаных) из углеродистых и низколегированных сталей

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																			
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	
25, 28, 30	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32, 36	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38, 40	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
42	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
45, 48, 50	-	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
51	-	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
54	-	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
55	-	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
57	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
60	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
76	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
83	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
89	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
102	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
108	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
114	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
121	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
133	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
140	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
146	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
152	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
159	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
168	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
219	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
273	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
325	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
351	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
377	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0
426	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0

3 Таблицу 2 дополнить размерами труб:

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм													
	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0
42	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	--	-	-	-	-	-
45	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-
48	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	10,5	10,0	9,5	-	-	-
50	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	10,5	10,0	9,5	9,0	8,5	-	-
51	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	10,5	10,0	9,5	9,0	8,5	-	-
54	-	11,0	11,0	11,0	11,0	10,5	10,0	9,5	9,0	8,0	8,0	7,5	7,0	7,0
55	-	11,0	11,0	11,0	11,0	10,5	10,0	9,5	9,0	8,0	8,0	7,5	7,0	7,0



Продолжение таблицы 2

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																					
	16,0	17,0	18,0	19,0	22,0	24,0	25,0	26,0	27,0	28,0	30,0	32,0	34,0	36,0	38,0	40,0	42,0	45,0	48,0	50,0	56,0	60,0
76	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
83	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
89	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
102	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
108	7,5	7,0	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
114	7,5	7,0	7,0	7,0	6,5	6,0	6,0	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
121	8,5	8,0	8,0	7,5	6,5	6,5	6,0	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
133	9,0	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	6,0	-	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	-	-	-	-	-	-	-	-
140	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	5,5	5,5	-	5,5	5,0	6,0	5,5	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-
146	9,0	9,0	9,0	9,0	8,0	7,5	7,0	7,0	-	6,5	6,0	6,0	6,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-
152	9,0	9,0	9,0	9,0	8,0	7,5	7,0	7,0	-	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-
159	9,0	8,5	8,5	8,5	7,5	7,0	7,0	7,0	-	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-
168	9,0	8,5	8,5	8,0	7,0	7,5	6,5	6,5	-	6,5	6,0	6,0	5,5	5,0	5,0	4,5	-	-	-	-	-	-
194	9,0	9,0	9,0	9,0	8,0	7,5	7,0	7,0	-	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	-	-	-	-
219	9,0	9,0	9,0	9,0	8,0	9,0	8,5	8,5	-	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	6,0	5,75	5,75	5,5	5,0	4,5	-	-
245	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	8,0	8,0	-	7,5	7,5	6,5	6,5	6,0	7,75	7,5	7,0	6,5	6,25	6,0	-	-
273	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	8,5	8,0	7,5	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	4,5
299	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	8,5	8,5	-	8,0	7,75	7,5	7,25	7,0	6,0	5,5	5,25	5,0	4,5	4,25	4,0
325	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	8,5	8,0	8,0	-	8,0	7,5	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	4,5
351	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	8,5	8,0	7,5	7,25	7,0	6,5	6,25	6,0	5,75	5,5	5,0	4,75	4,5
377	7,0	6,5	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	9,0	9,0	8,5	8,5	8,0	7,5	7,0	7,0	7,0	5,25	5,0	4,5	4,5
426	8,0	7,5	7,0	6,5	6,5	6,0	5,0	5,0	-	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,0	5,0	5,0	4,5	4,5	4,5	4,25	4,25
465	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	5,5	5,0	5,0	5,0	4,75	4,75	4,75	4,5	4,5	-	-	-	-	-	-

Примечания

- 1 Трубы из стали 15Х1М1Ф изготовляюг диаметром 114 мм и более.
- 2 Трубы из стали 12Х1МФ с толщиной стенки более 45 мм поставляют по согласию между изготовителем и заказчиком.
- 3 Трубы диаметром 102 мм с толщиной стенки 17-22 мм поставляют мерной длиной по согласию между изготовителем и заказчиком.
- 4 Трубы размером 325Х12Х9000 мм изготовляют только из стали 20.
- 5 Трубы диаметром от 25 до 57 мм будут изготавливаться после получения результатов дополнительных исследований

Таблица 3 Размеры и длина горячедеформированных труб из сталей 15ГС и 15Х1М1Ф

Марка стали	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, Мм	Длина ограниченная, м
15ГС	465	56	3,5-5,1
	465	75	2,8-4,5
	530	28	не менее 4,0
	530	40	не менее 3,5
	530	65	3,5-4,4
15Х1М1Ф	377	70	2,8-4,6
	426	80	2,8-4,6
	426	90	2,8-4,0
	465	56	3,5-5,1
	465	65	3,5-4,6
	465	75	3,5-4,3
	530	25	не менее 4,0
<p>Примечания</p> <p>1 В каждой партии труб диаметром 465 мм 40% (по массе) труб должно быть длиной не менее 4,1 м.</p> <p>2 Допускается поставка не более одной трубы от партии, длина которой не менее 2,5 м.</p>			

Таблица 4 Размеры и максимальная мерная длина горячедеформированных труб из высоколегированных сталей

Наружн. Диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																												
	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	24	25	26	28	30	32
76	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
83	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	6,5	5,5	5,0	5,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
89	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,5	4,0	4,0	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
102	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	5,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	-	-	-	-	-	-	-
108	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	5,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	-	-	-	-	-	-	-
114	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	5,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	3,5	-	-	-	-	-	-
121	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	4,0	4,0	4,0	4,0	3,0	3,0	3,0	-	-	-	-
133	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	5,5	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,5	4,0	4,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
140	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	5,5	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
146	-	-	-	8,5	8,5	8,5	8,0	8,0	8,0	7,5	7,5	7,0	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	5,5	5,5	4,5	4,5	4,5	4,5	3,0	3,0	3,0	3,0
152	-	-	-	8,5	8,5	8,5	8,0	8,0	8,0	7,5	7,5	7,0	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	5,5	5,5	4,5	4,5	4,5	4,5	3,0	3,0	3,0	3,0
159	-	-	-	8,5	8,5	8,5	8,0	8,0	8,0	7,5	7,5	7,0	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	5,5	5,5	4,5	4,5	4,5	4,5	3,0	3,0	3,0	3,0
168	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	7,5	7,5	7,0	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	4,5	3,0	3,0	3,0	3,0
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	7,5	7,0	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	4,5	4,0	3,0	3,0	3,0
219	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	7,0	7,5	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	4,5	4,0	3,0	3,0	3,0
245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	7,5	7,0	7,0	6,5	6,0	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	3,5	3,5	3,0
273	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
325	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,5	6,0	5,5	5,0	5,0	5,0	4,5	4,5	4,5	4,0	4,0	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

Примечания

- 1 Трубы из сталей 12Х11Н2МФ, Ангметром 273 мм и менее, изготовляемые с толщиной стенки от 26 до 36 мм включительно.
- 2 Трубы из сталей 08Х16Н9М2 и 10Х13Г12БС2Н2Д2 не изготовляемые.

с. 20
с. 204
174

4 Таблицу 4 дополнить размерами труб:

1

Наруж- ный диа- метр, мм	Мерная длина, м, не боле, при толщине стенки, мм																		
	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0
42	12,0	12,0	12,0	12,0	10,5	10,5	9,5	9,5	8,5	8,5	8,0	8,0	7,0	-	-	-	-	-	-
45	12,0	12,0	12,0	10,5	10,0	9,5	9,0	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,5	5,5	-	-	-	-	-
48	12,0	12,0	12,0	10,0	9,0	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,5	6,0	5,5	5,5	5,0	5,0	5,0	-	-
50	11,5	11,5	10,5	9,5	9,0	8,0	7,5	7,0	7,0	6,5	6,0	6,0	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	-	-
51	11,0	11,0	10,0	9,5	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	-	-
53	10,5	10,5	9,5	9,0	8,0	7,5	7,0	6,5	6,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,0	5,0	-
54	10,5	10,5	9,5	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,0	5,0	4,5
57	10,5	10,5	9,0	8,5	7,5	7,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5
60	10,5	10,5	9,0	8,5	7,5	7,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5
68	11,0	11,0	10,0	9,0	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	4,0	-	-	-
73	9,5	9,5	9,0	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	6,0	5,5	5,5	5,0	4,5	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0

Таблица 5 — Размеры и максимальная длина горячепрессованных труб, изготовленных из непрерывнолитой заготовки стали марок 20 и 12Х1МФ."

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более при толщине стенки, мм																														
	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
57	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	10,5	9,5	8,5	8,0	7,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	11,0	10,0	9,0	8,0	7,5	7,0	8,0	7,5	7,0	7,0	6,5	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
76	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,5	5,5	5,0	5,5	5,5	5,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
83	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	10,5	9,5	8,5	7,5	8,5	7,5	7,0	6,5	5,5	5,5	5,0	4,5	4,0	4,0	4,0	-	-	-	-	-	-	-
89	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	10,5	10,5	9,5	8,5	8,5	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	5,5	5,5	5,0	4,5	4,0	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-
102	-	-	12,0	11,0	10,5	9,5	11,0	10,0	10,0	9,0	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	5,5	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-
108	-	-	11,5	11,5	11,5	10,5	10,0	9,0	9,0	8,0	7,0	6,5	6,0	5,5	5,5	5,0	4,5	4,5	4,5	4,0	4,0	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
114	-	-	12,0	11,0	10,5	9,5	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	11,0	10,5	9,5	9,0	9,0	8,5	-	-	-	-	-	-
121	-	-	11,0	10,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	11,0	8,5	8,0	8,0	7,0	6,5	6,5	-	-
133	-	-	9,0	8,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	11,5	11,0	10,5	9,0	9,0	8,5	8,5	7,0	7,0
140	-	-	8,0	7,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	11,0	9,5	9,5	9,0	8,0	7,5	7,5	7,5
146	-	-	-	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	10,5	10,5	10,0	9,5	9,0	8,5	8,0	7,5	7,5
152	-	-	-	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	11,0	10,5	10,0	9,0	8,5	8,0	7,5	7,0	7,0
159	-	-	-	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	11,0	10,0	9,5	9,0	9,0	8,5	7,5	7,5	7,0
168	-	-	-	-	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,0	12,0	12,0	11,5	11,5	10,5	10,5	10,0	9,5	9,5	9,0	8,5	8,0	7,5	7,5	7,0
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	10,5	10,0	9,5	8,5	8,0	7,5	7,0	7,0	6,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
219	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,0	12,0	11,5	10,5	10,0	9,0	8,5	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0	4,0

Таблица 6 Размеры и максимальная мерная длина горячепрессованных редуцированных труб из стали 20

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм													
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0
Трубы, изготовленные из катаной и кованой заготовки														
25	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-
38	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-
42	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-
Трубы, изготовленные из непрерывной заготовки														
25	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-
32	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-
38	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-
42	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-
57	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-
60	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-
76	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
83	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
89	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
102	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
108	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
114	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0

Таблица 7 Размеры и максимальная мерная длина холодно- и теплодеформированных труб из углеродистых и низколегированных сталей

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																		
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	
10	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-
30	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-
32	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-
36	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-
38	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-
40	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-
42	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-
45	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
48	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
50	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
51	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
54	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
55	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
57	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
60	-	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
63	-	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-
70	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
76	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
83	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
89	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
102	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
108	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0

Примечания

1 Трубы из стали 12Х1МФ изготовлять по диаметрам до 70 мм в соответствии.

2 Холоднодеформированные трубы из стали 15Х1МФ не изготавливать.

Таблица 8 Размеры и максимальная мерная длина холодно- и теплодеформированных труб из высоколегированных сталей

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм															
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
10	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	-	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	-	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-	-	-	-	-
32	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
36	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
38	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
40	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
42	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
45	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
48	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
50	-	-	-	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	-	-	-	-
53	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-
56	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-
57	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-
60	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-
76	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-
89	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	-	-	-	-

Примечание – Трубы диаметром более 42 мм из стали 12Х11В2МФ изготавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком.

1.5.3 Теоретическая масса 1 м труб приведена в Приложении А к техническим условиям.

1.5.4 По длине трубы могут поставляться:

а) немерной длины:

- горячедеформированные из углеродистых и низколегированных сталей - от 4 до 12 м; *включительно*
- из высоколегированных сталей – от 3 до 9 м; *включительно*
- горячепрессованные и горячепрессованные редуцированные – от 4 до 12 м; *включительно*
- холодно- и теплодеформированные из углеродистых, низколегированных и высоколегированных сталей - от 3 до 12 м. *включительно*

б) мерной длины:

- горячедеформированные из углеродистых и низколегированных сталей – от 4 до 9 м; *включительно* но не более указанной в таблицах 2 и 3; из высоколегированных – от 3 до 8,5 м; *включительно* но не более указанной в таблице 4;
- горячепрессованные и горячепрессованные редуцированные – от 4 до 12 м; *включительно* но не более указанной в таблицах 5 и 6;
- холодно-и теплодеформированные - от 3 до 12 м; *включительно* но не более указанной в таблицах 7 и 8.

По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается поставка труб мерной длины, превышающей указанную. *в/ограниченной длины: горячедеформированные из сталей марок 15ГСЧ 15ХН1Ф - от 2,5 до 5,6 м, но в пределах, указанных в табл 3*

1.5.5 В каждой партии труб немерной длины диаметром 114 мм и более допускается поставка не более 10% (по массе) труб, длина которых на 1 м короче указанной, но не короче 2,5 м.

В каждой партии труб немерной длины диаметром менее 114 мм допускается поставка не более 5% (по массе) труб, длина которых на 1 м короче указанной, но не короче 2,5 м.

В каждой партии труб мерной длины допускается поставка не более 5% (по массе) труб немерной длины.

1.5.6 Предельные отклонения наружного диаметра и толщины стенки труб должны соответствовать указанным в таблицах 9 и 10.

1.5.7 Овальность труб не должна выводить наружный диаметр труб за допустимые отклонения. Разностенность труб не должна выводить толщину стенки труб за допустимые отклонения.

1.5.8 Предельные отклонения длины мерных труб не должны превышать:

- для труб диаметром до 114 мм:
 - длиной до 9 м - + 15 мм;
 - длиной от 9 и более - + 35 мм;
- для труб диаметром от 114 мм и более - + 50 мм.

Таблица 9 Предельные отклонения наружного диаметра труб

Способ изготовления труб и размер	Предельные отклонения, % при точности изготовления	
	Обычной	Повышенной
Горячедеформированные, в том числе горяче- прессованные диаметром до 50 мм (таблица 2) <i>см. изм. 1 п. 9</i> диаметром от 50 до 114 мм (таблицы 2, 4, 5) от 114 до 245 мм (таблицы 2, 4, 5) от 245 до 325 мм (таблицы 2, 4) от 325 мм (таблицы 2, 3)	± 0,4 мм	-
	± 1,0	± 0,75, но не менее 0,5мм
	+ 1,0	± 0,9
	+ 1,25 - 1,0	± 0,9
	+ 1,25 - 1,0	± 1,0
Горячепрессованные редуцированные (таблица 6) диаметром до 42 мм от 42 до 114 мм	± 0,4 мм + 1,0	- -
Холодно- и теплодеформированные из сталей всех марок кроме стали 12Х18Н12Т (таблицы 7, 8) диаметром до 30 мм от 30 до 50 мм от 50 мм	± 0,3 мм	-
	+ 0,4 мм	-
	+ 0,8	-
Холодно- и теплодеформированные из стали 12Х18Н12Т (таблица 8) диаметром от 10 до 42 мм от 42 мм	± 0,25 мм + 0,70	- -
<p>Примечания</p> <p>1 По соглашению между изготовителем и заказчиком производится поставка труб с более жесткими предельными отклонениями, либо с другим соотношением плюсового и минусового предельных отклонений.</p> <p>2 При поставке труб по внутреннему диаметру и толщине стенки предельные отклонения внутреннего диаметра не должны превышать предельных отклонений соответствующего наружного диаметра.</p>		

Изготовление труб и размер	Предельные отклонения, %, при точности изготовления	
	обычной	повышенной
- и тепलोдеформированные всех марок, кроме марки 12Т, (таблицы 7 и 8) и трубы менту горячедеформирован- етром более 108 мм ы 2 и 4)		
тром до 30 мм	±0,3 мм	-
от 30 до 50 мм	±0,4 мм	-
от 50 до 108 мм включ.	±0,8 мм	-
свыше 108 мм	±0,9 мм	-
- и тепलोдеформированные марки 12Х18Н12Т а 8)		
тром от 10 до 42 мм	±0,25 мм	-
от 42 мм	±0,70	-

Таблица 10 Предельные отклонения толщины стенки труб

Способ изготовления труб и размер	Предельные отклонения, %, при точности изготовления	
	обычной	повышенной
Горячедеформированные, в том числе горячепрессованные		
- диаметром до 50 мм (таблица 2)	+12,5 -10,0	- -
- диаметром от 50 до 114 мм (таблицы 2, 4, 5) с толщиной стенки - до 7 мм	+ 15,0 - 10,0	-
- от 7 до 14 мм	+ 15,0 - 10,0	+12,5 -10,0
- от 14 мм	+ 15,0 -10,0	± 10,0
- диаметром от 114 до 325 мм (таблицы 2, 4, 5) - с толщиной стенки, соответствующей размерам труб, находящимся ниже и слева от ломаной линии таблиц 2, 4, 5.	+ 20,0 -5,0	-
- с толщиной стенки, соответствующей размерам труб, находящимся выше и справа от ломаной линии таблиц 2, 4, 5.	+ 20,0 - 5,0	+ 15,0 - 5,0
- диаметром от 325 мм (таблица 2) - с толщиной стенки, соответствующей размерам труб, находящимся ниже и слева от ломаной линии таблицы 2.	+ 20,0 -5,0	-
- с толщиной стенки, соответствующей размерам труб, находящимся выше и справа от ломаной линии таблицы 2.	+ 20,0 - 5,0	+ 17,5 - 5,0
- диаметром от 377 до 530 мм (таблица 3) с толщиной стенки от 25 до 90 мм	+ 20,0 - 5,0	-
Горячепрессованные редуцированные (таблица 6) - диаметром до 114 мм	+ 12,5 - 10,0	-
Холодно- и теплодеформированные из стали всех марок, кроме стали 12X18H12T (таблицы 7, 8) и труб по сортаменту с толщиной стенки в более 108 мм - диаметром до 114 мм <i>108 мм (7, 8 и 4)</i>	+ 10	-
от 114 мм <i>с выше 108 мм</i>	+ 15,0 - 5,0	-
Холодно- и теплодеформированные из стали 12X18H12T с толщиной стенки, таблица 8 - от 2 до 4 мм - от 4 мм	+ 10,0 ± 8,0	- -
Примечание. По соглашению между изготовителем и заказчиком производится поставка труб с более жесткими предельными отклонениями, либо с другим соотношением плюсового и минусового предельных отклонений.		

10 Таблица 10. Боковик. Заменить третье предложение "Холодно - и теплодеформированные из стали всех марок, кроме марки 12X18H12T (таблицы 7 и 8)

- диаметром до 114 мм"

- от 114 мм"

на " Холодно - и теплодеформированные из стали всех марок, кроме марки 12X18H12T(таблицы 7 и 8) и трубы по сортаменту горячедеформированных диаметром более 108 мм (таблицы 2 и 4)

- диаметром до 108 мм включ.

- свыше 108 мм".

7

1.5.9 Кривизна горячедеформированных, горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб на любом участке длиной 1 м не должна превышать:

- для труб с толщиной стенки до 20 мм - 1,5 мм;
- для труб с толщиной стенки от 20 до 30 мм - 2,0 мм;
- для труб с толщиной стенки от 30 мм - 4,0 мм.

Кривизна холодно- и теплодеформированных труб на любом участке длиной 1 м не должна превышать 1,5 мм.

Кривизна по всей длине трубы не должна превышать 15 мм.

1.5.10 Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом и зачищены от заусенцев.

Допускается обрезка концов труб диаметром 114 мм и более с толщиной стенки свыше 20 мм из углеродистых и легированных марок стали автогенной, плазменной резкой или пилой горячей резки с последующей зачисткой концов труб от наплывов и заусенцев.

При автогенной и плазменной резке припуск по длине трубы должен быть не менее 20 мм на каждый рез. Масса труб при поставке определяется без учета припусков.

1.5.11 По соглашению между изготовителем и заказчиком на концах труб, подлежащих сварке, с толщиной стенки от 5 до 20 мм ^{включительно} должны быть сняты фаски под углом 35-40° к торцу трубы с торцевым кольцом шириной 1-3 мм.

1.6 Химический состав

1.6.1 Химический состав стали (по ковшевой пробе) должен соответствовать нормам таблицы 11.

Допустимые отклонения от химического состава в металле труб приведены в таблице 12.

По требованию заказчика трубы поставляются с контролем химического состава металла труб.

1.7 Термическая обработка

1.7.1 Трубы должны поставляться в термически обработанном состоянии. Режимы термической обработки труб приведены в таблице 13.

Режим термической обработки труб может быть изменен по согласованию между трубопрокатными и котлостроительными заводами с утверждением НПО ЦНИИТМАШ.

Таблица 11 Химический состав сталей

Марка стали	Массовая доля элементов, %										
	Углерод	Крем- ний	Мар- ганец	Хром	Никель	Мо- либден	Вана- дий	Другие	Медь	Сера	Фосфор
									не более		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
20	0,17- 0,24	0,17- 0,37	0,35- 0,65	не более 0,25	не более 0,25	-	-	-	0,30	0,025	0,03
20-ПВ	0,18- 0,24	0,17- 0,37	0,35- 0,65	не более 0,15	не более 0,15	-	-	-	0,15	0,015	0,015
15ГС	0,12- 0,18	0,70- 1,00	0,90- 1,30	не более 0,30	не более 0,30	-	-	-	0,30	0,025	0,035
15ХМ	0,10- 0,15	0,17- 0,37	0,40- 0,70	0,80- 1,10	не более 0,25	0,40- 0,55	-	-	0,20	0,025	0,035
12Х1МФ	0,10- 0,15	0,17- 0,37	0,40- 0,70	0,90 1,20	не более 0,25	0,25- 0,35	0,15- 0,30	-	0,20	0,025	0,025
12Х1МФ-ПВ	0,11- 0,15	0,17- 0,37	0,40- 0,70	0,90- 1,20	не более 0,15	0,25- 0,35	0,15- 0,30	-	0,15	0,015	0,015
15Х1М1Ф	0,10- 0,15	0,17- 0,37	0,40- 0,70	1,10- 1,40	не более 0,25	0,90- 1,10	0,20- 0,35	-	0,25	0,025	0,025
12Х2МФСР	0,08- 0,15	0,40- 0,70	0,40- 0,70	1,60- 1,90	не более 0,25	0,50- 0,70	0,20- 0,35	Бор 0,002-0,00	0,25	0,025	0,025
10Х9МФБ-Ш	0,08- 0,12	не более 0,50	0,30- 0,60	8,60- 10,00	не более 0,70	0,60- 0,80	0,10- 0,20	Ниобий 0,1-0,2	0,30	0,015	0,03
12Х11В2МФ	0,09- 0,14	не более 0,50	0,50- 0,80	10,00- 12,00	не более 0,60	0,60- 0,90	0,15- 0,30	Вольфрам 1,7-2,2	0,30	0,025	0,025
08Х16Н9М2	не более 0,08	не более 0,60	1,00- 1,50	15,50- 17,00	8,50- 10,00	1,50- 2,00	-	-	-	0,020	0,035
12Х18Н12Т	не более 0,12	не более 0,80	1,00- 2,00	17,00- 19,00	11,00- 13,00	-	-	Титан (С-0,02)х5 но не более 0,7	0,30	0,015	0,030
12Х13Г12БС2Н2Д2	0,06- 0,10	1,8- 2,2	12,00- 13,50	11,50- 13,00	1,8- 2,5	-	-	Ниобий 0,60-1,00	2,00- 2,50	0,02	0,03

см. прим. к п. 11

Примечания

1 Допускается присутствие в металле редкоземельных элементов, введенных в качестве технологических добавок.

2 Для сталей марок 15ХМ, 12Х1МФ, 12Х2МФСР и 15Х1М1Ф, изготовленных скраппроцессом или из медистых руд, допускается содержание меди и никеля до 0,3% каждого; для стали марок 20 и 15ГС допускается содержание никеля и хрома не более 0,4% каждого.

3 В стали 15Х1М1Ф, выплавленной в электрических печах, содержание углерода должно быть в пределах 0,11-0,16%, марганца - 0,6-0,9%.

4 ~~Содержание остаточных элементов в сталях марок 10Х9МФБ-Ш, 12Х11В2МФ, 08Х16Н9М2, 12Х18Н12Т, 10Х13Г12БС2Н2Д2 должно соответствовать ГОСТ 5632, а содержание остаточного титана в сталях марок 10Х9МФБ-Ш и 12Х11В2МФ не должно превышать 0,05%.~~
массовая доля остаточных элементов в стали марок 10Х9МФБ, 10Х9МФБ-Ш

5 В сталь 10Х13Г12БС2Н2Д2 вводятся по расчету цирконий до 0,10%, церий до 0,08%, титан до 0,10%, бор до 0,003% и химическим анализом не определяются. Допускается до 0,25% алюминия.

6 В сталь 10Х9МФБ-Ш вводятся по расчету ферроцерий или мишметалл на 0,05% церия, SiCa на 0,05% кальция и химическим анализом не определяются

11 Таблица 11. Химический состав стали марки 10Х9МФБ-Ш изложить в ной редакции. Та-
цу дополнить новой строкой с химическим составом стали марки 10Х9МФБ.

Марка стали	Угле- -род	Кремний,	Марга- -нец	Хром	Никель	Молиб- -ден	Вана- -дий	Нιο- -бий	Медь	Сера	Фосфор
									не более		
10Х9МФБ	0,08-	не более	0,30-	8,60-	не более	0,80-	0,15-	0,10-	0,30	0,025	0,030
	0,12	0,50	0,60	10,00	0,70	1,00	0,25	0,20			
10Х9МФБ- Ш	0,08-	не более	0,30-	8,60-	не более	0,80-	0,15-	0,10-	0,30	0,015	0,030
	0,12	0,50	0,60	10,00	0,70	1,00	0,25	0,20			

Таблица 12. Допустимые отклонения от норм химического состава в металле труб

Наименование элементов	Массовая доля элемента в марке, %, или марка стали	Допускаемые отклонения, %
Углерод	до 0,24	$\pm 0,01$
	15ХМ	+ 0,01 - 0,02
	08Х16Н9М2	+ 0,02
Кремний	до 1,0	$\pm 0,03$
	10Х9МФБ-Ш 10Х13Г12БС2Н2Д2	$\pm 0,10$
Марганец	до 2,0	$\pm 0,02$
	10Х9МФБ-Ш	+ 0,2
	10Х13Г12БС2Н2Д2	$\pm 0,5$
Хром	до 1,0	$\pm 0,05$
	от 1,0 до 10,0	$\pm 0,10$
	св. 10,0 до 15,0	$\pm 0,15$
	св. 15,0	$\pm 0,20$
	08Х16Н9М2	+ 0,5
	10Х13Г12БС2Н2Д2	$\pm 0,20$
Молибден	до 1,0	$\pm 0,02$
	св. 1,0	$\pm 0,05$
	08Х16Н9М2	+ 0,2
Вольфрам	до 2,2	$\pm 0,10$
Ванадий	до 0,35	$\pm 0,02$
	10Х9МФБ-Ш	$\pm 0,03$
Ниобий	10Х9МФБ-Ш	$\pm 0,03$
	10Х13Г12БС2Н2Д2	$\pm 0,10$
Никель	12Х18Н12Г	$\pm 0,15$
	08Х16Н9М2	+ 0,5
	10Х13Г12БС2Н2Д2	+ 0,20 - 0,10
Медь	10Х13Г12БС2Н2Д2	- 0,20
Титан	12Х18Н12Г	$\pm 0,05$
Примечание - В стали марок 20 и 20-ПВ отклонения допускаются только по углероду, в стали марки 12Х18Н12Г – только по марганцу, хром, никелю и титану.		

Марка стали	Режим термической обработки
1	2
20 20-ПВ	<p>Нормализация 920-950°C.</p> <p>Допускается при нормализации ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб с прокатного нагрева. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации.</p> <p>В случае применения скоростного нагрева допускается повышение температуры нормализации до 1050°C.</p> <p>Допускается проведение после нормализации высокотемпературного отпуска.</p> <p>Для горячепрессованных труб, изготовленных из непрерывнолитой заготовки, нормализация производится с отдельного нагрева.</p>
15ГС	<p>Нормализация 900-930°C.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб с прокатного нагрева. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации. Допускается проведение после нормализации отпуска при 630-670°C.</p>
15ХМ	<p>Нормализация 930-960°C, отпуск 680-730°C, выдержка не менее 30 мин, охлаждение на воздухе. Допускается нормализация труб без проведения отпуска.</p> <p>Допускается при нормализации ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб с прокатного нагрева с отпуском 680-730°C. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации.</p>
12Х1МФ 12Х1МФ-ПВ	<p>Нормализация 950-980°C, отпуск 720-750°C, выдержка 1-3 часа, охлаждение на воздухе.</p> <p>Допускается при нормализации ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p> <p>Для труб из стали, выплавленной в электропечи, допускается повышение температуры нормализации до 1030°C и снижение температуры отпуска до 700°C с выдержкой не менее 1 часа.</p> <p>Для холоднодеформированных труб из мартеновской стали допускается повышение температуры нормализации до 990°C.</p> <p>Для труб с толщиной стенки более 15 мм при нормализации необходимо применение индивидуального охлаждения.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб диаметром 140 мм и менее с прокатного нагрева с отпуском при 720-750°C. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации. Для горячепрессованных труб, изготовленных из непрерывнолитой заготовки, нормализация производится с отдельного нагрева с отпуском при 720-750°C.</p>
15Х1М1Ф	<p>Нормализация 970-1000°C, отпуск 730-760°C, выдержка не менее 10 часов, охлаждение на воздухе.</p> <p>Допускается при нормализации ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p> <p>Для труб с толщиной стенки до 15 мм выдержка при отпуске не менее 5 часов.</p> <p>Для труб из стали, выплавленной в электропечи, допускается повышение температуры нормализации до 1070°C.</p> <p>Для труб с толщиной стенки более 15 мм при нормализации необходимо применение индивидуального охлаждения.</p>
12Х2МФСР	<p>Нормализация 970-1000°C, отпуск 750-780°C, выдержка не менее 2 часов, охлаждение на воздухе.</p>
10Х9МФБ-Ш	<p>Нормализация 1030-1050°C, отпуск 730-750°C, выдержка 3-10 часов, охлаждение на воздухе.</p>
12Х11В2МФ	<p>Нормализация 1020-1050°C, отпуск 750-780°C, выдержка не менее 3 часов, охлаждение на воздухе.</p>
08Х16Н9М2	<p>Аустенизация 1030-1100°C, охлаждение на воздухе или в воде.</p>
12Х18Н12Т	<p>Аустенизация с 1100-1200°C, охлаждение на воздухе или в воде.</p>
10Х13Г12БС2Н2Д	<p>Аустенизация 1060-1080°C, охлаждение на воздухе.</p>
<p>Примечания</p> <p>1 По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается нормализация с прокатного нагрева горячедеформированных труб из стали 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ диаметром более 140 мм. Температура конца прокатки при этом должна быть не ниже температуры нормализации.</p> <p>2 Применение спрейерного охлаждения допускается для труб диаметром до 168 мм включительно.</p>	

1.8 Механические свойства

1.8.1 Механические свойства металла труб при комнатной температуре должны соответствовать указанным в таблице 14.

1.8.2 Твёрдость, НВ, металла труб из сталей 20, 20-ПВ, 15ГС, 15ХМ, 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф, 12Х2МФСР, 08Х16Н9М2, 10Х13Г12БС2Н2Д2 не нормируется, но измеряется и заносится в документ о качестве труб.

Нормы твердости труб из указанных сталей будут определены после статистической обработки данных, полученных на 50 плавках каждой стали и каждому технологическому варианту изготовления труб, после чего в установленном порядке будут внесены в данные технические условия.

1.8.3 По требованию заказчика трубы поставляются с определением ударной вязкости при комнатной температуре на образцах с концентратором типа V (KCV) и при пониженных температурах от 0 до минус 60°C на образцах с концентраторами типа V (KCV) или типа U (KCU). Значения ударной вязкости не нормируются, но заносятся в документ о качестве труб.

1.8.4 Пределы текучести при повышенных температурах и длительной прочности металла труб должны соответствовать указанным в таблице 15.

Изготовитель гарантирует соответствие пределов текучести при повышенных температурах и длительной прочности металла труб указанным требованиям без проведения испытаний.

1.8.5 По требованию заказчика трубы поставляются с определением предела текучести при одной или нескольких температурах, приведенных в таблице 15.

1.8.6 Периодически, не реже, чем один раз в три года, проводится контрольная проверка соблюдения технологии изготовления труб и контрольные испытания пределов текучести при повышенных температурах и длительной прочности металла труб.

Контрольную проверку технологии и контрольные испытания проводит одна из организаций: УралНИТИ, НПО ЦНИИТМАШ, НПО ЦКТИ, ВТИ. При положительных результатах контроля УралНИТИ, НПО ЦНИИТМАШ, НПО ЦКТИ или ВТИ подтверждают изготовителю правомочность гарантии на срок не более трех лет.

12 Пункт 1.8.1 дополнить абзацем: "Для труб из сталей марок 20, 20-ПВ, 15ГС, 15ХМ, 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф и 12Х2МФСР должно определяться соотношение $\sigma_{0,2}/\sigma_B$. Величина соотношения $\sigma_{0,2}/\sigma_B$ не нормируется, но заносится в документ о качестве труб. Нормы соотношения $\sigma_{0,2}/\sigma_B$ для указанных сталей будут определены после статистической обработки данных, полученных на 50 плавках каждой стали и каждому технологическому варианту изготовления труб, после чего в установленном порядке, с учетом требований Правил Госгортехнадзора РФ, будут включены данные технические условия".

1

Таблица 14 Механические свойства металла труб при комнатной температуре

Марка стали	Продольные образцы				Поперечные образцы						
	Временное сопротивление $\sigma_{0.2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, $\sigma_{0.2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ_s , %	Относительное сужение, ψ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ² (кгс/см ²)	Твердость по Бриннелю, НВ	Временное сопротивление $\sigma_{0.2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, $\sigma_{0.2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ_s , %	Относительное сужение, ψ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ² (кгс/см ²)
20	412-549 (42-56)	216 (22)	24	45	49 (5)	-	412-549 (42-56)	216 (22)	22	40	39 (4)
20-ПВ	не менее 490 (50)	294 (30)	18	45	59 (6)	-	не менее 490 (50)	294 (30)	16	40	49 (5)
15ГС	441-637 (45-65)	235 (24)	21	50	59 (6)	-	441-637 (45-65)	225 (23)	20	45	49 (5)
15ХМ	441-637 (45-65)	274 (28)	21	55	59 (6)	-	441-637 (45-65)	274 (28)	19	50	49 (5)
12Х1МФ	490-686 (50-70)	314 (32)	18	50	49 (5)	-	490-686 (50-70)	314 (32)	16	45	39 (4)
12Х2МФСР	не менее 70 (48)	274 (28)	21	-	-	-	-	-	-	-	-
10Х9МФБ-Ш	не менее 600 (61)	400 (41)	19	55	78 (8)	255	не менее 600 (61)	400 (41)	17	50	59 (6)
12Х11В2МФ	не менее 588 (60)	392 (40)	18	-	-	255	не менее 588 (60)	392 (40)	17	45	49 (5)
08Х16Н9М2	не менее 529 (54)	216-294 (22-30)	35	55	-	-	-	-	-	-	-
12Х18Н12Т	539-686 (55-70)	216-392 (22-40)	35	55	-	190	-	-	-	-	-
10Х13Г12БС2Н2Д2	не менее 588 (60)	216 (22)	40	50	-	-	-	-	-	-	-

Примечания

1. Определение временного сопротивления, предела текучести, относительного удлинения проводят либо на продольных патрубках, сегментах или цилиндрических образцах, либо на поперечных цилиндрических образцах.
2. Определение относительного сужения проводят только на цилиндрических продольных образцах для труб с толщиной стенки 7 мм и более или на цилиндрических поперечных образцах для труб диаметром 120 мм и более.
3. В случае определения механических свойств на патрубках допускается снижение относительного удлинения на 3%.
4. Твердость металла труб с толщиной стенки менее 5 мм не определяется.
5. Ударную вязкость металла определяют на трубах с толщиной стенки более 12 мм на продольных или поперечных образцах.
6. Допускается снижение значений ударной вязкости на одном образце на 9,8 Дж/см² (1 кгс/см²) от установленной нормы, при условии, что среднестатистическое значение результатов испытаний образцов, отобранных от одной трубы, будет не ниже установленной нормы. Снижение значений ударной вязкости на поперечных образцах от труб из сталей 20 и 15Х1МФ не допускается.

7. Задача: вычислить, масса 10х9НФБ длиной 10 м, если диаметр 10х9НФБ составляет 10х9НФБ, диаметр 10х9НФБ составляет 10х9НФБ, диаметр 10х9НФБ составляет 10х9НФБ.

Таблица 15 Значения пределов текучести при повышенных температурах и длительной прочности металлов труб

Марка стали	Предел длительной прочности, Н/мм ² (кгс/мм ²), При температуре испытания, °С, и продолжительности испытания, ч																	
	450		500		550		600		650		700							
	250	400	450	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵
20	196 (20)	137 (14)	127 (13)	78 (8,0)	56 (5,7)	38 (3,9)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20-ПВ	245 (25)	167 (17)	127 (13)	98 (10,0)	56 (5,7)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15ГС	225 (23)	196 (20)	191 (19,5)	-	-	127 (13,0)	118 (11,5)	51 (5,2)	38 (3,9)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15ХМ	-	216 (22)	206 (21)	-	-	167 (17,0)	135 (13,8)	97 (9,9)	82 (8,4)	55 (5,6)	45 (4,6)	-	-	-	-	-	-	-
12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ	-	235 (24)	225 (23)	-	-	176 (18,0)	147 (15,0)	104 (10,6)	93 (9,5)	63 (6,4)	56 (5,7)	-	-	-	-	-	-	-
15Х1М1Ф*	-	235 (24)	225 (23)	-	-	147 (15,0)	129 (13,2)	104 (10,6)	93 (9,5)	63 (6,4)	56 (5,7)	-	-	-	-	-	-	-
12Х2МФСР	-	206 (21)	195 (20)	-	-	152 (15,5)	-	92 (9,4)	-	55 (5,6)	-	-	-	-	-	-	-	-
10Х9МФБ-Ш	380 (39)	340 (35)	320 (32,5)	-	-	214 [(21,9)]	205 [(20,9)]	140 [(14,3)]	132 [(13,5)]	90 [(9,2)]	84 [(8,6)]	-	-	-	-	-	-	-
12Х11В2МФ	-	-	-	-	-	-	-	157 (16,0)	-	88 (9,0)	-	-	-	-	-	-	-	-
08Х16Н9М2	-	-	-	-	-	-	-	147 (15,0)	135 (13,8)	108 (11,0)	97 (9,9)	69 (7,0)	61 (6,2)	29 (3,0)	-	-	-	-
12Х18Н12Т	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10Х13Г12БС2Н2Д2	176 (18)	161 (16,5)	157 (16)	-	-	190 [(19,0)]	177 [(18,0)]	132 [(13,5)]	108 [(11,0)]	88 [(9,0)]	67 [(6,8)]	-	-	-	-	-	-	-

Примечания

- 1 Значения пределов текучести и длительной прочности являются средними значениями по совокупности имеющихся данных, которые при периодических испытаниях могут быть уточнены и при необходимости исправлены. Допускается отклонение фактических значений предела длительной прочности на 20% от указанных в таблице.
- 2 Пределы текучести и длительной прочности труб для промежуточных температур определяются путем линейной интерполяции между ближайшими значениями, приведенными в таблице.
- 3 Значения предела длительной прочности, заключенные в квадратные скобки, проверяются не менее чем на 20 плавках по каждому технологическому варианту изготовления труб с момента утверждения настоящих технических условий, после чего вносятся в технические условия в установленном порядке.

* Значения пределов текучести и длительной прочности приведены для труб диаметром 377-530 мм с толщиной стенки 65-90 мм.

1.9 Качество поверхности

1.9.1 На наружной и внутренней поверхностях труб не должно быть плен, трещин, закатов, рванин, глубоких рисок и грубой рябизны. Такие дефекты должны быть полностью удалены местной пологой зачисткой или сплошной шлифовкой, полировкой, расточкой или обточкой, при этом толщина стенки в местах удаления дефектов не должна выходить за минимальные допустимые значения.

1.9.2 На наружной и внутренней поверхностях труб допускаются без зачистки вмятины от окалины или прокатного инструмента, продольные риски (без острых углов), мелкая рябизна и другие мелкие дефекты, обусловленные способом производства, глубиной не более 10% от номинальной толщины стенки, но не более 2 мм для горячедеформированных труб и 0,2 мм для холодно- и теплодеформированных труб при отношении $D/S > 5$ и 0,6 мм для холодно- и теплодеформированных труб при отношении $D/S \leq 5$ при условии, что они не выводят толщину стенки за минусовые допустимые значения.

ссыл. узел 1 п. 14
1.9.3 По требованию заказчика горячедеформированные трубы диаметром до 245 мм, а также горячепрессованные и горячепрессованные редуцированные трубы поставляются по более жестким требованиям к качеству поверхности.

На наружной и внутренней поверхностях допускаются без зачистки дефекты, перечисленные в п.1.9.2., глубиной не более 5% от номинальной толщины стенки, но не более 1 мм.

1.9.4 На наружной и внутренней поверхностях труб отслаивающаяся окалина должна быть полностью удалена. Допускается наличие плотно прилегающей окалины и окисной пленки, не препятствующей осмотру поверхности труб и проведению неразрушающего контроля.

1.10 Сплошность металла

1.10.1 Каждая труба должна выдерживать без обнаружения течи испытание внутренним гидравлическим давлением (P), величину которого в МПа (*кгс/см²*) определяют по формуле:

$$\text{при } S/D \leq 0,13 \quad P = \frac{2 \cdot S_m \cdot R}{D - S_m} \quad \left(P = \frac{200 \cdot S_m \cdot R}{D - S_m} \right);$$

$$\text{при } S/D > 0,13 \quad P = \frac{2,65 \cdot S_m}{D} \left(1 - \frac{S_m}{D} \right) \cdot R \quad \left(P = \frac{265 \cdot S_m}{D} \left(1 - \frac{S_m}{D} \right) \cdot R \right),$$

где: S_m - минимальная толщина стенки с учетом минусового предельного отклонения, мм;

R - допускаемое напряжение, Н/мм² (кгс/мм²), равное 80% предела текучести для данной марки стали;

D - номинальный наружный диаметр трубы, мм.

14 Пункт 1.9.2 дополнить абзацем: "Для холоднодеформированных труб, изготавливаемых по сортаменту горячедеформированных (диаметром более 108мм), допускаются перечисленные (1) дефекты глубиной не более 5% от номинальной толщины стенки, но не более 1мм, при условии, что они не выводят толщину стенки за предельные отклонения".

Изготовитель гарантирует, что поставляемые им трубы выдержат испытание пробным гидравлическим давлением, вычисленным по указанным формулам, без проведения испытания, при условии проведения 100% ультразвуковой ^{или электромагнитной} дефектоскопии труб.

1.10.2 Каждая труба должна подвергаться ультразвуковому контролю сплошности металла – ультразвуковой дефектоскопии (УЗД) в соответствии с требованиями таблиц 19 и 20 на выявление продольных дефектов, для горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб, изготовленных из непрерывнолитой заготовки, также на выявление дефектов типа «расслоение».

1.10.3 По ^{дополнительному} требованию заказчика каждая труба должна подвергаться ультразвуковой дефектоскопии на выявление поперечных дефектов и дефектов типа «расслоение» в соответствии с требованиями таблиц 19 и 20.

1.10.4 По ^{дополнительному} требованию заказчика каждая труба с отношением $D/S \geq 5$ должна подвергаться ультразвуковой дефектоскопии на выявление продольных и поперечных дефектов по более жестким нормам в соответствии с требованиями таблиц 19 и 20.

1.10.5 По ^{дополнительному} требованию заказчика каждая труба должна подвергаться магнитному (МК) или вихрегоковому контролю (ВТК) на выявление поверхностных и сквозных дефектов.

1.11 Макро- и микроструктура

1.11.1 В макроструктуре металла труб не должно быть трещин, расслоений и флокенов, инородных металлических и неметаллических шлаковых включений видимых без применения увеличительных приборов.

Макроструктуру контролируют в трубах с толщиной стенки 15 мм и более.

Изготовитель гарантирует соответствие макроструктуры металла труб указанным требованиям без проведения контроля, при условии проведения 100% ультразвуковой дефектоскопии труб.

1.11.2 Загрязненность металла труб неметаллическими включениями по среднему баллу не должна превышать по ГОСТ 1778:

- для углеродистых и низколегированных сталей:
 - по сульфидам - 3,5 балла;
 - по оксидам и силикатам - 3,5 балла;
- для высоколегированных сталей:
 - по сульфидам – 3,0 балла;
 - по оксидам и силикатам - 3,5 балла;
- для сталей, изготовленных с применением электрошлакового переплава:

- по сульфидам - 2,0 балла;
- по оксидам и силикатам - 3,0 балла.

Изготовитель гарантирует соответствие загрязненности металла труб неметаллическими включениями указанным требованиям без проведения испытаний.

1.11.3 В микроструктуре металла труб из сталей марок 20, 20-ПВ, 15ГС, 15ХМ, 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф и 12Х2МФСР полосчатость не должна превышать 3-го балла по шкале №1 приложения Б к техническим условиям.

Изготовитель гарантирует соответствие указанным требованиям к полосчатости в микроструктуре металла труб из сталей 20, 20-ПВ, 15ГС, 15ХМ, 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф и 12Х2МФСР, кроме труб нормализованных с прокатного нагрева.

1.11.4 В микроструктуре металла труб стали марок 20, 20-ПВ и 15ГС видманштеттовая структура не должна превышать 3-го балла по шкале № 2 приложения Б к техническим условиям.

1.11.5 Микроструктура металла труб из сталей марок 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф, 12Х2МФСР не должна превышать 5 балла по шкале № 3 приложения Б к техническим условиям.

1.11.6 Величина зерна металла труб из стали марки 12Х18Н12Т должна быть в пределах 3 - 7 номеров по шкале ГОСТ 5639.

Разнозернистость в одном поле зрения допускается в пределах от 3 до 7 номеров.

1.12 Технологические свойства

1.12.1 Трубы должны выдерживать одно или несколько технологических испытаний:

- диаметром до 60 - испытаниям на загиб вокруг оправки или на раздачу;
- диаметром от 60 до 108 мм - испытаниям на раздачу или на сплющивание;
- диаметром от 108 до 273 мм - испытаниям на сплющивание или загиб полосы;
- диаметром от 273 мм с толщиной стенки до 25 мм - на загиб полосы.

1.12.2 ~~Трубы с наружным диаметром до 60 мм должны выдерживать испытание на загиб вокруг оправки до угла 90°.~~ *испытание труб на загиб вокруг оправки и на загиб полосы проводят до угла 90°* (1)

~~Трубы с наружным диаметром от 108 до 273 мм с любой толщиной стенки и от 273 мм и свыше с толщиной стенки до 25 мм должны выдерживать испытание на загиб полосы вокруг оправки до угла 90°.~~

1.12.3 ~~Трубы с наружным диаметром до 108 мм с толщиной стенки не более 9,0 мм должны выдерживать испытание на раздачу.~~ (1)

17 Пункт 1.12.1 изложить в новой редакции: "1.12.1 Трубы должны выдерживать одно или несколько технологических испытаний:

- диаметром до 60 мм включительно - испытания на загиб вокруг оправки или на раздачу;
- диаметром более 60 мм до 108 мм включительно с толщиной стенки до 9 мм включительно испытания на раздачу или сплющивание, с толщиной стенки более 9 мм, но не более 15% от наружного диаметра - испытание на сплющивание; трубы с толщиной стенки более 15% от наружного диаметра - испытание на загиб полосы;
- диаметром более 108 мм до 245 мм включительно с толщиной стенки до 15% от наружного диаметра - испытание на сплющивание; с толщиной стенки более 15% от наружного диаметра - загиб полосы;
- диаметром более 245 мм с толщиной стенки до 25 мм включительно - на загиб полосы".

Испытания на раздачу проводят оправкой с углом конусности 30° до увеличения наружного диаметра труб на величину «X» в %, указанную в таблице 16.

Таблица 16 Величина раздачи

Марка стали	X, величина раздачи, %	Марка стали	X, величина раздачи, %
20, 20-ПВ	20	10X9МФБ-Ш	15
15ГС	20	12X11В2МФ	15
15ХМ	15	08X16Н9М2	20
12X1МФ, 12X1МФ-ПВ	15	12X18Н12Т	20
15X1М1Ф	15	10X13Г12БС2Н2Д2	20
12X2МФСР	15		

1.12.4 ~~Трубы с наружным диаметром от 60 до 273 мм с толщиной стенки не более 15% от наружного диаметра должны выдерживать~~ Испытание на сплющивание ^{проводят} до получения между сплющивающими поверхностями расстояния Н в мм, вычисленного по формуле:

$$H = \frac{(1+a) \cdot S}{a + S/D},$$

где: S - номинальная толщина стенки, мм;

D - номинальный наружный диаметр трубы, мм;

a - коэффициент деформации, указанный в таблице 17.

Таблица 17 Коэффициенты деформации

Марка стали	a, коэффициент деформации	Марка стали	a, коэффициент деформации
20, 20-ПВ	0,08	10X9МФБ-Ш	0,05
15ГС	0,08	12X11В2МФ	0,05
15ХМ	0,08	08X16Н9М2	0,09
12X1МФ, 12X1МФ-ПВ	0,08	12X18Н12Т	0,09
15X1М1Ф	0,08	10X13Г12БС2Н2Д2	0,08
12X2МФСР	0,08		

1.13 Стойкость против межкристаллитной коррозии

1.13.1 По требованию заказчика трубы из стали марок ~~08X16Н9М2~~, 12X18Н12Т и 10X13Г12БС2Н2Д2 должны выдерживать испытание на стойкость против межкристаллитной коррозии. *Результаты испытаний не являются основанием, но заносятся в документ о качестве.*

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Трубы стальные бесшовные взрывобезопасны, нетоксичны, электробезопасны и радиационнобезопасны.

Специальных мер при транспортировании, хранении и использовании труб не требуется.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Для проверки качества труб изготовитель проводит контроль и необходимые испытания, методы и объем которых указаны в настоящих технических условиях.

Заказчик имеет право проводить входной контроль качества труб, применяя правила приемки, методы контроля и испытаний, нормы оценки качества, указанные в настоящих технических условиях.

3.2 Трубы принимают партиями. Партия должна состоять из труб одной марки стали, одного способа выплавки, одной плавки, одного диаметра и толщины стенки, одного вида и режима термической обработки и сопровождаться одним документом о качестве.

Количество труб в партии должно быть не более 200 шт.

Допускается горячедеформированное труботе, марки
 Горячедеформированные трубы, нормализованные с прокатного нагрева, принимают *изготовителем с прокатного нагрева, принимается весь объем поставки*
 всем объемом поставки, состоящим из труб одной марки стали, одного способа выплавки, одной плавки, одного диаметра и толщины стенки, оформленным одним документом о качестве.

Трубы диаметром 114 мм и более принимают поштучно.

3.3 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из видов выборочных испытаний, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве труб, отобранных от той же партии, исключая трубы, не выдержавшие испытаний.

Результаты удовлетворительных повторных испытаний распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов повторного испытания хотя бы одного образца, все трубы партии подвергают данному испытанию, исключая трубы не выдержавшие испытаний, либо подвергают переработке *или дополнительной термической обработке*

и дополнительно термической обработке
 Переработанные трубы предъявляют к приемке, как новую партию.

При проведении видов испытаний, предусматривающих 100% объем контроля, кроме контроля величины зерна *и микроструктуры*, допускаются повторные испытания труб, показавших неудовлетворительные результаты, на удвоенном количестве образцов, отобранных от обоих концов трубы. Результаты контроля величины зерна *и микроструктуры* являются окончательными.

Допускаются повторные термообработки (не более 3-х) труб, забракованных по механическим свойствам, величине зерна ^{и микроструктуре} или стойкости против межкристаллитной коррозии, с предъявлением их к приемке, как новой партии. Отпуск не считается повторной термической обработкой.

3.4 Отбор труб и образцов для контроля и испытаний производится в соответствии с нормами, указанными в таблице 18.

3.5 При поставке труб мерной длины образцы отрезают от исходной трубы перед порезкой на мерные длины, с распространением результатов испытаний на каждую мерную длину.

3.6 Измерение длины труб проводят рулеткой по ГОСТ 7502.

3.7 Контроль кривизны труб проводят в соответствии с ~~ГОСТ 14-3-123~~ ^{ГОСТ 26877} с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов по ТУ 2-034-02241.97-011.

3.8 Контроль толщины стенки труб проводят по концам трубы толщиномерами и стенкомерами по ГОСТ 11358 или микрометрами по ГОСТ 6507, при этом изготовитель гарантирует соответствие толщины стенки установленным требованиям по всей длине трубы.

Толщину стенки в местах зачистки дефектов определяют как разность между толщиной стенки, измеренной на конце трубы, ближайшем к месту зачистки, и глубиной зачистки, измеренной по образующей трубы или измерением при помощи ^{ультразвукового} толщиномера.

Допускается проводить контроль толщины стенки трубы при помощи ультразвукового толщиномера по методике, согласованной с НПО ЦНИИТМАШ.

3.9 Контроль наружного диаметра труб проводят микрометрами по ГОСТ 6507, калибрами гладкими по ГОСТ 24851 и ГОСТ 24853.

3.10 Контроль внутреннего диаметра труб проводят по концам труб калибрами-пробками по ГОСТ 24851 и 24853 и другими средствами измерения, согласованными с НПО ЦНИИТМАШ.

3.11 Химический состав стали принимают по документу о качестве трубной заготовки и переносят в документ о качестве труб.

Отбор проб для химического анализа производится по ГОСТ 7565.

Химический анализ металла труб осуществляют по ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12349, ГОСТ 12350, ГОСТ 12351, ГОСТ 12352, ГОСТ 12353, ГОСТ 12354, ГОСТ 12355, ГОСТ 12356, ГОСТ 12357, ГОСТ 12358, ГОСТ 12359, ГОСТ 12360, ГОСТ 12361, ГОСТ 12365, ГОСТ 22536.0-22536.12, ГОСТ 22536.14, ГОСТ 27809.

Допускается проводить определение химического состава металлов фотоэлектрическим методом спектрального анализа по ГОСТ 18895.

27 Пункты 3.8; 3.9 и 3.10 дополнить предложением: "Допускается проводить контроль другими приборами, изготовленными по соответствующей нормативной документации, метрологические характеристики которых обеспечивают необходимую точность измерений".

(1)

Таблица 18 Нормы отбора труб и образцов для различных видов контроля

Виды контроля и испытаний труб	Норма отбора труб	Норма отбора образцов от каждой трубы
Контроль химического состава	3 трубы от плавки	1
Осмотр наружной поверхности	100% труб	-
Осмотр внутренней поверхности	100% труб	-
Ультразвуковая дефектоскопия	100% труб	-
Магнитный или вихрегоковый контроль	100% труб	-
Контроль наружного диаметра	100% труб	-
Контроль внутреннего диаметра	100% труб	-
Контроль толщины стенки	100% труб	-
Измерение длины	100% труб	-
Контроль кривизны	100% труб	-
Стилоскопирование	100% труб	-
Контроль макроструктуры металла труб диаметром: до 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб 100% труб	1
от 114 мм		1
Контроль микроструктуры металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб 100% труб	1
От 114 мм		1
до 60 мм включительно из сталей 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ и 12Х2МФСР при отпуске в камерных печах	5% труб от партии, но не менее 2-х труб	по 1 с каждого конца
Контроль загрязненности металла неметаллическими включениями	2 трубы от плавки	3
Контроль величины зерна металла труб из стали марки 12Х18Н12Т	100% труб	1
Испытание на растяжение при комнатной температуре металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб 100% труб	1
От 114 мм		1
до 60 мм включительно из сталей 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ и 12Х2МФСР при отпуске в камерных печах	5% труб от партии, но не менее 2-х труб	по 1 с каждого конца

Продолжение таблицы 18

Виды контроля и испытаний труб	Норма отбора труб	Норма отбора образцов от каждой трубы
Испытание на растяжение при повышенных температурах	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
Контроль твердости металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
От 114 мм	100% труб	1
Испытание на ударный изгиб при комнатной температуре металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	2
От 114 мм	100%	1
от 114 мм из сталей 20, 20-ПВ, 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ 157С	20% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	2
Испытание на ударный изгиб при пониженных температурах	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	2
Испытание на стойкость против МКК	2 трубы от партии	1
Испытание на сплющивание труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
От 114 мм	100% труб	1
от 114 мм из сталей 20, 20-ПВ, 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
Испытание на раздачу труб диаметром До 108 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
Испытание на загиб труб диаметром: До 114 мм вкл.	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
От 114 мм	100%	1
Испытание гидравлическим давлением	100% труб	-
Контрольные испытания предела текучести при повышенной температуре и длительной прочности	трубы – представители технологических вариантов	12

Таблица 18. Строки: "Испытания на ударный изгиб" и "Испытание на сплющивание"
лить марками стали 15ГС и 15ХМ.

1

Испытания на раздачу проводят оправкой с углом конусности 30° до увеличения наружного диаметра труб на величину «Х» в %, указанную в таблице 16.

Таблица 16 Величина раздачи

Марка стали	Х, величина раздачи, %	Марка стали	Х, величина раздачи, %
20, 20-ПВ	20	10Х9МФБ-Ш	15
15ГС	20	12Х11В2МФ	15
15ХМ	15	08Х16Н9М2	20
12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ	15	12Х18Н12Т	20
15Х1М1Ф	15	10Х13Г12БС2Н2Д2	20
12Х2МФСР	15		

1.12.4 Трубы с наружным диаметром от 60 до 273 мм с толщиной стенки не более 15% от наружного диаметра должны выдерживать испытание на сплющивание ^{проводят} до получения между сплющивающими поверхностями расстояния Н в мм, вычисленного по формуле:

$$H = \frac{(1+a) \cdot S}{a + S/D},$$

где: S - номинальная толщина стенки, мм;

D - номинальный наружный диаметр трубы, мм;

a - коэффициент деформации, указанный в таблице 17.

Таблица 17 Коэффициенты деформации

Марка стали	a, коэффициент деформации	Марка стали	a, коэффициент деформации
20, 20-ПВ	0,08	10Х9МФБ-Ш	0,05
15ГС	0,08	12Х11В2МФ	0,05
15ХМ	0,08	08Х16Н9М2	0,09
12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ	0,08	12Х18Н12Т	0,09
15Х1М1Ф	0,08	10Х13Г12БС2Н2Д2	0,08
12Х2МФСР	0,08		

1.13 Стойкость против межкристаллитной коррозии

1.13.1 По требованию заказчика трубы из стали марок ~~08Х16Н9М2~~, 12Х18Н12Т и 10Х13Г12БС2Н2Д2 должны выдерживать испытание на стойкость против межкристаллитной коррозии. *Результаты испытаний не являются основанием для заговора в документе о качестве.*

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Трубы стальные бесшовные взрывобезопасны, нетоксичны, электробезопасны и радиационнобезопасны.

Специальных мер при транспортировании, хранении и использовании труб не требуется.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Для проверки качества труб изготовитель проводит контроль и необходимые испытания, методы и объем которых указаны в настоящих технических условиях.

Заказчик имеет право проводить входной контроль качества труб, применяя правила приемки, методы контроля и испытаний, нормы оценки качества, указанные в настоящих технических условиях.

3.2 Трубы принимают партиями. Партия должна состоять из труб одной марки стали, одного способа выплавки, одной плавки, одного диаметра и толщины стенки, одного вида и режима термической обработки и сопровождаться одним документом о качестве.

Количество труб в партии должно быть не более 200 шт.

Допускается горячедеформированное железо, норм.
 Горячедеформированные трубы, формализованные с прокатного нагрева, принимают *изготавливаются с прокатного нагрева, при этом во всем объеме поставки*
 всем объемом поставки, состоящим из труб одной марки стали, одного способа выплавки, одной плавки, одного диаметра и толщины стенки, оформленным одним документом о качестве.

Трубы диаметром 114 мм и более принимают поштучно.

3.3 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из видов выборочных испытаний, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве труб, отобранных от той же партии, исключая трубы, не выдержавшие испытаний.

Результаты удовлетворительных повторных испытаний распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов повторного испытания хотя бы одного образца, все трубы партии подвергают данному испытанию, исключая трубы не выдержавшие испытаний, либо подвергают переработке *или дополнительной термической обработке и допослеобработке*
 Переработанные трубы предъявляют к приемке, как новую партию.

При проведении видов испытаний, предусматривающих 100% объем контроля, кроме контроля величины зерна *и микроструктуры*, допускаются повторные испытания труб, показавших неудовлетворительные результаты, на удвоенном количестве образцов, отобранных от обоих концов трубы. Результаты контроля величины зерна *и микроструктуры* являются окончательными.

Допускаются повторные термообработки (не более 3-х) труб, забракованных по механическим свойствам, величине зерна ^{и микроструктура} или стойкости против межкристаллитной коррозии, с предъявлением их к приемке, как новой партии. Отпуск не считается повторной термической обработкой.

3.4 Отбор труб и образцов для контроля и испытаний производится в соответствии с нормами, указанными в таблице 18.

3.5 При поставке труб мерной длины образцы отрезают от исходной трубы перед порезкой на мерные длины, с распространением результатов испытаний на каждую мерную длину.

3.6 Измерение длины труб проводят рулеткой по ГОСТ 7502.

3.7 Контроль кривизны труб проводят в соответствии с ~~ГОСТ 14-3-123~~ ^{ГОСТ 26877} с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов по ТУ 2-034-02241.97-011.

3.8 Контроль толщины стенки труб проводят по концам трубы толщиномерами и стенкомерами по ГОСТ 11358 или микрометрами по ГОСТ 6507, при этом изготовитель гарантирует соответствие толщины стенки установленным требованиям по всей длине трубы.

Толщину стенки в местах зачистки дефектов определяют как разность между толщиной стенки, измеренной на конце трубы, ближайшем к месту зачистки, и глубиной зачистки, измеренной по образующей трубы или измерением при помощи ^{ультразвукового} толщиномера.

Допускается проводить контроль толщины стенки трубы при помощи ультразвукового толщиномера по методике, согласованной с НПО ЦНИИТМАШ.

3.9 Контроль наружного диаметра труб проводят микрометрами по ГОСТ 6507, калибрами гладкими по ГОСТ 24851 и ГОСТ 24853.

3.10 Контроль внутреннего диаметра труб проводят по концам труб калибрами-пробками по ГОСТ 24851 и 24853 и другими средствами измерения, согласованными с НПО ЦНИИТМАШ.

3.11 Химический состав стали принимают по документу о качестве трубной заготовки и переносят в документ о качестве труб.

Отбор проб для химического анализа производится по ГОСТ 7565.

Химический анализ металла труб осуществляют по ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12349, ГОСТ 12350, ГОСТ 12351, ГОСТ 12352, ГОСТ 12353, ГОСТ 12354, ГОСТ 12355, ГОСТ 12356, ГОСТ 12357, ГОСТ 12358, ГОСТ 12359, ГОСТ 12360, ГОСТ 12361, ГОСТ 12365, ГОСТ 22536.0-22536.12, ГОСТ 22536.14, ГОСТ 27809.

Допускается проводить определение химического состава металлов фотоэлектрическим методом спектрального анализа по ГОСТ 18895.

27 Пункты 3.8; 3.9 и 3.10 дополнить предложением: "Допускается проводить контроль другими приборами, изготовленными по соответствующей нормативной документации, метрологические характеристики которых обеспечивают необходимую точность измерений".

(1)

Таблица 18 Нормы отбора труб и образцов для различных видов контроля

Виды контроля и испытаний труб	Норма отбора труб	Норма отбора образцов от каждой трубы
Контроль химического состава	3 трубы от плавки	1
Осмотр наружной поверхности	100% труб	-
Осмотр внутренней поверхности	100% труб	-
Ультразвуковая дефектоскопия	100% труб	-
Магнитный или вихретоковый контроль	100% труб	-
Контроль наружного диаметра	100% труб	-
Контроль внутреннего диаметра	100% труб	-
Контроль толщины стенки	100% труб	-
Измерение длины	100% труб	-
Контроль кривизны	100% труб	-
Стилоскопирование	100% труб	-
Контроль макроструктуры металла труб диаметром: до 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
		от 114 мм
Контроль микроструктуры металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
		От 114 мм
до 60 мм включительно из сталей 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ и 12Х2МФСР при отпуске в камерных печах	5% труб от партии, но не менее 2-х труб	по 1 с каждого конца
Контроль загрязненности металла неметаллическими включениями	2 трубы от плавки	3
Контроль величины зерна металла труб из стали марки 12Х18Н12Т	100% труб	1
Испытание на растяжение при комнатной температуре металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
		От 114 мм
до 60 мм включительно из сталей 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ и 12Х2МФСР при отпуске в камерных печах	5% труб от партии, но не менее 2-х труб	по 1 с каждого конца

Продолжение таблицы 18

Виды контроля и испытаний труб	Норма отбора труб	Норма отбора образцов от каждой трубы
Испытание на растяжение при повышенных температурах	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
Контроль твердости металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
От 114 мм	100% труб	1
Испытание на ударный изгиб при комнатной температуре металла труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	2
От 114 мм	100%	1
от 114 мм из сталей 20, 20-ПВ, 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ 15ГС	20% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	2
Испытание на ударный изгиб при пониженных температурах	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	2
Испытание на стойкость против МКК	2 трубы от партии	1
Испытание на сплющивание труб диаметром: До 114 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
От 114 мм	100% труб	1
от 114 мм из сталей 20, 20-ПВ, 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
Испытание на раздачу труб диаметром До 108 мм	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
Испытание на загиб труб диаметром: До 114 мм вкл.	2% труб от партии (объема поставки), но не менее 2-х труб	1
От 114 мм	100%	1
Испытание гидравлическим давлением	100% труб	-
Контрольные испытания предела текучести при повышенной температуре и длительной прочности	трубы – представители технологических вариантов	12

Таблица 18. Строки: "Испытания на ударный изгиб" и "Испытание на сплющивание"
для марками стали 15ГС и 15ХМ.

1

Арбитражным методом определения химического состава материалов является химический метод анализа по упомянутым стандартам.

3.12 Трубы из низколегированных и высоколегированных сталей подвергают контролю стилоскопом на наличие соответствующих легирующих элементов.

3.13 Для определения механических свойств металла труб (временного сопротивления, предела текучести, относительного удлинения и сужения) проводят испытание на растяжение: при комнатной температуре – по ГОСТ 10006, при повышенной температуре – по ГОСТ 19040.

Испытание проводят либо на продольных патрубках, сегментах или цилиндрических образцах, либо на поперечных цилиндрических образцах. На поперечных образцах проводят испытания труб во всех случаях, когда размеры труб позволяют вырезать указанные образцы.

Допускается определение механических свойств металла труб неразрушающим методом по методике, разработанной изготовителем и согласованной с ^{ФГУП ЦНИИТМАШ или ОАО ВТИ} ~~ИИО ЦНИИТМАШ и ВТИ.~~

Арбитражным методом контроля является испытание по ГОСТ 10006.

3.14 Контроль твердости металла труб проводят по ГОСТ 9012 на образцах, предназначенных для испытаний на растяжение или ударный изгиб.

3.15 Для определения ударной вязкости проводят испытание на ударный изгиб при комнатной и повышенной температурах по ГОСТ 9454, на образцах типа I (КСУ) или на образцах типа II (КСУ).

Испытание проводят на продольных или поперечных образцах. На поперечных образцах проводят испытание труб диаметром от 114 мм с толщиной стенки, позволяющей вырезать поперечные образцы. Образцы вырезают из двух диаметрально противоположных участков патрубка ближе к наружной поверхности трубы. Ось надреза образца должна быть перпендикулярна наружной поверхности трубы.

3.16 Контроль длительной прочности проводят по ОСТ 108.901.102 и ГОСТ 10145 на продольных образцах.

3.17 Наружную поверхность труб осматривают без применения увеличительных приборов.

Внутреннюю поверхность труб с внутренним диаметром 70 мм и более осматривают с помощью перископа ~~без увеличения~~, а труб меньшего внутреннего диаметра – без применения перископа и увеличительных приборов.

Для труб с внутренним диаметром менее 70 мм, не проходящих перископирования, изготовитель труб гарантирует соответствие состояния внутренней поверхности труб требованиям настоящих технических условий, при условии проведения 100% ультразвуковой дефектоскопии труб.

Начиная с 2003 г. внутреннюю поверхность труб с внутренним диаметром 40 мм и более осматривают с помощью перископа без увеличения, с внутренним диаметром менее 40 мм – с помощью перископа на длине 0,5 м с каждого конца трубы. В неосматриваемой части трубы изготовитель гарантирует соответствие состояния внутренней поверхности труб требованиям настоящих технических условий, при условии проведения 100% ультразвуковой дефектоскопии труб.

Один раз в три года производится разрезание труб с внутренним диаметром менее 40 мм (по одной трубе от каждого технологического варианта) для оценки качества всей внутренней поверхности. Оценку производит комиссия, в которую входят представители завода, УралНИТИ и НПО ЦНИИТМАШ.

3.18 Определение вида дефектов на наружной и внутренней поверхностях труб проводят в соответствии с ОСТ 14-82. *Арбитражно документом при определении вида дефектов на наружной и внутренней поверхностях труб является ОСТ 14-82*

3.19 Гидравлическое испытание труб проводят по ГОСТ 3845 с выдержкой труб под давлением не менее 10 секунд.

3.20 Ультразвуковой дефектоскопический контроль проводят по технологической инструкции, разработанной в соответствии с требованиями ГОСТ 17410, ОСТ 108.885.01 и согласованной с НПО ЦНИИТМАШ.

Контроль проводят по всему сечению трубы на выявление:

- продольных дефектов при распространении ультразвуковых колебаний в стенке трубы по окружности в двух направлениях навстречу друг другу;
- дефектов типа «расслоение» - при распространении ультразвуковых колебаний в стенке трубы перпендикулярно поверхности;
- поперечных дефектов - при распространении ультразвуковых колебаний в стенке трубы вдоль оси в двух направлениях навстречу друг другу.

3.21 Настройку чувствительности аппаратуры, соответствующей браковому уровню, проводят по стандартным образцам предприятия (СОП) с искусственными отражателями, тип и размеры которых приведены в таблице 19 для горячедеформированных, горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб и в таблице 20 для холодно- и теплодеформированных труб.

Допускается временное использование СОП для ультразвуковой дефектоскопии с критической протяженностью 100 мм -- для горячедеформированных и 50 мм -- для холодно- и теплодеформированных труб до 01.01.2005-г.

Таблица 19 Тип и размеры искусственных отражателей для УЗД горячедеформированных, горяче-прессованных и горячепрессованных редуцированных труб

Размер труб	Тип и размеры искусственного отражателя, при виде дефектов		
	Продольные дефекты	Поперечные дефекты	Дефекты типа расслоения
<p>$D/S \geq 5$ $D = 25-55$ мм $S = 2,5-8$ мм (таблицы 2, 6) по сортаменту холоднодеформированных труб</p>	<p>Обязательные испытания Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $h=(0,3\pm 0,03)$ мм длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $h=(0,3\pm 0,03)$ мм длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>По требованию заказчика Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для $S=8$ мм - 10 мм² (3,6 мм). Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы $h = 0,5S$ мм. Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - $\pm 10\%$ от их номинальных значений.</p>
<p>$D/S \geq 5$ $D > 55$ мм (таблицы 2, 3, 4, 5, 6)</p>	<p>Обязательные испытания Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $h=(10\pm 1)\%S \leq 2$ мм, длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $h=(10\pm 1)\%S \leq 2$ мм, длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>Обязательные испытания - для горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб, изготовленных из непрерывной заготовки. По требованию заказчика - для горячедеформированных труб. Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S от 8 до 22 мм вкл. - 10 мм² (3,6 мм), св. 22 до 40 мм вкл. - 20 мм² (5,1 мм), св. 40 мм - 30 мм² (6,2 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы для S до 12 мм вкл. - $h = 0,5S$ мм; св. 12 мм - $h = 0,25S; 0,5S$ и $0,75S$ мм Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - $\pm 10\%$ от их номинальных значений.</p>
<p>$D/S < 5$ $D > 55$ мм (таблицы 2, 3, 4, 5)</p>	<p>Обязательные испытания Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $h=(15\pm 1,5)\%S \leq 3$ мм, длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $h=(15\pm 1,5)\%S \leq 3$ мм, длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>Обязательные испытания - для горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб, изготовленных из непрерывной заготовки. По требованию заказчика - для горячедеформированных труб. Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S от 8 до 22 мм вкл. - 10 мм² (3,6 мм), св. 22 до 40 мм вкл. - 20 мм² (5,1 мм), св. 40 мм - 30 мм² (6,2 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы для S до 12 мм вкл. - $h = 0,5S$ мм; св. 12 мм - $h = 0,25S; 0,5S$ и $0,75S$ мм Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - $\pm 10\%$ от их номинальных значений.</p>
<p>$D/S \geq 5$ $D > 55$ мм (таблицы 2, 3, 4, 5, 6)</p>	<p>По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $0,2 \leq h=(5\pm 0,5)\%S \leq 1,5$ мм длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $0,2 \leq h=(5\pm 0,5)\%S \leq 1,5$ мм длиной $l = (25\pm 2,5)$ мм, шириной $m \leq 1,5$ мм</p>	<p>Обязательные испытания - для горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб, изготовленных из непрерывной заготовки. По требованию заказчика - для горячедеформированных труб. Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S до 22 мм вкл. - 10 мм² (3,6 мм), 40 мм вкл. - 20 мм² (5,1 мм), св. 40 - 30 мм² (6,2 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы для S до 12 мм вкл. - $h = 0,5S$ мм; св. 12 мм - $h = 0,25S; 0,5S$ и $0,75S$ мм Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - $\pm 10\%$ от их номинальных значений.</p>

33 Таблица 19. Строки 1 и 4. Вторую графу «Продольные дефекты» изложить в новой редакции: "Прямоугольная риска (черт.1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $0,3 \text{ мм} \leq h = (5 \pm 0,5)\% S \leq 1,5 \text{ мм}$, длиной $l = (25 \pm 2,5) \text{ мм}$, шириной $m \leq 1,5 \text{ мм}$ ". Третью графу «Поперечные дефекты» изложить в новой редакции: "Прямоугольная риска (черт.7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной $0,3 \text{ мм} \leq h = (5 \pm 0,5)\% S \leq 1,5 \text{ мм}$, длиной $l = (25 \pm 2,5) \text{ мм}$, шириной $m \leq 1,5 \text{ мм}$ ".

Таблица 20 Тип и размеры искусственных отражателей для УЗД холодно- и теплодеформированных труб.

Размер труб	Тип и размеры искусственного отражателя при виде дефектов		
	Продольные дефекты	Поперечные дефекты	Дефекты типа расслоения
D/S ≥ 5 D ≤ 108 мм, для всех S (таблица 7)	Обязательные испытания Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,3±0,03)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,3±0,03)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S от 8 мм - 10 мм ² (3,6 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы h = 0,5S мм. Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - ± 10% от их номинальных значений.
D/S ≥ 5 D ≤ 108 (таблица 8 для стали 12X18H12T)	Обязательные испытания Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,2±0,02)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,2±0,02)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	
D/S < 5 D ≤ 108 мм, для всех S (таблицы 7, 8)	Обязательные испытания Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,6±0,06)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,6±0,06)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S от 8 мм - 10 мм ² (3,6 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы h = 0,5S мм. Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - ± 10% от их номинальных значений.
D/S ≥ 5 D ≤ 108 мм, для всех S (таблицы 7, 8, кроме стали 12X18H12T)	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,2±0,02)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,2±0,02)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S от 8 мм - 10 мм ² (3,6 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы h = 0,5S мм. Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - ± 10% от их номинальных значений.
D=114-273 мм S = 5-25 мм (таблицы 2, 4) по сортаменту горячедеформированных труб	Обязательные испытания Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,7±0,07)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,7±0,07)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S от 8 до 22 мм вкл. - 10 мм ² (3,6 мм), св. 22 мм - 20 мм ² (5,1 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы для S до 12 мм вкл. - h = 0,5S мм; св. 12 мм - h = 0,25S; 0,5S и 0,75S мм. Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - ± 10% от их номинальных значений.
D = 114-273 мм S = 5-25 мм (таблицы 2, 4) по сортаменту горячедеформированных труб	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 1 и 2 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,3±0,03)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Прямоугольная риска (черт. 7 и 8 ГОСТ 17410) на внутренней и наружной поверхностях СОП глубиной h=(0,3±0,03)мм длиной l=(25±2,5) мм, шириной m ≤ 1,5 мм	По требованию заказчика Плоскостное отверстие (черт. 14 ГОСТ 17410) площадью (диаметром) для S от 8 до 22 мм вкл. - 10 мм ² (3,6 мм), св. 22 мм - 20 мм ² (5,1 мм); Расстояние h до дна плоского отверстия от внутренней поверхности трубы для S до 12 мм вкл. - h = 0,5S мм; св. 12 мм - h = 0,25S; 0,5S и 0,75S мм. Допуск на диаметр и глубину плоскостного отверстия - ± 10% от их номинальных значений.

По соглашению с заказчиком допускается применение треугольной риски (исполнение 2 ГОСТ 17410), если амплитуда сигнала, отраженного от треугольной риски не отличается от амплитуды сигнала, отраженного от прямоугольной риски, более чем на 1,5 дБ.

При контроле на дефекты типа "расслоение" допускается использование искусственного дефекта типа "кольцевой прямоугольный паз" (черт. 13 ГОСТ 17410) с размерами: ширина – 15 мм ($\pm 10\%$); глубина : $h = 0,5 S$ для S до 12 мм включительно; $h = 0,25 S$; $0,5 S$ и $0,75 S$ для S от 12 мм.

3.22 Магнитный и вихретоковый контроль проводят по технологической инструкции, согласованной с НПО ЦНИИТМАШ.

Настройку браковочной чувствительности аппаратуры на выявление поверхностных и сквозных дефектов проводят по СОП с искусственными отражателями типа «продольная прямоугольная риска» на наружной и внутренней поверхностях или типа «радиальное сквозное цилиндрическое отверстие» размерами, указанными в таблицах 21 и 22.

Каждый СОП с искусственным отражателем типа «радиальное сквозное цилиндрическое отверстие» должен иметь три отверстия, расположенные по периметру через 120° и по длине стандартного образца (вдоль оси трубы) на расстоянии не менее 150 мм между соседними отверстиями.

Таблица 21 Размеры искусственной риски.

Размер и способ изготовления труб	Размеры искусственной риск, мм
Горячедеформированные и горячепрессованные трубы всех размеров	Глубина $h=(10\pm 1,0)\% S \leq 2$ длина $l=(25\pm 2,5)$ ширина $m \leq 1,5$
Холодно- и тепलोдеформированные по сортаменту горячедеформированных ($D= 114-273$ мм и $S= 5-25$ мм) труб	Глубина $h=(7\pm 0,7)\% S$; длина $l=(25\pm 2,5)$ ширина $m \leq 1,5$
Холодно-и теплодеформированные, горячедеформированные и горячепрессованные редуцированные по сортаменту холодно- и теплодеформированных ($D= 25-57$ мм и $S= 2,5-8$ мм) труб с отношением $D/S > 5$	Глубина $h=(0,2\pm 0,02)$ длина $l=(25\pm 2,5)$ ширина $m \leq 1,5$
Холодно-и теплодеформированные, горячедеформированные и горячепрессованные редуцированные по сортаменту холодно- и теплодеформированных ($D= 25-57$ мм и $S = 2,5-8$ мм) труб с отношением $D/S \leq 5$	Глубина $h=(0,6\pm 0,06)$ длина $l=(25\pm 2,5)$ ширина $m \leq 1,5$

Четвертый абзац изложить в новой редакции: "Настройку установки в динамическом режиме при ультразвуковом контроле на дефекты типа "расслоение" допускается проводить с использованием искусственного дефекта типа "прямоугольный паз" (черт.13 ГОСТ 17410) с ¹ размерами: ширина - 15 мм ($\pm 10\%$), глубина - $h = 0,5S$ для S до 12 мм включительно, $h = 0,25 S$ для S более 12 мм".

Таблица 22 Диаметр искусственного отверстия

Диаметр труб	Диаметр искусственного дефекта, d, мм
до 12 мм включительно	1,0 ±0,1
Свыше 12 до 32 мм включительно	1,4 ±0,1
Свыше 32 до 50 мм	1,8 ±0,1
От 50 до 127 мм включительно	2,2 ±0,1
Свыше 127 мм	2,7 ±0,1

3.23 Контроль макроструктуры металла труб проводят на кольцевом поперечном образце по ГОСТ 10243.

Допускается иная методика контроля макроструктуры.

Арбитражным методом является метод контроля по ГОСТ 10243.

3.24 Загрязненность металла труб неметаллическими включениями принимается по документу о качестве трубной заготовки.

Контроль загрязненности неметаллическими включениями металла труб проводят по ГОСТ 1778 методом Ш, вариант Ш1 или Ш4 по всей площади шлифов с продольным направлением волокон с оценкой по среднему баллу, подсчитанному как среднее арифметическое максимальных оценок шести образцов.

3.25. Контроль полосчатости и видманштеттовой структуры в микроструктуре металла труб проводят по шкалам №1 и №2 приложения Б методом сравнения.

Контроль проводят на образцах, изготавливаемых по ГОСТ 5640 по всей площади шлифов с продольным направлением волокон при увеличении 90-105 крат.

3.26 Контроль микроструктуры металла труб проводят по шкале №3 приложения Б методом сравнения.

Контроль проводят на образцах, изготавливаемых с соответствии с ГОСТ 5640 по всей площади шлифов с продольным направлением волокон при увеличении 90-105 и 500 крат.

Допускается проводить контроль микроструктуры неразрушающим методом с переводом показаний приборов в баллы шкалы микроструктур по технологической инструкции, согласованной с НПО ЦНИИТМАШ.

Арбитражным методом является контроль по шкале №3 приложения Б.

3.27 Контроль величины зерна металла труб проводят по ГОСТ 5639 при увеличении 90-105 крат на продольном образце по всей толщине стенки.

Допускается проводить контроль величины зерна ультразвуковым методом по инструкции, согласованной с НПО ЦНИИТМАШ.

Арбитражным методом является метод контроля по ГОСТ 5639.

3.28 Испытание на загиб (изгиб) проводят по ГОСТ 3728 и ГОСТ 14019.

Испытание труб диаметром до 60 мм включительно проводят на образцах в виде отрезка трубы, диаметром ~~свыше 108 мм~~ ^{более 60 мм} и более – на образцах в виде продольной или поперечной полосы.

3.29 Испытание на раздачу проводят по ГОСТ 8694.

3.30. Испытание на сплющивание проводят по ГОСТ 8695.

При обнаружении на сплюснутых образцах мельчайших рванин или других мелких дефектов, являющихся следствием раскрытия допустимых наружных дефектов, обусловленных способом производства, допускается повторное испытание другого образца от той же трубы, с предварительным снятием поверхностного наружного и внутреннего слоя образца на глубину не более 0,2 мм для труб диаметром до 114 мм и не более 1 мм для труб диаметром свыше 114 мм.

3.31 Испытание на стойкость против межкристаллитной коррозии проводят по методам АМ или АМУ по ГОСТ 6032 после провоцирующего нагрева, по внутренней и наружной поверхности образца.

Арбитражным методом является метод АМ.

4 МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Общие требования к маркировке, упаковке, документации, транспортированию и хранению труб должны соответствовать ГОСТ 10692.

4.2 Каждая труба диаметром 25 мм и более толщиной стенки 3 мм и более на расстоянии 200-300 мм от одного из концов должна иметь четкую маркировку, содержащую: сварный знак изготовителя, клеймо технического контроля (ТК), марку стали, номер партии.

Каждая труба диаметром 114 мм и более дополнительно маркируется номером трубы.

При обрезке концов труб у заказчика допускается перенос маркировки на оставшуюся часть трубы с соответствующим оформлением переноса ОТК заказчика.

4.3. Способ маркировки выбирает изготовитель труб.

При маркировке клеймением ударным способом должен быть исключен недопустимый наклеп участка маркирования, а глубина клеймения не должна выводить толщину стенки трубы за минимальное допустимое значение.

36 Пункт 4.2. После второго абзаца дополнить абзацами:

"При проведении контроля величины зерна металла труб из стали марки 12X18H12T каждая труба дополнительно маркируется номером трубы.

По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается нанесение маркировки, за исключением клейма технического контроля, на оба конца трубы на расстояние до 500 мм от торца".

①

37 Пункт 4.3. После первого абзаца дополнить новым абзацем: По дополнительному требованию Заказчика маркировка на трубы должна быть нанесена электрографическим способом или несмываемой краской".

①

Способ маркировки должен обеспечивать качество выполнения и сохранность маркировки при транспортировании и хранении труб в течение 6 месяцев, при условии соблюдения требований к транспортированию и хранению.

4.4. На каждой трубе, кроме труб из сталей 12Х18Н12Т, 08Х16Н9М2 и 10Х13П2БС2Н2Д2, должна быть нанесена цветная маркировка несмываемой краской одной продольной полосой по всей длине трубы - для труб диаметром 25 мм и более и кольцевыми полосами через каждые 2 м по длине трубы - для труб диаметром менее 25 мм.

По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается нанесение цветной маркировки кольцевыми полосами только по концам труб либо поставка труб без цветной маркировки.

Цветная маркировка, в зависимости от марки стали, должна быть следующей:

20	- зеленая;
20 (трубы горячепрессованные и горячепрессованные редуцированные, изготовленные из непрерывнолитой заготовки)	- две полосы зеленого цвета;
20-ПВ	- голубая;
15ГС	- коричневая;
15ХМ	- желтая;
12Х1МФ	- красная;
12Х1МФ (трубы горячепрессованные, изготовленные из непрерывнолитой заготовки)	- две полосы красного цвета;
12Х1МФ-ПВ	- оранжевая;
15Х1М1Ф	- белая;
12Х2МФСР	- синяя;
10Х9МФБ-Ш	- фиолетовая;
12Х11В2МФ	- черная.
10Х9МФБ	- две полосы фиолетового цвета

4.5 Концы каждой трубы диаметром 108 мм и менее должны быть плотно закрыты специальными предохранительными заглушками (пробками, колпачками).

По требованию заказчика трубы могут поставляться без заглушек.

Трубы диаметром до 89 мм могут поставляться упакованными в бумагу, ткань или обрешетку.

4.6 По требованию заказчика трубы должны иметь временное консервационное покрытие, обеспечивающее требуемую противокоррозионную защиту поверхности труб.

Способ консервации и расконсервации должен соответствовать ГОСТ 9.014.

4.7 Трубы диаметром до 159 мм включительно поставляются в пакетах прочно увязанными в двух-трех местах по длине пакета.

Трубы диаметром от 159 мм до 245 мм поставляются поштучно или в пакетах, диаметром 245 мм и более – поштучно.

Масса пакета труб не должна превышать 5 т, по требованию заказчика – 3 т.

4.8 Холодно- и теплодеформированные трубы из стали марок 08Х16Н9М2, 12Х18Н12Т и 10Х13Г12БС2Д2Н2 должны быть обернуты в бумагу и упакованы в ящики или обрешетки способом, обеспечивающим сохранность труб при транспортировании.

В этом случае концы труб заглушками не закрываются.

4.9 К каждому пакету и каждому ящику или обрешетке должен быть прикреплен ярлык с указанием:

- товарного знака изготовителя;
- марки стали и способа выплавки (для металла выплавки - Ш и - ПВ);
- размера труб, точности изготовления, мерной длины, в мм;
- номера партии, кроме труб, нормализованных с прокатного нагрева;
- номера плавки;
- массы в кг;
- количества труб в штуках;
- количества труб в метрах для холодно- и теплодеформированных труб;
- номера заказа;
- номера технических условий.

4.10 Каждая партия труб и каждый объем поставки должны сопровождаться документом о качестве труб, *рекомендуемая форма - Сертификат качества по Прил. Г* удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящих технических условий.

Документ о качестве труб должен содержать:

- наименование заказчика;
- номер заказа;
- наименование изготовителя и его местонахождение;
- способ изготовления труб;
- размер труб, точность изготовления, мерную длину в мм;
- марку стали и способ выплавки (для металла выплавки - Ш и - ПВ);
- номер настоящих технических условий;
- химический состав, включая элементы, введенные по расчету;
- номер технических условий на трубную заготовку и наименование изготовителя заготовки;
- номер партии, кроме труб нормализованных с прокатного нагрева;
- номер плавки;
- фактический вид и режим термообработки или отметку о нормализации труб с прокатного нагрева, с указанием температуры конца прокатки;

- номера труб, для труб диаметром 114 мм и более;
- результаты всех испытаний, в том числе дополнительных;
- данные по загрязненности металла труб неметаллическими включениями;
- отметку о проведении УЗД с указанием типа и размера искусственного отражателя;
- отметку о проведении МК или ВТК, с указанием типа и размера искусственного отражателя;
- отметки о гарантиях гидродавления, микроструктуры, ^{микроструктура} пределов текучести при повышенных температурах и длительной прочности, с указанием номера разрешения;
- печать и подпись начальника участка ТК, дату оформления документа о качестве.

5 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие труб требованиям настоящих технических условий при выполнении заказчиком требований по транспортированию и хранению.

1

Таблица А.1 Теоретическая масса 1 м горячдеформированных труб из углеродистых, низколегированных и марганцевистых хромистых марок сталей при $r = 7,85$

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм																
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	
25	1,26	1,68	1,86	2,07	2,28	2,46	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
28	1,57	1,85	2,11	2,37	2,61	2,84	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
30	1,71	2,02	2,31	2,59	2,86	3,11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
32	1,82	2,15	2,46	2,76	3,05	3,33	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
36	2,07	2,44	2,81	3,16	3,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
38	2,19	2,59	2,98	3,35	3,72	4,07	4,41	4,74	-	-	-	-	-	-	-	-	
40	-	2,74	3,15	3,55	3,94	4,32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
42	2,44	2,89	3,32	3,75	4,16	4,56	4,95	5,33	-	-	-	-	-	-	-	-	
45	-	-	3,58	4,04	4,49	4,93	5,36	5,77	-	-	-	-	-	-	-	-	
48	-	-	3,84	4,34	4,82	5,30	5,76	6,21	-	-	-	-	-	-	-	-	
50	-	-	4,10	4,54	5,05	5,55	6,04	6,51	-	-	-	-	-	-	-	-	
51	-	-	4,19	4,64	5,16	5,67	6,17	6,66	-	-	-	-	-	-	-	-	
54	-	-	4,36	4,93	5,49	6,04	6,57	7,10	-	-	-	-	-	-	-	-	
55	-	-	4,45	5,03	5,60	6,17	6,71	7,25	-	-	-	-	-	-	-	-	
57	-	-	4,72	5,35	5,96	6,56	7,14	7,71	8,27	8,81	9,35	9,87	10,87	11,82	12,71	13,56	
60	-	-	4,99	5,65	6,30	6,94	7,56	8,17	8,76	9,35	9,92	10,47	11,55	12,58	13,55	14,47	
76	-	-	6,41	7,27	8,12	8,96	9,78	10,59	11,39	12,18	12,95	13,71	15,19	16,62	18,00	19,32	
83	-	-	6,95	7,98	8,92	9,84	10,75	11,65	12,54	13,42	14,28	15,12	16,78	18,39	19,94	21,44	
89	-	-	7,56	8,58	9,60	10,60	11,59	12,56	13,53	14,48	15,41	16,34	18,15	19,91	21,61	23,26	
102	-	-	-	-	11,08	12,24	13,40	14,54	15,66	16,78	17,88	18,97	21,11	23,19	25,22	27,21	
108	-	-	-	-	11,76	13,00	14,23	15,45	16,65	17,84	19,02	20,18	22,47	24,71	26,89	29,03	
114	-	-	-	-	-	14,40	15,76	17,11	18,44	19,76	21,06	22,35	24,89	27,37	29,79	32,16	
121	-	-	-	-	-	15,33	16,78	18,22	19,65	21,06	22,45	23,84	25,56	29,23	31,84	34,39	
133	-	-	-	-	-	16,92	18,53	20,13	21,71	23,28	24,84	26,38	29,42	32,41	35,34	38,20	
140	-	-	-	-	-	-	21,24	22,92	24,58	26,23	27,87	31,09	34,26	37,38	40,43	-	
146	-	-	-	-	-	-	22,20	23,95	25,70	27,42	29,14	32,53	35,85	39,13	42,34	-	
152	-	-	-	-	-	-	23,15	24,99	26,81	28,62	30,41	33,96	37,44	40,88	44,25	-	
159	-	-	-	-	-	-	24,26	26,19	28,11	30,01	31,90	35,63	39,30	42,92	46,48	-	
168	-	-	-	-	-	-	-	27,74	29,78	31,80	33,80	37,77	41,69	45,54	49,34	-	
194	-	-	-	-	-	-	-	-	34,60	36,97	39,32	43,98	48,58	53,12	57,61	-	
219	-	-	-	-	-	-	-	-	-	41,94	44,62	49,94	55,21	60,41	65,56	-	
245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	56,22	62,18	68,08	73,93	-	
273	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	62,91	69,61	76,26	82,85	
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	76,51	83,85	91,13	
325	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	99,41	-	
351	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
377	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

449

Продолжение таблицы А1

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм																
	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	22,0	24,0	25,0	26,0	27,0	28,0	30,0	32,0	
57	14,35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
60	15,34	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
76	20,59	21,82	22,99	24,10	25,17	26,18	27,15	28,06	-	-	-	-	-	-	-	-	
83	22,89	24,29	25,64	26,93	28,18	29,37	30,51	31,59	-	-	-	-	-	-	-	-	
89	24,87	26,42	27,91	29,36	30,76	32,10	33,39	34,63	-	-	-	-	-	-	-	-	
102	29,14	31,02	32,84	34,62	36,34	38,01	39,68	41,20	44,18	-	-	-	-	-	-	-	
108	31,11	33,14	35,12	37,04	38,92	40,74	42,51	44,23	47,52	50,59	52,05	53,46	-	-	-	-	
114	34,47	36,72	38,92	41,06	43,14	45,16	47,13	49,04	52,69	56,12	57,74	59,31	-	-	-	-	
121	36,88	39,32	41,70	44,08	46,29	48,50	50,66	52,75	56,78	60,57	62,38	64,13	-	-	-	-	
133	41,02	43,78	46,47	49,12	51,70	54,23	56,70	59,12	63,77	68,20	70,33	72,40	-	76,38	80,12	83,64	
140	43,43	46,37	49,26	52,08	54,86	57,57	60,23	62,83	67,86	72,66	74,97	77,23	-	81,58	85,69	89,58	
146	45,50	48,60	51,64	54,63	57,56	60,48	63,25	66,01	71,36	76,47	78,95	81,36	-	86,03	90,46	94,67	
152	47,57	50,83	54,08	57,18	60,26	63,30	66,27	69,19	74,85	80,29	82,92	85,50	-	90,48	95,24	99,76	
159	49,98	53,42	56,81	60,14	63,42	66,64	69,80	72,90	78,94	84,74	87,56	90,32	-	95,68	100,80	105,70	
168	53,08	56,76	60,39	63,96	67,48	70,98	74,33	77,67	84,19	90,47	93,53	96,53	-	102,36	107,96	113,33	
194	62,04	66,41	70,73	74,99	79,19	83,34	87,43	91,46	99,35	107,01	110,76	114,45	-	121,66	128,64	135,39	
219	70,66	75,69	80,67	85,59	90,46	95,27	100,02	104,71	113,93	122,92	127,33	131,68	-	140,21	148,52	156,60	
245	79,72	85,46	91,13	96,75	102,31	107,82	113,27	118,66	129,27	139,66	144,76	149,81	-	159,74	169,44	178,91	
273	89,38	95,86	102,28	108,64	114,95	121,20	127,35	133,52	145,62	157,43	163,34	169,14	-	180,56	191,74	202,69	
299	98,36	105,52	112,63	119,68	126,68	133,62	140,50	147,33	160,80	174,06	180,60	187,08	-	199,87	212,44	224,78	
325	107,33	115,18	122,98	130,73	138,41	146,04	153,61	161,13	175,99	190,62	197,85	205,02	-	219,20	233,14	246,86	
351	116,30	124,84	133,33	141,77	150,14	158,46	166,73	174,93	191,17	207,18	215,10	222,96	-	238,52	253,85	268,95	
377	125,27	134,51	143,69	152,81	161,88	170,89	179,84	188,73	206,35	223,74	232,35	240,91	-	257,84	274,55	291,03	
426	-	152,71	163,20	173,62	183,99	194,30	204,55	214,74	234,96	254,96	264,87	274,72	-	294,26	313,57	332,65	
465	-	-	-	192,18	201,58	212,93	224,22	235,45	257,74	279,80	290,75	301,64	312,10	323,24	344,62	365,77	
530	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	333,88	346,49	-	371,55	396,38	420,98	

Продолжение таблицы А1

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм															
	34,0	36,0	38,0	40,0	42,0	45,0	48,0	50,0	56,0	60	65	70	75	80	90	
57	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
76	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
83	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
89	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
102	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
108	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
121	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
133	86,93	89,99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
140	93,24	96,67	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
146	98,65	102,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
152	104,06	108,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
159	110,37	114,81	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
168	118,49	123,40	128,08	132,55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
194	141,91	148,21	154,28	160,12	165,73	173,72	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
219	164,45	172,07	179,46	186,63	193,56	203,54	213,01	219,03	-	-	-	-	-	-	-	
245	188,66	197,17	205,96	214,52	222,85	234,92	246,48	253,90	274,80	287,58	-	-	-	-	-	
273	213,43	223,93	234,20	244,25	254,07	268,37	282,16	291,06	316,42	332,18	-	-	-	-	-	
299	236,89	248,77	260,43	271,85	283,05	299,42	315,28	325,57	355,06	373,58	-	-	-	-	-	
325	260,35	273,62	286,65	299,46	312,04	330,48	348,41	360,07	393,71	414,99	-	-	-	-	-	
351	283,82	298,46	312,87	327,06	341,02	361,53	381,53	394,58	432,35	456,40	-	-	-	-	-	
377	307,28	323,30	339,10	354,67	370,01	392,59	414,66	429,08	471,00	497,80	530,02	560,82	-	-	-	
426	351,50	370,12	388,52	406,69	424,63	451,11	477,09	494,11	543,83	575,84	614,56	651,86	687,74	722,19	786,81	
465	386,70	407,39	427,86	448,10	-	-	-	-	601,80	-	681,85	-	765,37	-	-	
530	-	-	-	517,11	-	-	-	-	-	-	793,99	-	-	-	-	

Примечание - Расчет теоретической массы труб приведен по среднеарифметическим значениям диаметра и толщины стенки с учетом несимметричности предельных отклонений.

Таблица А2 Теоретическая масса 1 м горячедетформированных труб из высоколегированных сталей при $r = 7,90$

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм															
	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	11,0	12,0		
76	8,22	9,07	9,90	10,73	11,54	12,33	13,11	13,88	14,64	15,38	16,11	16,83	18,22	19,56		
83	9,03	9,96	10,89	11,80	12,70	13,58	14,46	15,32	16,16	16,99	17,81	18,62	20,19	21,71		
89	9,72	10,73	11,73	10,73	11,54	12,33	13,11	13,88	14,64	15,38	16,11	16,83	18,22	19,56		
102	-	12,40	13,56	14,72	15,86	16,99	18,10	19,21	20,29	21,37	22,43	23,48	25,54	27,55		
108	-	13,17	14,41	15,64	16,86	18,06	19,26	20,43	21,60	22,75	22,89	25,02	27,23	29,39		
114	-	13,93	15,25	16,56	17,86	19,14	20,41	21,66	22,91	24,13	25,35	26,55	28,92	31,24		
121	-	14,83	16,24	17,64	19,02	20,39	21,75	23,10	24,43	25,75	27,05	28,35	30,89	33,39		
133	-	16,36	17,93	19,48	21,02	22,54	24,05	25,55	27,03	28,51	29,97	31,42	34,27	37,07		
140	-	-	-	20,55	22,18	23,80	25,40	26,99	28,56	30,12	31,67	33,21	36,24	39,22		
146	-	-	-	22,48	24,25	26,02	27,77	29,51	31,23	32,93	34,63	36,30	39,62	42,87		
152	-	-	-	23,44	25,30	27,15	28,98	30,79	32,60	34,38	36,16	37,92	41,39	44,81		
159	-	-	-	24,57	26,52	28,46	30,39	32,30	34,19	36,07	37,94	39,79	43,46	47,06		
168	-	-	-	-	-	30,15	32,20	34,23	36,25	38,25	40,24	42,21	46,11	49,96		
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	44,53	46,87	49,19	53,79	58,33		
219	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55,90	61,17	66,39		
245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	68,85	74,76		
273	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	77,12	83,78		
325	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100,53		

Продолжение таблицы А2

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм															
	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	22,0	24,0	25,0	26,0	28,0	30,0	32,0		
76	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
83	24,6	25,96	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
89	26,75	28,26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
102	31,41	33,26	35,05	36,80	38,49	40,13	40,72	-	-	-	-	-	-	-		
108	33,56	35,56	37,51	39,41	41,26	43,05	44,79	-	-	-	-	-	-	-		
114	35,71	37,89	39,97	42,02	44,02	45,97	47,86	51,49	-	-	-	-	-	-		
121	39,21	40,55	42,83	45,06	47,24	49,37	51,44	55,43	59,21	61,03	62,78	-	-	-		
133	42,51	45,16	47,75	50,29	52,77	55,21	57,59	62,19	66,59	68,70	70,77	74,74	78,51	82,06		
140	45,02	47,84	50,62	53,33	56,00	58,61	61,17	66,13	70,88	73,18	75,43	79,76	73,88	87,80		
146	49,21	52,29	55,32	58,28	61,19	64,04	66,84	72,25	77,44	79,94	82,39	87,11	91,60	95,86		
152	51,47	54,71	57,89	61,02	64,09	67,10	70,06	75,80	81,30	83,97	86,58	91,62	96,43	101,01		
159	54,10	57,53	60,90	64,22	67,47	70,66	73,82	79,93	85,81	88,66	91,46	96,88	102,07	107,03		
168	57,48	61,15	64,77	68,32	71,82	75,26	78,65	85,24	91,61	94,70	97,74	103,64	109,32	114,76		
194	67,25	71,62	75,93	80,19	84,39	88,52	92,61	100,60	108,36	112,15	115,89	123,19	130,25	137,09		
219	76,64	81,69	86,67	91,60	96,46	101,28	106,03	115,36	124,46	128,93	133,34	141,98	150,39	158,56		
245	86,41	92,15	97,84	103,46	109,03	114,54	119,99	130,72	141,21	146,38	151,48	161,52	171,32	180,90		
273	96,94	103,43	109,86	116,26	122,56	128,82	132,02	147,25	159,25	165,17	-	-	-	-		
325	116,48	124,36	132,20	139,97	147,68	155,34	162,94	177,96	192,75	200,06	-	-	-	-		

Примечание - Расчет теоретической массы труб приведен по среднеарифметическим значениям диаметра и толщины стенки с учетом несимметричности предельных отклонений.

Таблица А3 Теоретическая масса 1 м холодно- и теплодеформированных труб из углеродистых, низколегированных и мартенситных хромистых марок сталей при $\rho = 7,85$

Приложение А (справочное)

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм																		
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	
10	0,395	0,462	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,493	0,586	0,666	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,691	0,832	0,962	1,08	1,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,888	1,08	1,26	1,42	1,58	1,72	1,85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	0,986	1,20	1,41	1,60	1,77	1,94	2,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	1,13	1,39	1,63	1,86	2,07	2,28	2,47	2,64	2,81	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	1,28	1,57	1,85	2,11	2,37	2,61	2,84	3,05	3,26	3,45	3,63	3,79	3,94	-	-	-	-	-	-
30	1,38	1,70	2,00	2,29	2,56	2,83	3,03	3,32	3,55	3,77	3,97	4,16	4,34	-	-	-	-	-	-
32	1,48	1,76	2,15	2,46	2,76	3,05	3,33	3,59	3,85	4,09	4,32	4,53	4,74	-	-	-	-	-	-
36	1,68	2,07	2,44	2,81	3,16	3,50	3,82	4,14	4,44	4,73	5,01	5,27	5,52	-	-	-	-	-	-
38	1,78	2,19	2,59	2,98	3,35	3,72	4,07	4,41	4,74	5,05	5,35	5,64	5,92	6,44	-	-	-	-	-
40	-	2,31	2,74	3,15	3,55	3,94	4,32	4,68	5,03	5,37	5,70	6,01	6,31	6,88	7,40	7,87	-	-	-
42	-	2,44	2,89	3,32	3,75	4,16	4,56	4,95	5,33	5,69	6,04	6,38	6,71	7,32	7,89	8,41	-	-	-
45	-	2,62	3,11	3,58	4,04	4,49	4,93	5,36	5,77	6,17	6,56	6,94	7,30	7,99	8,63	9,22	-	-	-
48	-	2,81	3,33	3,84	4,34	4,83	5,30	5,76	6,21	6,65	7,08	7,49	7,89	8,66	9,37	10,00	-	-	-
50	-	2,99	3,48	4,01	4,54	5,05	5,55	6,04	6,51	6,97	7,42	7,86	8,29	9,10	9,86	10,59	-	-	-
51	-	2,99	3,55	4,10	4,64	5,16	5,67	6,17	6,66	7,13	7,60	8,05	8,48	9,32	10,11	10,85	11,54	-	-
54	-	3,18	3,77	4,36	4,93	5,49	6,04	6,58	7,10	7,61	8,11	8,60	9,08	9,99	10,85	11,67	12,43	-	-
55	-	3,24	3,85	4,44	5,03	5,60	6,16	6,71	7,25	7,77	8,28	8,78	9,27	10,21	11,10	11,93	12,72	-	-
57	-	3,36	4,00	4,62	5,23	5,83	6,41	6,99	7,55	8,10	8,63	9,16	9,67	10,65	11,59	12,48	13,32	-	-
60	-	-	4,22	4,88	5,52	6,16	6,78	7,39	7,99	8,58	9,15	9,71	10,26	11,32	12,33	13,29	14,21	-	-
63	-	-	4,44	5,13	5,81	6,49	7,14	7,77	8,41	9,04	9,57	10,23	10,81	11,96	13,05	14,07	15,09	-	-
70	-	-	4,96	5,74	6,51	7,27	8,01	8,75	9,47	10,18	10,88	11,56	12,23	13,54	14,80	16,01	17,16	18,27	-
76	-	-	-	-	7,10	7,93	8,75	9,56	10,36	11,14	11,91	12,67	13,42	14,87	16,28	17,63	18,94	20,20	-
83	-	-	-	-	7,79	8,71	9,62	10,51	11,39	12,26	13,12	13,96	14,80	16,42	18,00	19,53	21,01	22,44	-
89	-	-	-	-	8,33	9,38	10,36	11,33	12,28	13,22	14,16	15,07	15,98	17,76	19,48	21,16	22,79	24,36	-
102	-	-	-	-	-	10,82	11,96	12,09	14,21	15,31	16,40	17,48	18,55	20,64	22,69	24,69	26,63	28,53	-
108	-	-	-	-	-	11,49	12,70	13,90	15,09	16,27	17,44	18,59	19,73	21,97	24,17	26,31	28,41	30,45	-

Примечание - Расчет теоретической массы труб приведен по среднестатистическим значениям диаметра и толщины стенки с учетом несимметричности профиля.

Приложение А (справочное)

Таблица А4 Теоретическая масса 1 м холодно- и теплодеформированных труб из высоколегированных марок сталей при $\rho = 7,90$

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм															
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
10	0,40	0,47	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,50	0,59	0,67	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,70	0,84	0,97	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	-	1,09	1,27	1,44	1,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	-	1,22	1,42	1,62	1,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	-	1,40	1,65	1,88	2,10	2,30	2,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	-	1,59	1,87	2,14	2,40	2,64	2,87	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	2,02	2,32	2,60	2,87	3,12	3,36	-	-	-	-	-	-	-	-
32	-	-	2,17	2,49	2,80	3,09	3,37	3,64	3,90	4,14	4,37	4,79	-	-	-	-
36	-	-	4,47	2,84	3,20	3,54	3,87	4,19	4,49	4,79	5,07	5,59	-	-	-	-
38	-	-	2,62	3,02	3,40	3,76	4,12	4,46	4,79	5,11	5,42	5,99	-	-	-	-
40	-	-	-	3,19	3,60	3,99	4,37	4,74	5,09	5,44	5,77	6,39	-	-	-	-
42	-	-	-	3,36	3,80	4,21	4,62	5,01	5,39	5,76	6,12	6,79	-	-	-	-
45	-	-	3,15	3,63	4,10	4,55	4,99	-	-	-	-	-	-	-	-	-
48	-	-	3,37	3,89	4,39	4,89	5,37	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	-	-	3,52	4,06	4,59	5,11	5,62	-	-	-	-	-	-	-	-	-
53	-	-	3,74	4,33	4,89	5,45	5,99	-	-	-	-	-	-	-	-	-
56	-	-	3,97	4,59	5,19	5,79	6,37	-	-	-	-	-	-	-	-	-
57	-	-	4,04	4,68	5,29	5,90	6,49	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	-	-	4,27	4,94	5,59	6,24	6,87	-	-	-	-	-	-	-	-	-
76	-	-	-	-	7,1	7,93	8,75	9,56	10,35	11,14	11,91	13,41	-	-	-	-
89	-	-	-	-	8,38	9,38	10,35	11,32	12,28	13,22	14,15	15,98	-	-	-	-

Примечание – Расчет теоретической массы труб приведен по среднелинейным значениям диаметра и толщины стенки с учетом несимметричности предельных отклонений.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Шкала № 1 Полосчатость феррито-перлитной структуры для сталей с содержанием углерода до 0,25%. - Отдельное издание.

Шкала № 2 Видманштеттовская структура (игольчатость феррита) для стали с содержанием углерода до 0,10%. - Отдельное издание.

Шкала № 3 Микроструктуры металла труб из сталей марок 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф, 12Х2МФСР

1 Микроструктура металла труб из сталей 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ

Сдаточные микроструктуры:

- 1 балл – микроструктура содержит от 100 до 30% отпущенного бейнита и перлита плюс феррит;
- 2-3 балл - микроструктура содержит от 30 до 20% отпущенного бейнита и перлита плюс феррит;
- 4-5 балл - микроструктура содержит от 20 до 15% отпущенного бейнита и перлита плюс феррит

Браковочные микроструктуры:

- 6 балл - микроструктура содержит от 15 до 5% отпущенного бейнита и перлита плюс феррит;
- 7 балл - микроструктура содержит от 5 до 0% отпущенного бейнита и перлита плюс феррит;
- 8-9 баллы - микроструктуры перегрева при отпуске выше A_{c1}

2 Микроструктуры металла труб из стали 15Х1М1Ф

Сдаточные микроструктуры:

- 1 балл - микроструктура содержит не менее 100% отпущенного бейнита;
- 2 балла - микроструктура содержит не менее 80% отпущенного бейнита;
- 3 балл - микроструктура содержит не менее 60% отпущенного бейнита;
- 4 балл - микроструктура содержит не менее 40% отпущенного бейнита;
- 5 балл - микроструктура содержит не менее 20% отпущенного бейнита.

Браковочные микроструктуры:

- 6 балла - феррито-перлитная микроструктура;
- 7-9 баллы - микроструктуры перегрева при отпуске выше A_{c1} ;
- 10 балл - микроструктура содержит 100% отпущенного мартенсита с бейнитом.

3 Микроструктуры металла труб из стали 12Х2МФСР

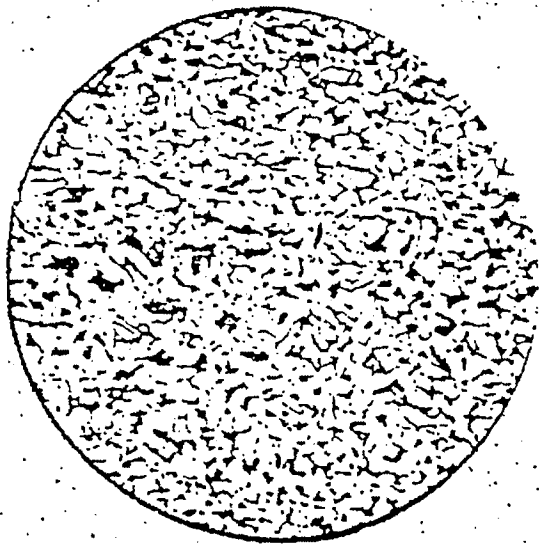
Сдаточные микроструктуры:

- 1 балл - микроструктура содержит от 100 до 90% отпущенного бейнита плюс феррит;
- 2 балл - микроструктура содержит от 90 до 70% отпущенного бейнита плюс феррит;
- 3 балл - микроструктура содержит от 70 до 50% отпущенного бейнита плюс феррит;
- 4 балл - микроструктура содержит от 50 до 30% отпущенного бейнита плюс феррит;
- 5 балл - микроструктура содержит от 30 до 15% отпущенного бейнита плюс феррит.

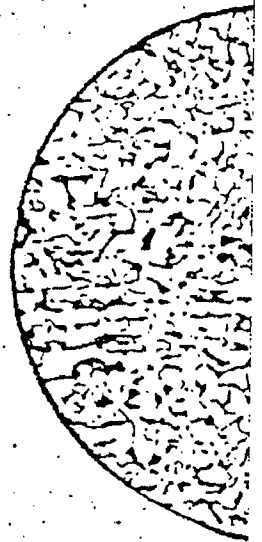
Браковочные микроструктуры:

- 6 балл - микроструктура содержит от 15 до 5% отпущенного бейнита плюс феррит;
- 7 балл - микроструктура содержит от 5 до 0% отпущенного бейнита плюс феррит;
- 8 балл – микроструктура перегрева при отпуске выше A_{c1} .

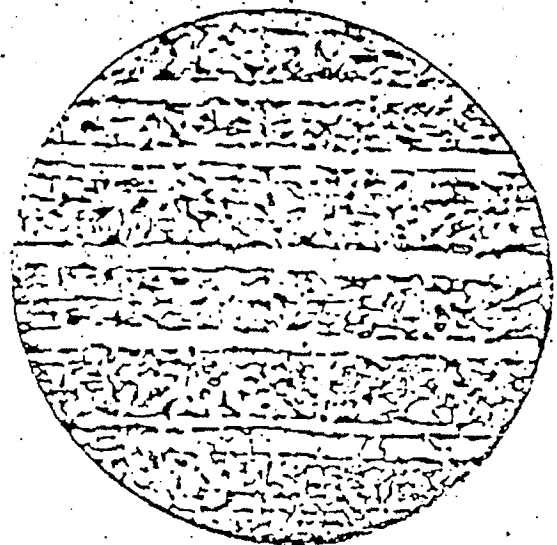
Шка
Полосчатость ферри
стали с содержанием



Балл 0

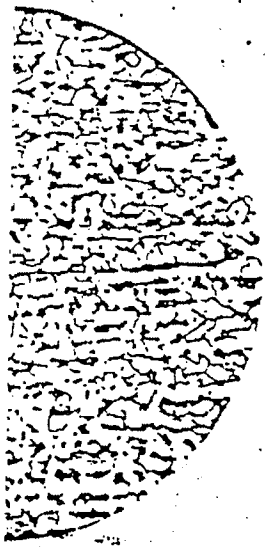


Балл
1

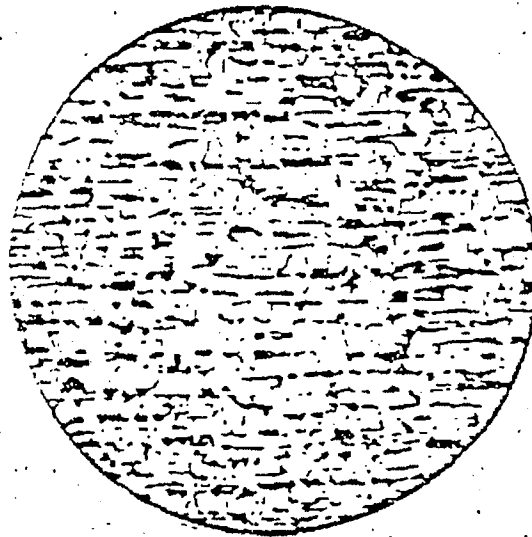


Балл 3

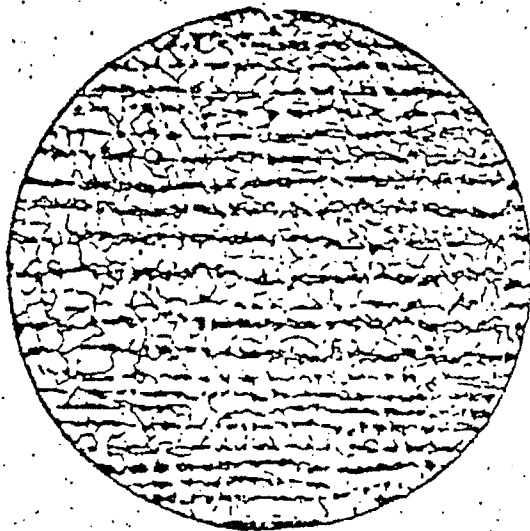
Па № 1
-перлитной структуры для
углерода до 0,25% × 100



Балл 1

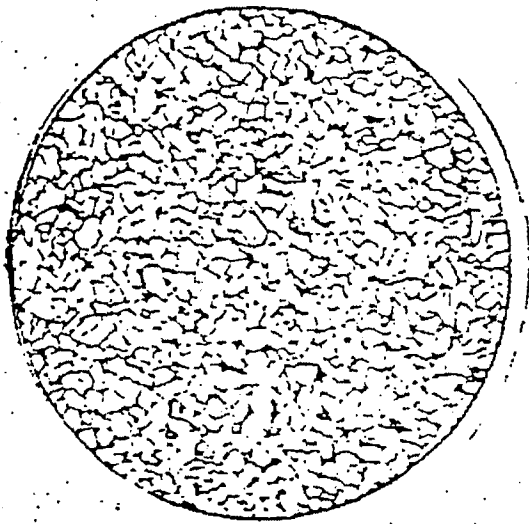


Балл 2

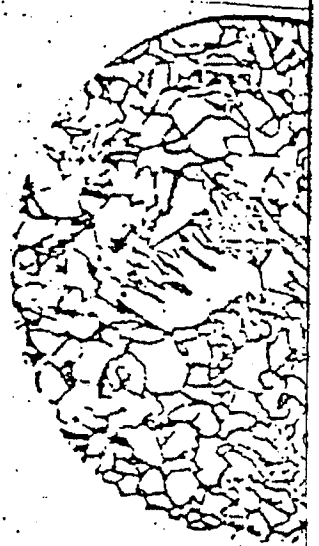


Балл 4

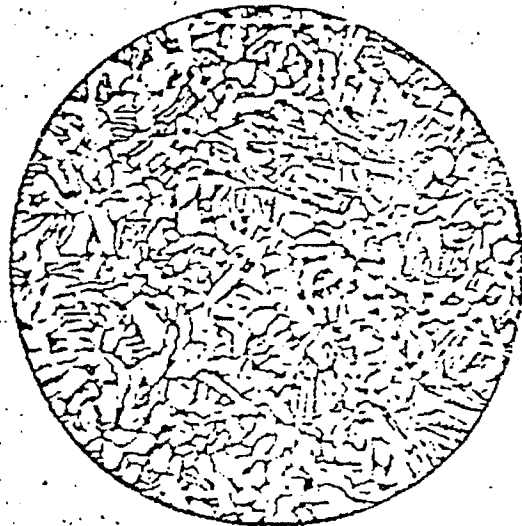
Шкала
Видманштеттовская структура
для стали с содержанием углерода



Балл 0



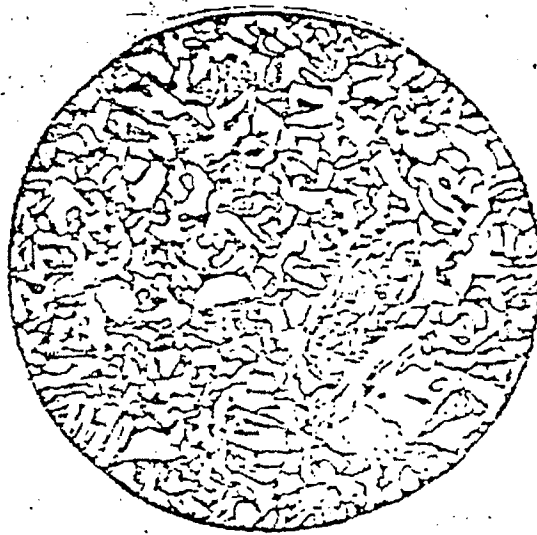
Балл 1



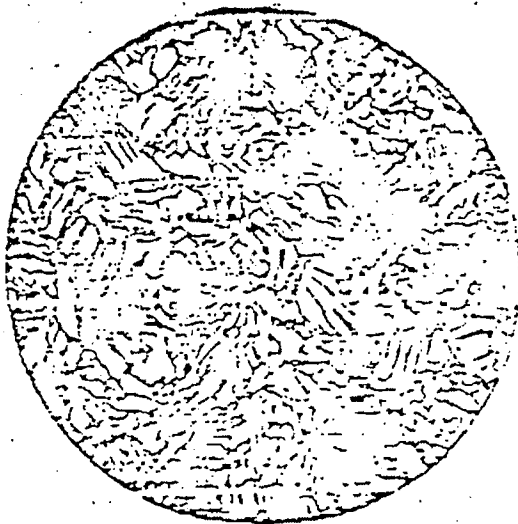
Балл 3

№ 2

(изольчатость феррита)
до 0,15% × 100

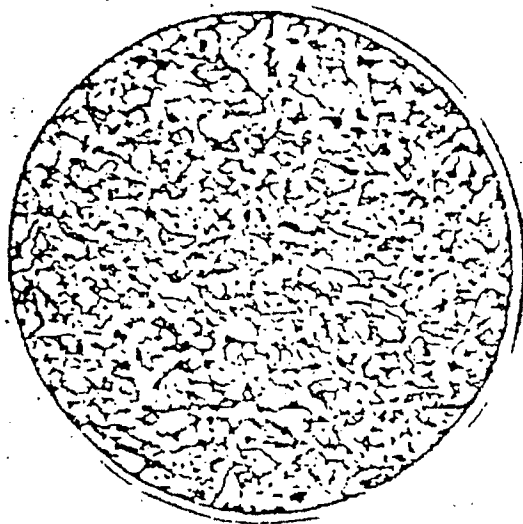


Балл 2



Балл 4

Шкала
Видманштеттовская структура
для стали с содержанием
0.16 - 0.30%



Балл 0

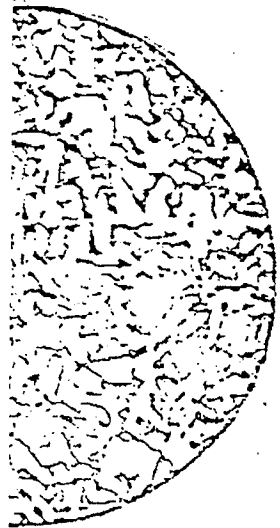


Балл 1



Балл 3

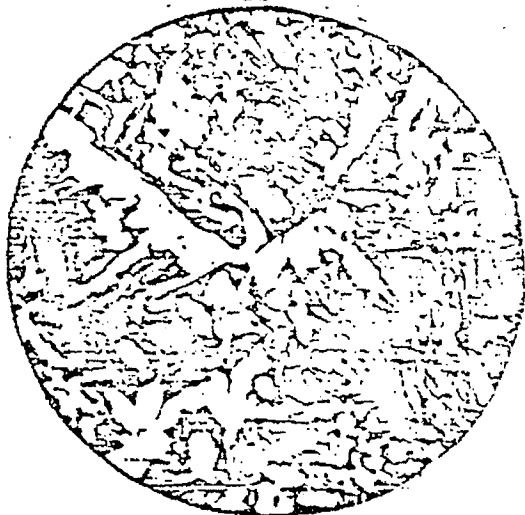
12 (продолжение)
структура (игольчатость феррита)
индекс углерода
x 100



л 1



Балл 2

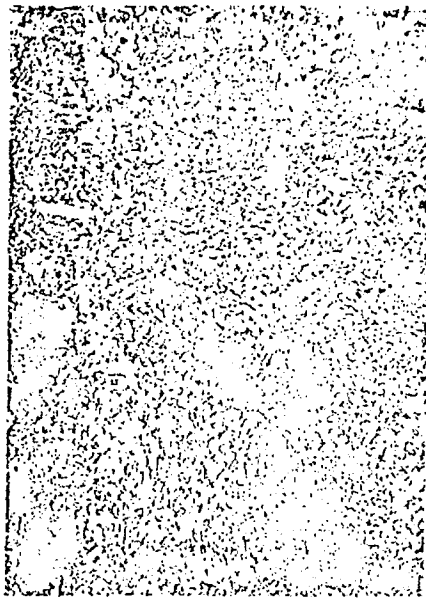


Балл 4

ШКАЛА № 3. Микроструктура металла труб из сталей марок 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ,
15Х1М1Ф, 12Х2МФСР.

Сдаточные структуры металла труб из сталей марок 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ

Б А Л Л I

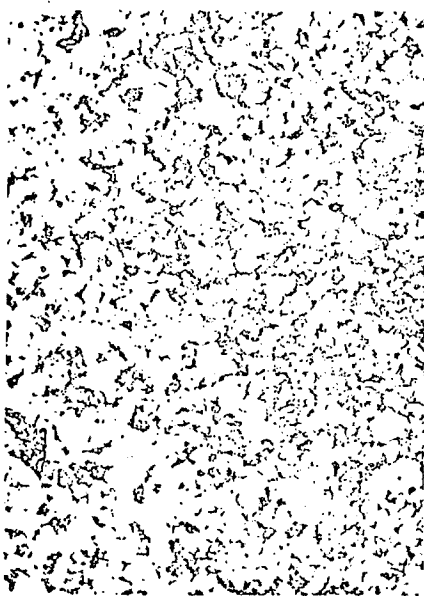


x 100

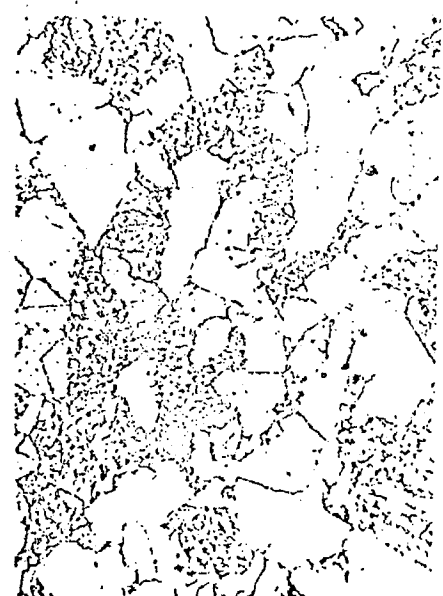


x 500

Б А Л Л 2



x 100



x 500

57
8

Сдаточные структуры металла труб из сталей марок 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ
(продолжение)

Б А Л Л 3



x 100



x 500

Б А Л Л 4



x 100

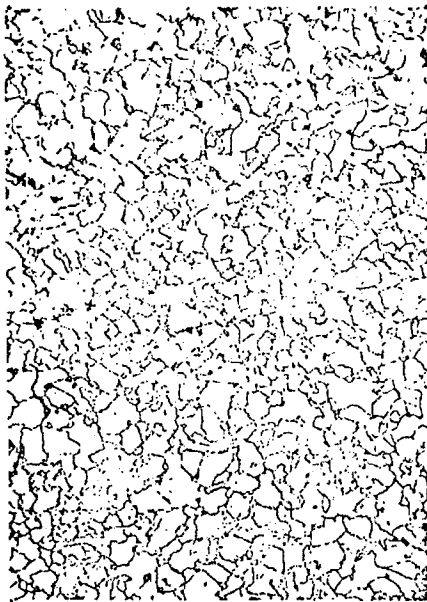


x 500

8

Сдаточные структуры металла труб из сталей марок 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ
(продолжение)

Б А Л Л Б



x 100



x 500

Браковочные структуры металла труб из сталей марок 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ

Б А Л Л 6



x 100

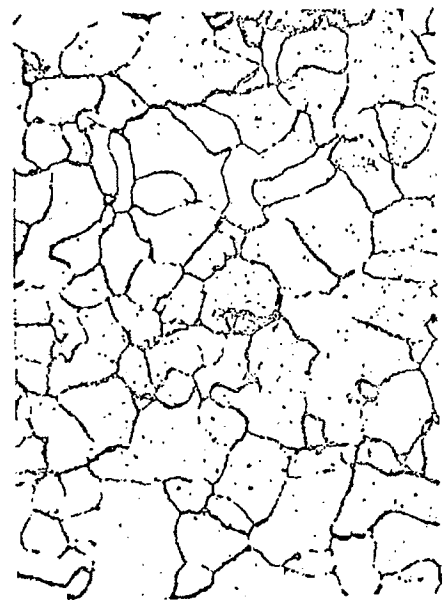


x 500

Б А Л Л 7



x 100



x 500

60
15

Браковочные структуры металла труб из сталей марок 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ
(продолжение)

Б А Л Л 8

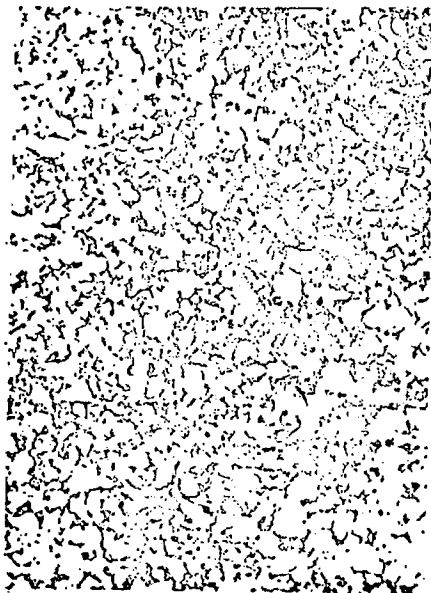


x 100

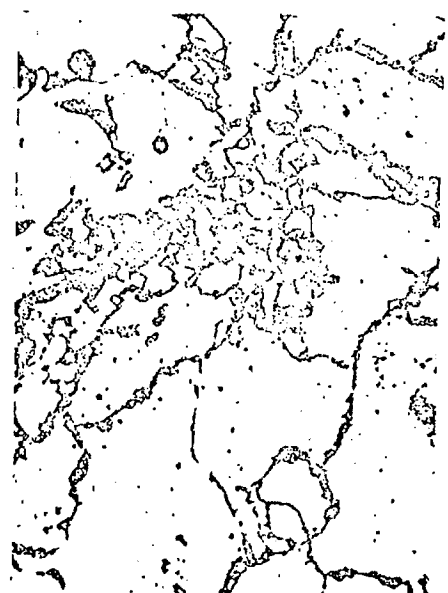


x 500

Б А Д Л 0



x 100



x 500

Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 15Х1М1Ф

Б А Л Л 1



x 100



x 500

Б А Л Л 2



x 100



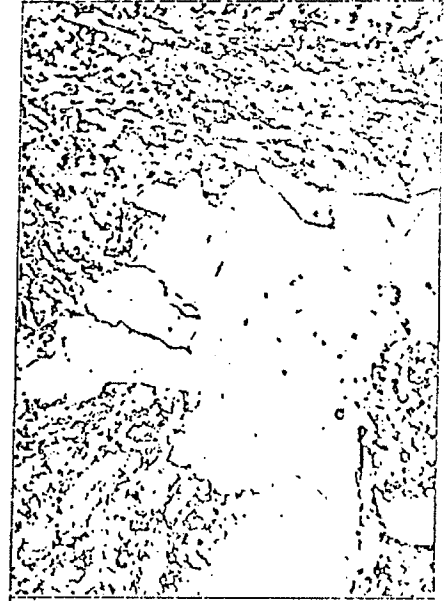
x 500

Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 15Х1М1Ф
(продолжение)

Б А Л Л 3



x 100

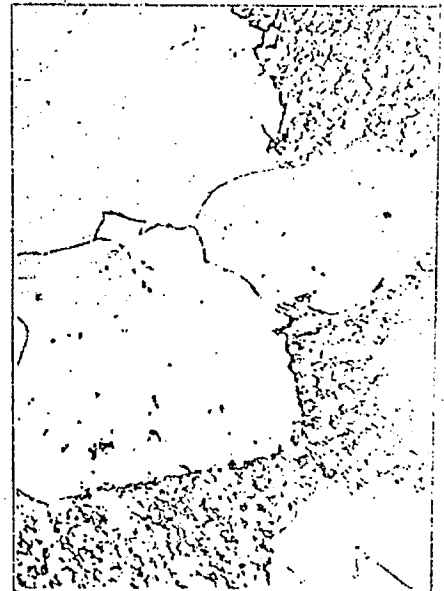


x 500

Б А Л Л 4



x 100



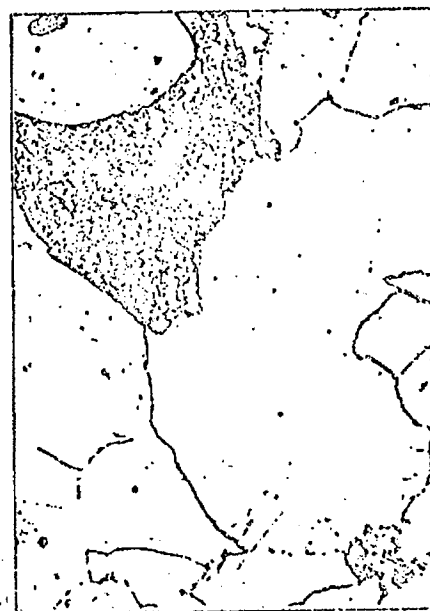
x 500

Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 15Х1М1Ф
(продолжение)

Б А Л Л Б



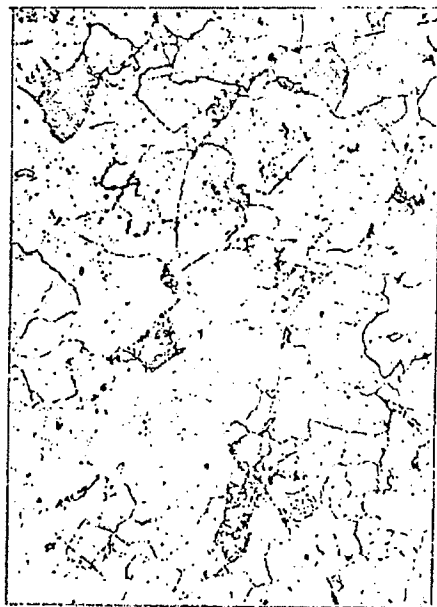
x 100



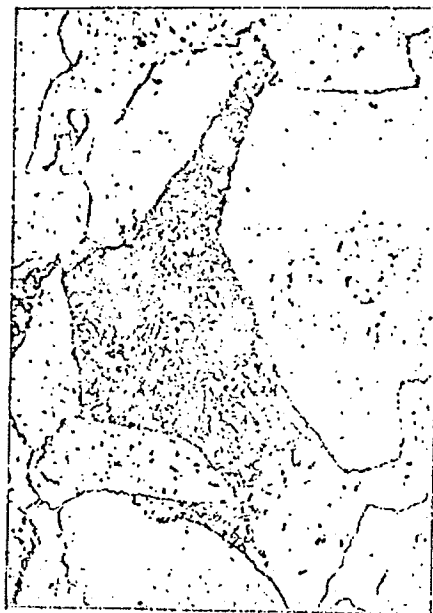
x 500

Браковочные структуры металла труб из сталей марки 15Х1М1Ф

Б А Л Л 6

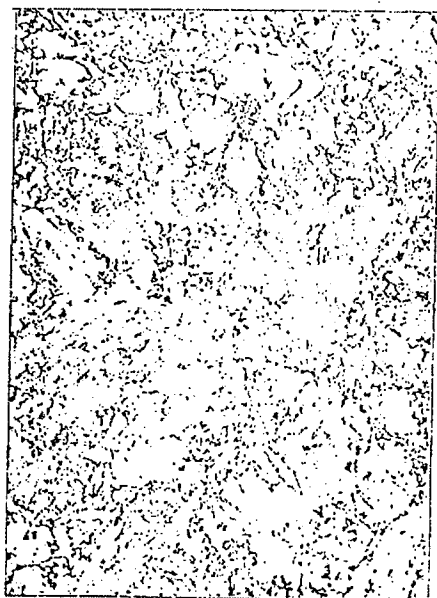


x 100

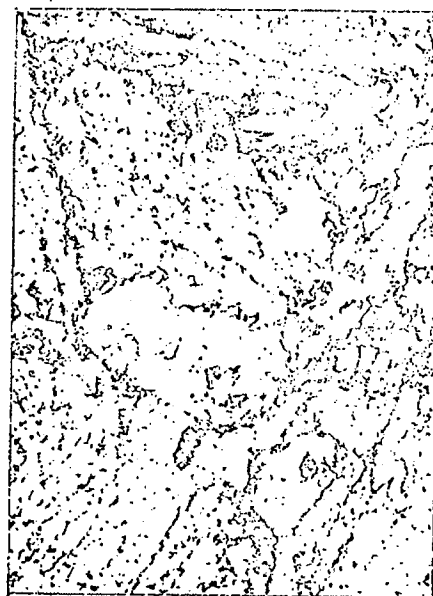


x 500

Б А Л Л 7



x 100



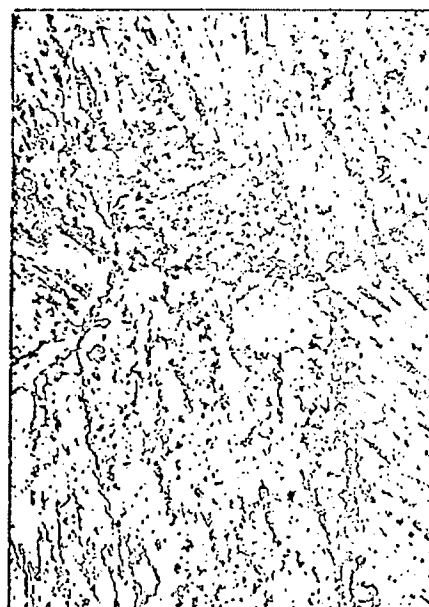
x 500

Браковочные структуры металла труб из сталей марки 15Х1М1Ф
(продолжение)

Б А Л Л 8

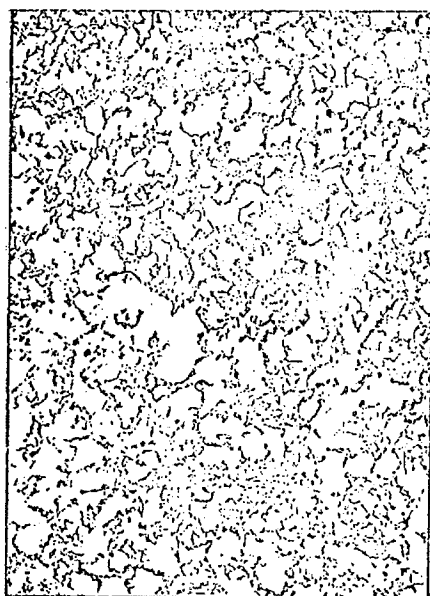


x 100



x 500

Б А Л Л 9



x 100



x 500

Браковочные структуры металла труб из сталей марки 15Х1М1Ф
(продолжение)

БАЛЛ 10



x 100



x 500

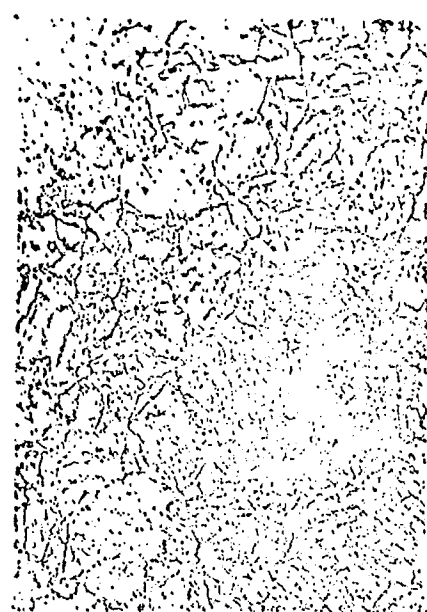
27
27

Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР

Б А Л Л І
ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ

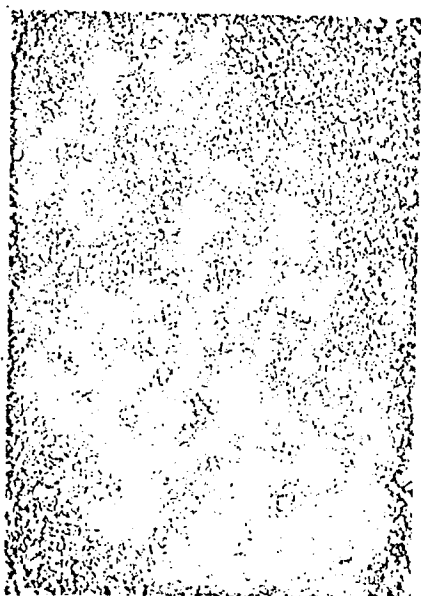


х 100



х 500

ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



х 100



х 500

Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР
(продолжение)

Б А Л Л 2
ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100



x 500

ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100



x 500

65

Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР
(продолжение)

БАЛЛ 3

ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100



x 500

ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100



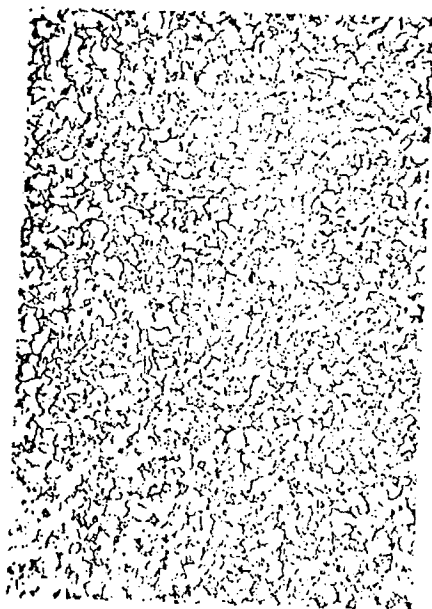
x 500

70

Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР
(продолжение)

Б А Л Л 4

ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ

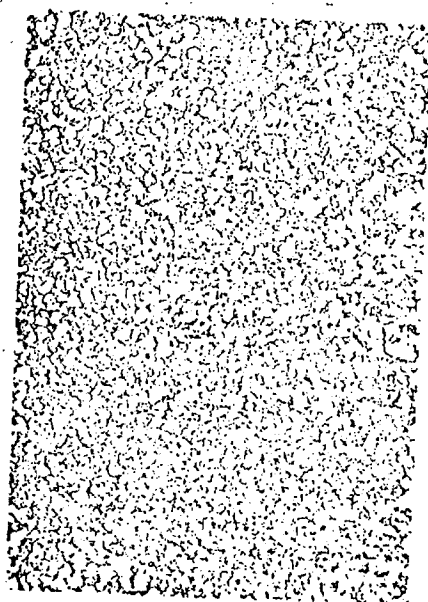


x 100



x 500

ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100



x 500

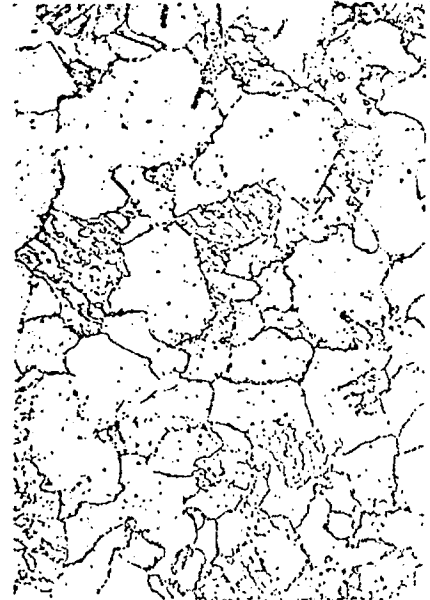
Сдаточные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР
(продолжение)

Б А Л Л 5

ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ

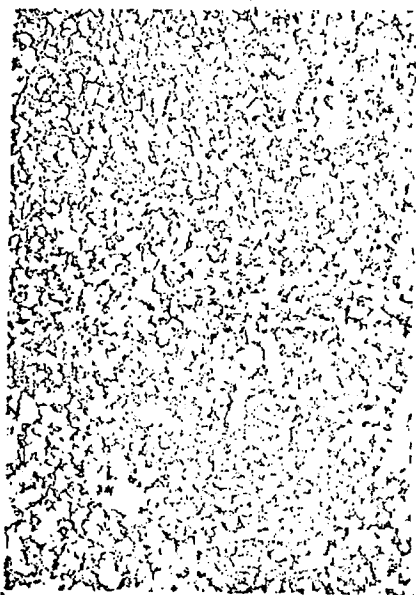


x 100



x 500

ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100



x 500

90
35

Браковочные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР

Б А Л Л 6

ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



× 100



× 500

Браковочные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР
(продолжение)

Б А Л Л 7

ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



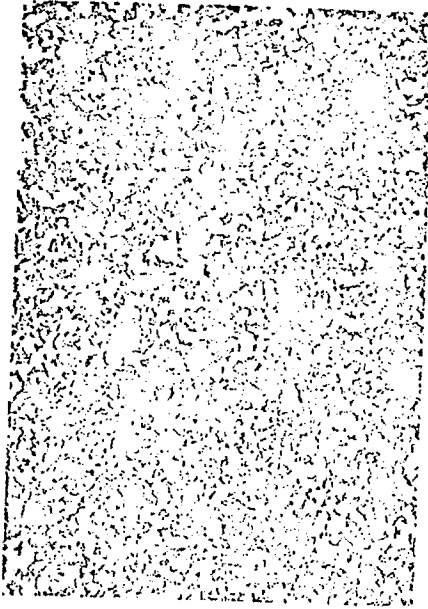
x 100



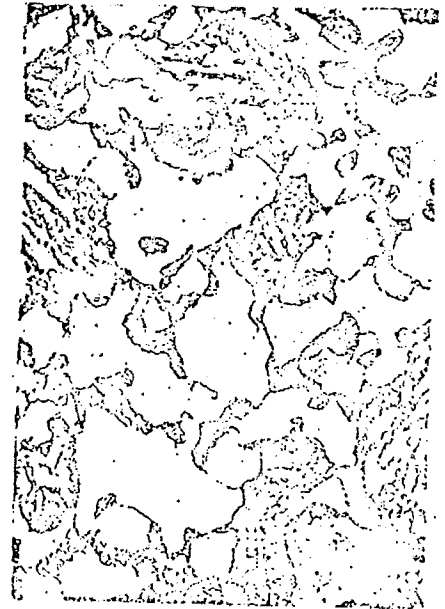
x 500

Браковочные структуры металла труб из сталей марки 12Х2МФСР
(продолжение)

Б А Л Л 8
ХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100

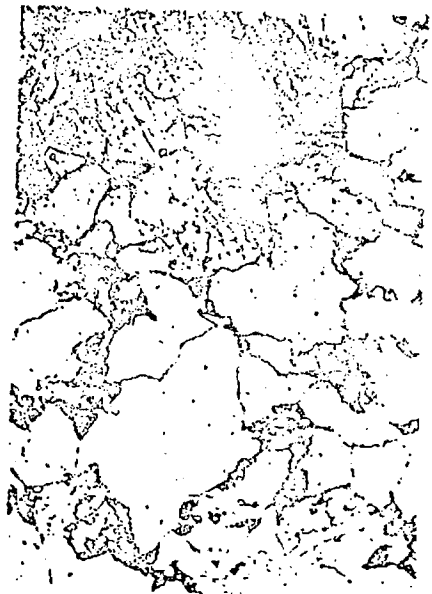


x 50

ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ



x 100



x 500

25

41

ПРИЛОЖЕНИЕ В

Ссылочные нормативные документы

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, на который дана ссылка
1	2
ГОСТ 9.014-78. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования.	4.6
ГОСТ 1778-70. Сталь. Металлографические методы определения неметаллических включений.	1.11; 3.24
ГОСТ 3728-78. Трубы. Методы испытания на загиб.	3.28
ГОСТ 3845-75. Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением.	3.19
ГОСТ 5632-72. Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки.	1.7
ГОСТ 5639-82. Стали и сплавы. Методы выявления и определения величины зерна.	1.11; 3.27
ГОСТ 5640-68. Сталь. Металлографический метод оценки микроструктуры листов и ленты.	3.25; 3.26
ГОСТ 6032-89. Стали и сплавы коррозионностойкие. Методы испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии.	3.31
ГОСТ 6507-90. Микрометры. Технические условия.	3.8; 3.9
ГОСТ 7502-98. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.	3.6
ГОСТ 7565-81. Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава.	3.11
ГОСТ 8026-92. Липейки поверочные. Технические условия.	3.7
ГОСТ 8694-75. Трубы. Методы испытания на раздачу.	3.29
ГОСТ 8695-75. Трубы. Метод испытания на сплющивание.	3.30
ГОСТ 9012-59. Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю.	3.14
ГОСТ 9454-78. Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при повышенных, комнатной и повышенных температурах.	3.15
ГОСТ 10006-80. Трубы металлические. Метод испытания на растяжение.	3.13
ГОСТ 10145-81. Металлы. Метод испытания на длительную прочность.	3.16
ГОСТ 10243-75. Сталь. Метод испытаний и оценки макроструктуры.	3.23
ГОСТ 10692-80. Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.	4.1
ГОСТ 11358-89. Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия.	3.8
ГОСТ 12344-88. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода.	3.11
ГОСТ 12345-88. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения серы.	3.11
ГОСТ 12346-78. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кремния.	3.11
ГОСТ 12347-77. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения фосфора.	3.11
ГОСТ 12348-78. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения марганца.	3.11

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
Приложение Д (рекомендуемое)

Лист _____ Листов _____

Номер партии или трубы	Режим термообработки				Макро-структура	Полосчатость микро-структуры, балл	Виды шпета вая структура, балл	Микро-структура, балл	Величина зерна, номер	Неметаллические включения, балл			Стойкость к МКК	Технологические испытания		
	Отпуск									Сульфиды	Силы каты	Окислы		Загиб	Раздача	Сплощивание
	Температура, °С	Среда охлаждения	Температура, °С	Время, выдержки, ч												

При наличии вариантов - неужное зачеркнуто, при отсутствии процесса контроля или испытаний - проставлен прочерк

Номер партии или трубы	Дефектоскопия				100% УЗК поперечных дефектов, прямоугольная риска на внутренней и наружной поверхностях глубиной _____ мм	100% УЗК дефектов типа "расслоения", плоскостное отверстие площадью (диаметром) _____ мм ² /мм	100% МК/ВТК прямоугольная риска глубиной _____ мм /радиальное сквозное цилиндрическое отверстие диаметром _____ мм	100%
	100% УЗК продольных дефектов, прямоугольная риска на внутренней и наружной поверхностях глубиной _____ мм	100% УЗК поперечных дефектов, прямоугольная риска на внутренней и наружной поверхностях глубиной _____ мм	100% УЗК дефектов типа "расслоения", плоскостное отверстие площадью (диаметром) _____ мм ² /мм	100% МК/ВТК прямоугольная риска глубиной _____ мм /радиальное сквозное цилиндрическое отверстие диаметром _____ мм				

Изготовитель гарантирует соответствие требованиям ТУ 14-ЗР-55-2001 без проведения контроля:

1. Пределов текучести при повышенных температурах и длительной прочности металл труб. Заключение № _____
2. Способности труб выдерживать испытание пробным гидравлическим давлением.
3. Макроструктуры металла труб.
4. Полосчатости микроструктуры металла труб из сталей марок 20, 20-ПВ, 15ГС, 15ХМ, 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 15Х1М1Ф и 12Х2МФСР, кроме труб нормализованных с прокатного нагрева.

Начальник участка технического контроля (подпись, расшифровка подписи, дата)

_____ 2004г.

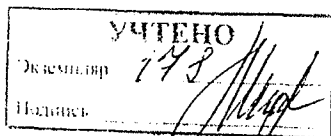
760

1	2
ГОСТ 12349-83. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения вольфрама.	3.11
ГОСТ 12350-78. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения хрома.	3.11
ГОСТ 12351-81. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ванадия.	3.11
ГОСТ 12352-81. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля.	3.11
ГОСТ 12354-81. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения молибдена.	3.11
ГОСТ 12355-78. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения меди.	3.11
ГОСТ 12356-81. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения титана.	3.11
ГОСТ 12357-84. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения алюминия.	3.11
ГОСТ 12360-82. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения бора.	3.11
ГОСТ 12361-81. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ниобия.	3.11
ГОСТ 12365-84. Стали легированные и высоколегированные. Методы определения циркония.	3.11
ГОСТ 14019-80. Металлы. Методы испытания на изгиб.	3.23
ГОСТ 17410-78. Контроль неразрушающий. Трубы металлические, бесшовные цилиндрические. Методы ультразвуковой дефектоскопии.	3.20-3.21
ГОСТ 18895-81. Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа.	3.11
ГОСТ 19040-81. Трубы металлические. Метод испытания на растяжение при повышенных температурах.	3.15
ГОСТ 22536.0-87. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Общие требования к методам анализа.	3.11
ГОСТ 22536.1-88. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения общего углерода и графита.	3.11
ГОСТ 22536.2-87. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения серы.	3.11
ГОСТ 22536.3-88. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения фосфора.	3.11
ГОСТ 22536.4-88. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения кремния.	3.11
ГОСТ 22536.5-87. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения марганца.	3.11
ГОСТ 22536.7-88. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения хрома.	3.11
ГОСТ 22536.8-87. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения меди.	3.11
ГОСТ 22536.9-88. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения никеля.	3.11
ГОСТ 22536.10-88. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения алюминия.	3.11
ГОСТ 22536.11-87. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения титана.	3.11

1	2
ГОСТ 22536.12-88. Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения ванадия.	3.11
ГОСТ 24851-81. Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды.	3.9; 3.10
ГОСТ 24853-81. Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски.	3.9; 3.10
ГОСТ 27809-95. Чугун и сталь. Методы спектрографического анализа.	3.11
ОСТ 108.885.01-96. Трубы для энергетического оборудования. Методы ультразвукового контроля.	3.20
ОСТ 108.901.102-78. Контроль длительной прочности. Котлы, турбины и трубопроводы. Определение жаропрочности металла.	3.16
ОСТ 14-82-82. Отраслевая система управления качеством продукции черной металлургии и ведомственный контроль качества продукции. Трубы стальные бесшовные катаные. Дефекты поверхности. Термины определения.	3.18
ОСТ 14-3-123-83. Система показателей качества продукции. Трубы стальные, чугунные напорные и из сплавов. Номенклатура показателей.	3.7
ТУ 14-1-1045-74. Заготовка трубная из высоколегированной теплоустойчивой коррозионностойкой марки 08X16N9M2	1.4
ТУ 14-1-1787-76. Заготовка трубная ковкая для котельных труб повышенного качества.	1.4
ТУ 14-1-1529-93. Заготовка трубная катаная и ковкая для котельных труб.	1.4
ТУ 14-1-2560-78. Заготовка трубная ковкая для котельных труб.	1.4
ТУ 14-1-5185-93. Заготовка трубная из стали 20-ПВ, выплавленной на железе прямого восстановления, для котельных труб.	1.4
ТУ 14-1-5271-94. Заготовка трубная из стали марки 12X1МФ-ПВ, выплавленной на железе прямого восстановления, для котельных труб.	1.4
ТУ 14-1-5319-96. Заготовка непрерывнолитая для котельных труб	1.4
ТУ 14-1-131-871-93. Заготовка трубная из коррозионностойкой стали марки 10X13Г12БС2Н2Д2 (ДИ59) и 10X13Г12БС2Н2Д2-Ш (ДИ59-Ш).	1.4
ТУ 14-134-319-93. Заготовка трубная из коррозионностойкой стали марки 10X9МФБ-Ш (ДИ 82-Ш).	1.4
ТУ 14-1-4607-89. Заготовка трубная из коррозионностойкой стали марки 10X9МФБ-Ш (ДИ82-Ш) диаметром более 180 мм	1.4
ТУ 14-1-4616-89. Заготовка трубная из коррозионностойкой стали марки 10X9МФБ-Л1 (ДИ82-Ш) диаметром 80-180 мм	1.4
ТУ 2-034-02241.97-011.97. Щупы. Модели 82003, 82103, 82203, 83203.	1.7

ОКП 13 1100

Группа В 62



УТВЕРЖДАЮ
 Зам. председателя ТК357
 «Стальные и чугунные
 трубы и баллоны»
 Зам. генерального директора
 ОАО «РосНИТИ»

Ю.И. Блинов
 « 09 » 04 2012г.

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
 ДЛЯ ПАРОВЫХ КОТЛОВ И ТРУБОПРОВОДОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-ЗР-55-2001

Изменение №2

Держатель подлинника – ТК 357, ОАО «РосНИТИ»

Срок действия с 09.07.2012
 до 30.06.2013

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления
 государственного
 строительного надзора

09-03-04/3085 А.Н. Горлов
 « 03 » 05 2012г.

РАЗРАБОТАНО

Заместитель генерального директора –
 Директор института материаловедения
 ОАО НПО «ЦНИИТМАШ»

В.Н. Скоробогатых
 « 09 » 04 2012г.

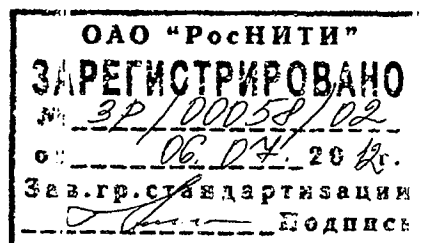
Начальник Управления
 качества и технологии
 ОАО «ЧТПЗ»

В.И. Панин
 « 03 » 04 2012г.



Зам. генерального директора
 по научной работе ОАО «РосНИТИ»

А.В. Выдрин
 « 04 » 04 2012г.



Начальник технологического отдела
ОАО «ПНТЗ»
письмо № 410-112 С.Б. Прилуков
« 29 » 03 2012г.

Главный инженер
ОАО «СинТЗ»
письмо №05.1-95/2-13 Д.В. Овчинников
« 06 » 04 2012г.

Заместитель генерального директора
по производству ЗАО «Энергомаш (Белгород)-БЗЭМ»
письмо № 3057 Г.К. Тарараксин
« 23 » 09 2011г.

Главный конструктор
ОАО «Подольский машиностроительный завод»
(ОАО «ЗиО»)
письмо №6-1065 В.В Гордеев
« 26 » 03 2012г.

И.О.Директора по качеству ОАО «Сибэнергомаш»
письмо № 22-18/053 Е.А. Лубанец
« 28 » 03 2012г.

Исполнительный директор - Главный инженер
ОАО «ЗиО-Подольск»
письмо № 40/176-714 А.С. Давыдов
« 29 » 03 2012г.

Исполнительный директор-
Генеральный конструктор
ОАО ИК «ЗИОМАР»
письмо № № 40/176-714 В.Д. Белоусов
« 29 » 03 2012г.

Заместитель генерального директора
по научной работе ОАО «ВТИ»
письмо №04/83 Е.А.Гринь
« 26 » 03 2012г.

Заместитель генерального директора
ОАО «НПО ЦКТИ»
письмо №24/4878 А.В. Судаков
« 28 » 09 2011г.

1 Содержание. Приложение Б, шкала №2. Заменить слова «с содержанием углерода до 0,15 %» на «с содержанием углерода до 0,30 %».

Шкала 3. После марки стали «12Х1МФ-ПВ» дополнить марку стали «12Х1МФ-Ш».

2 По всему тексту технических условий, включая приложения и в таблицах 13, 14, 15, 16, 17 и 18, кроме пунктов 1.2 и 4.4, после стали марок «12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ» дополнить марку стали «12Х1МФ-Ш».

3 Пункт 1.1.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Стали марок 20 и 20-ПВ являются углеродистыми, стали марок 15ГС, 15ХМ, 12Х1МФ, 12Х1МФ-ПВ, 12Х1МФ-Ш, 15Х1М1Ф, 12Х2МФСР, 10Х9МФБ, 10Х9МФБ-Ш, 10Х9В2МФБР-Ш и 12Х11В2МФ являются легированными, стали марок 08Х16Н9М2, 12Х18Н12Т, 10Х13Г12БС2Н2Д2 являются высоколегированными (10Х9МФБ, 10Х9МФБ-Ш, 10Х9В2МФБР-Ш и 12Х11В2МФ – мартенситными хромистыми, 08Х16Н9М2 и 12Х18Н12Т – аустенитными хромоникелевыми, 10Х13Г12БС2Н2Д2 – аустенитной хромомарганцевой).

4 По всему тексту технических условий и в наименованиях таблиц А1 и А3 заменить слово «низколегированных» на «легированных».

5 Пункт 1.3.2 Таблица 1, вторая графа, 12 строку обязательных испытаний, изложить в новой редакции: «Ультразвуковой дефектоскопический контроль на выявление дефектов типа «расслоение» для горячедеформированных, горячепрессованных и горячепрессованных-редуцированных труб, изготовленных из непрерывнолитой заготовки».

Вторая графа, 5 строку дополнительных испытаний исключить.

6 Пункт 1.4.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «Трубная заготовка поставляется по ТУ 14-1-1045, ТУ 14-1-1529, ТУ 14-1-1787, ТУ 14-1-2560, ТУ 14-1-4607, ТУ 14-1-4616, ТУ 14-1-5185, ТУ 14-1-5271, ТУ 14-ЗР-85, ТУ 14-131-871, ТУ 14-134-319 и ТУ 14-136-349.

Дополнить абзацами:

«Горячедеформированные трубы из стали марки 20, производства ОАО «ЧТПЗ» на пильгерстане, допускается изготавливать из непрерывнолитой заготовки, поставляемой по ТУ 14-1-5478, ТУ 14-1-5603 и ТУ14-1-5614.

Горячедеформированные трубы из стали марки 12Х1МФ-Ш наружным диаметром от 245 до 426 мм включительно с толщиной стенки от 9,0 до 36,0 мм включительно, из стали марок 10Х9МФБ-Ш и 10Х9В2МФБР-Ш наружным диаметром от 273 до 465 мм включительно с толщиной стенки от 9,0 до 75,0 мм включительно производства ОАО «ЧТПЗ» на пильгерстане, допускается изготавливать из слитков электрошлакового переплава (Ш), поставляемых по ТУ 14-136-349.

Горячедеформированные трубы из стали марок 20 и 12Х1МФ наружным диаметром от 168 до 426 мм включительно с толщиной стенки от 8,0 до 32,0 мм включительно производства ОАО «ВТЗ» на ТПА 159-426 мм допускается изготавливать из непрерывнолитой заготовки, поставляемой по ТУ 14-1-5319.

Холоднодеформированные трубы наружным диаметром от 10 до 83 мм включительно с толщиной стенки от 2,0 до 10,0 мм включительно из стали марки 20, холоднодеформированные трубы наружным диаметром от 10 до 76 мм включительно с толщиной стенки от 2,0 до 10,0 мм включительно из стали марок 15ХМ и 12Х1МФ в сортаменте таблицы 7 и горячедеформированные трубы наружным диаметром от 28 до 89 мм включительно с толщиной стенки от 3,0 до 8,0 мм включительно из стали марок 20 и 12Х1МФ в сортаменте таблицы 2 производства ОАО «СинТЗ» допускается изготавливать из непрерывнолитой заготовки, поставляемой по ТУ 14-1-5319.

Горячедеформированные трубы из стали марки 20 наружным диаметром от 32 до 219 мм включительно с толщиной стенки от 3,5 до 50,0 мм включительно и холоднодеформированные трубы из стали марки 20 наружным диаметром от 10 до 108 мм включительно с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм включительно производства ОАО «ПНТЗ» допускается изготавливать из непрерывнолитой заготовки по ТУ 14-1-5614».

7 Пункт 1.5.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции.

8 Пункт 1.5.2. Таблицу 4 дополнить размерами труб.

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм		Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм	
	4,0			4,0	
42	12,0		57	12,0	
45	12,0		60	11,5	
48	12,0		68	11,0	
50	12,0		73	11,0	
51	12,0		76	10,5	
53	12,0		83	9,0	
54	12,0		89	8,0	

Примечание 1. Исключить.

Таблица 2 - Размеры и максимальная мерная длина горячедеформированных труб (в том числе горячепрессованных из катаной и ковальной заготовки) из углеродистых и легированных сталей

Наружный диаметр, мм	Максимальная мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																							
	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0	19,0	
25, 28, 30	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32, 36	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38, 40	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
42	-	11,0	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
45	-	-	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
48	-	-	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
50	-	-	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
51	-	-	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
54	-	-	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
55	-	-	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
57	-	-	9,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
60	-	-	9,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
63	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
73	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
76	-	-	9,0	9,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
83	-	-	9,0	9,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
89	-	-	9,0	9,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
102	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
108	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
114	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
121	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
133	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
140	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
146	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
152	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
159	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
168	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
194	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
219	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
273	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
325	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
351	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
377	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
426	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
465	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,5	7,5	7,0	7,0	6,5	9,0	9,0
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,5	8,5	8,0	8,0	7,5	7,0	6,5
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

Продолжение таблицы 2

Наружный диаметр, мм	Максимальная мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																		
	22,0	24,0	25,0	26,0	27,0	28,0	30,0	32,0	34,0	36,0	38,0	40,0	42,0	45,0	48,0	50,0	56,0	60,0	
108	7,0	7,0-7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
114	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
121	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
133	7,0	6,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
140	6,5	6,0	5,5	5,5	5,5	5,5	5,0	6,0	5,5	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
146	8,0	7,5	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	6,0	6,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	8,0	7,5	7,0	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
159	7,5	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
168	7,0	7,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	5,0	5,0	4,5	-	-	-	-	-	-	-
194	8,0	7,5	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	-	-	-	-	-
219	8,0	9,0	8,5	8,5	8,0	8,0	7,5	7,0	6,5	6,0	6,0	5,75	5,5	5,5	5,0	4,5	-	-	-
245	9,0	9,0	8,0	8,0	8,0	7,5	7,5	6,5	6,5	6,0	7,75	7,5	7,0	6,5	6,25	6,0	-	-	-
273	9,0	9,0	9,0	9,0	-	8,5	8,0	7,5	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	5,5	5,0	4,5	4,5
299	9,0	9,0	8,5	8,5	-	8,0	7,75	7,5	7,25	7,0	6,0	6,0	5,5	5,25	5,0	4,5	4,25	4,0	4,0
325	9,0	8,5	8,0	8,0	-	8,0	7,5	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	4,5
351	9,0	9,0	9,0	9,0	-	8,5	8,0	7,5	7,25	7,0	6,5	6,25	6,0	5,75	5,5	5,0	4,75	4,5	4,5
377	9,0	9,0	9,0	9,0	-	9,0	9,0	8,5	8,5	8,0	7,5	7,0	7,0	7,0	5,25	5,0	4,5	4,5	4,5
426	6,5	6,0	5,0	5,0	-	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,5	4,25	4,25	4,25
465	6,0	5,5	5,5	5,5	5,0	5,0	5,0	4,75	4,75	4,75	4,5	4,5	-	-	-	-	-	-	-

Примечания

1 Трубы из стали 15Х1М1Ф изготавливают диаметром 114 мм и более.

2 Трубы из стали 12Х1МФ с толщиной стенки более 45 мм поставляют по соглашению между изготовителем и заказчиком.

3 Трубы размером 325х12х9000 мм изготавливают только из стали 20.

4 Горячедеформированные трубы диаметром от 25 до 57 мм из стали марок 20 и 12Х1МФ аттестованы в ОАО НПО «ЦНИИТМАШ» и могут производиться ОАО «ПНТЗ» и ОАО «СинТЗ», горячепрессованные трубы диаметром от 25 до 57 мм из стали марки 12Х2МФСР также аттестованы в ОАО НПО «ЦНИИТМАШ» и могут производиться ОАО «ВТЗ», из стали других марок и других производителей могут изготавливаться после проведения аттестационных испытаний.

9 Пункт 1.5.2. Таблицу 5 дополнить размерами труб.

Наружный диаметр, мм	Максимальная длина мерных труб, м, не более при толщине стенки, мм															
	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	
42	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	—	—	—	
45	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	—	—	
48	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	10,5	10,0	9,5
50	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	10,5	10,0	9,5	9,0	
51	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	10,5	10,0	9,5	9,0	
54	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	10,5	10,0	9,5	9,0	8,5	8,0	
55	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	10,5	10,0	9,5	9,0	8,0	8,0	

Наружный диаметр, мм	Максимальная длина мерных труб, м, не более при толщине стенки, мм															
	15,0	16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	21,0	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	27,0	28,0	29,0	30,0
42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
48	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	8,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
51	8,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
54	7,5	7,0	7,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	7,5	7,0	7,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

10 Пункт 1.5.2. Таблица 7.

Наименование изложить в новой редакции: «Размеры и максимальная мерная длина холодно- и теплодеформированных труб из углеродистых и легированных сталей».

Дополнить размерами труб.

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм					
	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
73	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0

11 Пункт 1.5.2. Таблица 8. Примечание исключить.

12 Пункт 1.5.4 и), перечисление один. После слов «из высоколегированных сталей» заменить «- от 3 до 9 м включительно» на «- от 3 до 12 м включительно».

Пункт 1.5.4 б), перечисление один. После слов «из высоколегированных» заменить «- от 3 до 8,5 м включительно» на «- от 3 до 12 м включительно».

13 Пункт 1.6.1 Таблицу 11 дополнить новыми строками с химическим составом стали марок 12Х1МФ-Ш и 10Х9В2МФБР-Ш.

Марка стали	Массовая доля элементов, %										
	углерод	кремний	марганец	хром	никель	молибден	ванадий	другие	медь	сера	фосфор
									Не более		
12Х1МФ-Ш	0,10-0,15	0,17-0,37	0,40-0,70	0,90-1,20	не более 0,25	0,25-0,35	0,15-0,30	-	0,20	0,015	0,025
10Х9В2МФБР-Ш	0,10-0,12	0,15-0,20	0,45-0,60	8,50-9,00	не более 0,20	0,40-0,60	0,18-0,23	Вольфрам 1,5-1,75 Ниобий 0,05-0,08 Алюминий не более 0,015 Азот 0,03-0,07 Бор по расчету 0,003-0,006	0,30	0,010	0,015

Примечания 4 и 6. После марки стали «10Х9МФБ-Ш» дополнить марку стали «10Х9В2МФБР-Ш».

Дополнить примечанием 7: «7 В стали марок 10Х9МФБ-Ш и 10Х9В2МФБР-Ш остаточная массовая доля олова, свинца и мышьяка не должна превышать 0,006 % каждого».

14 Пункт 1.6.1. Таблицу 12 изложить в новой редакции:

15 Пункт 1.7.1. Таблицу 13 изложить в новой редакции.

16 Пункт 1.8.1. Таблицу 14 дополнить новой строкой с механическими свойствами металла труб из стали марки 10Х9В2МФБР-Ш при комнатной температуре.

17 Пункт 1.8.4. Таблицу 15 дополнить новой строкой со значениями предела текучести при повышенных температурах и длительной прочности металла труб из стали марки 10Х9В2МФБР-Ш.

18 Пункт 1.10.2. Слова «горячепрессованных и горячепрессованных-редуцированных труб» заменить на «горячедеформированных, горячепрессованных и горячепрессованных-редуцированных».

19 Пункт 1.12.3. Таблицу 16 дополнить новой строкой со значением величины раздачи труб из стали марки 10Х9В2МФБР-Ш.

Марка стали	X, величина раздачи, %
10Х9В2МФБР-Ш	15

Таблица 12 – Допустимые отклонения от норм химического состава в металле труб

Наименование элементов	Массовая доля элемента в марке, или марка стали	Допускаемые отклонения, %
Углерод	до 0,24	± 0,01
	15ХМ	+ 0,01 -0,02
	08Х16Н9М2	+0,02
Кремний	до 1,0	± 0,03
	10Х9МФБ	+ 0,10
	10Х9МФБ-Ш	-0,03
	10Х9В2МФБР-Ш	±0,03
Марганец	10Х13Г12БС2Н2Д2	±0,10
	до 2,0	± 0,02
	10Х9МФБ	+ 0,20
	10Х9МФБ-Ш	-0,02
Хром	10Х9В2МФБР-Ш	±0,02
	10Х13Г12БС2Н2Д2	± 0,50
	до 1,0	± 0,05
	от 1,0 до 10,0	± 0,10
	св. 10,0 до 15,0	± 0,15
	св. 15,0	± 0,20
Молибден	08Х16Н9М2	+ 0,50
	10Х13Г12БС2Н2Д2	± 0,20
	до 1,0	± 0,02
Вольфрам	св. 1,0	± 0,05
	08Х16Н9М2	+ 0,20
	до 2,2	± 0,10
Ванадий	10Х9В2МФБР-Ш	+0,10
	до 0,35	± 0,02
	10Х9МФБ	± 0,03
Ниобий	10Х9МФБ-Ш	± 0,03
	10Х9В2МФБР-Ш	± 0,02
	10Х9МФБ	± 0,03
	10Х9МФБ-Ш	± 0,03
Никель	10Х9В2МФБР-Ш	± 0,01
	10Х13Г12БС2Н2Д2	± 0,01
	12Х18Н12Т	± 0,15
Медь	08Х16Н9М2	+ 0,50
	10Х13Г12БС2Н2Д2	+ 0,20 - 0,10
	10Х13Г12БС2Н2Д2	- 0,20
Титан	12Х18Н12Т	± 0,05

Примечание - В стали марок 20 и 20-ПВ отклонения допускаются только по углероду, в стали марки 12Х18Н12Т – только по марганцу, хрому, никелю и титану.

Таблица 13 – Режимы термической обработки труб

Марка стали	Режим термической обработки
1	2
20 20-ПВ	<p>Нормализация при температуре 920-950 °С.</p> <p>Для труб из стали, выплавленной в электропечи, допускается повышение температуры нормализации до 990 °С.</p> <p>В случае применения скоростного нагрева допускается повышение температуры нормализации до 1050 °С</p> <p>Допускается при нормализации применять ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб с прокатного нагрева. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации.</p> <p>Допускается проведение после нормализации высокотемпературного отпуска.</p> <p>Для горячедеформированных труб (в т.ч. горячепрессованных), изготовленных из непрерывнолитой заготовки, нормализация производится с отдельного нагрева.</p>
15ГС	<p>Нормализация при температуре 900-930 °С.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб с прокатного нагрева. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации. Допускается проведение после нормализации отпуска при температуре 630-670 °С.</p>
15ХМ	<p>Нормализация при температуре 930-960 °С, отпуск при температуре 680-730 °С с выдержкой не менее 30 мин, охлаждение на воздухе.</p> <p>Допускается нормализация труб без проведения отпуска.</p> <p>Допускается при нормализации применять ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб с прокатного нагрева с отпуском при температуре 680-730°С. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации.</p>
12Х1МФ 12Х1МФ-Ш 12Х1МФ-ПВ	<p>Нормализация при температуре 950-980 °С, отпуск при температуре 720-750 °С с выдержкой 1-3 ч, охлаждение на воздухе.</p> <p>Допускается при нормализации применять ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p> <p>Для труб из стали, выплавленной в электропечи, допускается повышение температуры нормализации до 1030 °С и снижение температуры отпуска до 700 °С с выдержкой не менее 1 ч.</p> <p>Для холоднодеформированных труб из мартеновской стали допускается повышение температуры нормализации до 990 °С.</p> <p>Для труб с толщиной стенки более 15 мм при нормализации необходимо применение индивидуального охлаждения.</p> <p>Допускается нормализация горячедеформированных труб диаметром 140 мм и менее с прокатного нагрева с отпуском при температуре 720-750 °С. Температура конца прокатки должна быть не ниже температуры нормализации. Для горячедеформированных труб (в т.ч. горячепрессованных) изготовленных из непрерывнолитой заготовки нормализация производится с отдельного нагрева с отпуском при температуре 720-750 °С.</p>
15Х1М1Ф	<p>Нормализация при температуре 970-1000 °С, отпуск при температуре 730-760 °С с выдержкой не менее 10 ч, охлаждение на воздухе.</p> <p>Для труб из стали, выплавленной в электропечи, допускается повышение температуры нормализации до температуры 1070 °С.</p> <p>Для труб с толщиной стенки до 15 мм допускается выдержка при отпуске не менее 5 ч.</p> <p>Для труб с толщиной стенки более 15 мм при нормализации необходимо применение индивидуального охлаждения</p> <p>Допускается при нормализации применять ускоренное вентиляторное или спрейерное охлаждение.</p>

Продолжение таблицы 13

1	2
12Х2МФСР	Нормализация при температуре 970-1000 °С, отпуск при температуре 750-780 °С с выдержкой не менее 2 ч, охлаждение на воздухе.
10Х9МФБ 10Х9МФБ-Ш	Нормализация при температуре 1030-1050 °С, отпуск при температуре 730-750 °С с выдержкой 3-10 ч, охлаждение на воздухе.
10Х9В2МФБР-Ш	Нормализация при температуре 1030-1070 °С, отпуск при температуре 730-760 °С с выдержкой 3-10 ч, охлаждение на воздухе.
12Х11В2МФ	Нормализация при температуре 1020-1050 °С, отпуск при температуре 750-780 °С с выдержкой не менее 3 ч, охлаждение на воздухе.
08Х16Н9М2	Аустенизация при температуре 1030-1100 °С, охлаждение на воздухе или в воде.
12Х18Н12Т	Аустенизация при температуре 1100-1200 °С, охлаждение на воздухе или в воде.
10Х13Г12БС2Н 2Д2	Аустенизация при температуре 1060-1080 °С, охлаждение на воздухе.
Примечания: 1 По соглашению между изготовителем и заказчиком допускается нормализация с прокатного нагрева горячедеформированных труб из стали 12Х1МФ и 12Х1МФ-ПВ диаметром более 140 мм. Температура конца прокатки при этом должна быть не ниже температуры нормализации. 2 Применение спрейерного охлаждения допускается для труб диаметром до 219 мм включительно.	

20 Пункт 1.12.4. Таблицу 17 дополнить новой строкой со значением величины раздачи труб из стали марки 10Х9В2МФБР-Ш.

Марка стали	α , коэффициент деформации
10Х9В2МФБР-Ш	0,05

21 Пункт 3.19. Заменить значение «10 секунд» на «10 с».

22 Пункт 3.21. Исключить второй абзац.

23 Таблица 19, четвертая графа, вторая, третья и четвертые строки. Первое предложение изложить в новой редакции: «Обязательные испытания - для горячедеформированных, горячепрессованных и горячепрессованных редуцированных труб, изготовленных из непрерывнолитой заготовки». Второе предложение исключить

24 Пункты 3.25, 3.26 и 3.27 Дополнить предложение: «В зоне обезуглероживающего слоя контроль не проводится».

25 Пункт 3.31. Заменить слова «по методам АМ и АМУ» на «по методу АМУ».

26 Пункт 4.4. Третий абзац.

Для стали марки 20 текст в скобках, после слова «трубы» дополнить слово «горячедеформированные».

Окончание таблицы 14

Марка стали	Продольные образцы				Поперечные образцы						
	Временное сопротивление, σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, $\sigma_{0,2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ_5 , %	Относительное сужение, ψ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ² (кгс·м/см ²)	Твердость по Бриннелю, НВ	Временное сопротивление, σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, $\sigma_{0,2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ_5 , %	Относительное сужение, ψ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ² (кгс·м/см ²)
10Х9В2МФБР-Ш	620 (63)	420 (43)	19	55	59 (6)	не более	620 (63)	420 (43)	17	50	49 (5)
	не менее										

Окончание таблицы 15

Марка стали	Предел длительной прочности, Н/мм ² (кгс/мм ²) при температуре испытания, °С и продолжительности испытания, ч												
	Предел текучести, $\sigma_{0,2}$, Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее, при температуре испытания, °С		450		500		550		600		650		700
10Х9В2МФБР-Ш	250	400	450	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵	10 ⁵	2·10 ⁵
	400 (41)	370 (38)	360 (37)	-	-	-	-	120 (12,3)	105 (10,7)	92 (9,4)	81 (8,3)	58 (5,9)	51 (5,2)

Дополнить перечислениями:

- «12Х1МФ-Ш - две полосы оранжевого цвета;
10Х9В2МФБР-Ш - две полосы черного цвета.»

27 Пункт 4.9. Перечисление 6. После слов «массы в кг» дополнить «или т».

28 Пункт 5.1 после слов «настоящих технических условий» дополнить «сроком 12 месяцев».

29 Приложение В. Дополнить ссылочные нормативные документы:

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, на который дана ссылка
ТУ 14-1-5478-2004 Заготовка непрерывнолитая для котельных труб	1.4.1
ТУ 14-1-5603-2010 Заготовка непрерывнолитая круглого сечения для изготовления котельных труб	1.4.1
ТУ 14-1-5614-2011 Заготовка непрерывнолитая круглого сечения для изготовления котельных труб	1.4.1
ТУ 14-136-349-2008 Слитки электрошлакового переплава для изготовления бесшовных труб	1.4.1
ТУ 14-3Р-85-2005 Трубы бесшовные горячедеформированные (горячепрессованные) переделные из нержавеющей сталей и сплавов	1.4.1

Заменить ссылки: ГОСТ 12344-88 на ГОСТ 12344-2003, ГОСТ 12351-81 на ГОСТ 12351-2003, ГОСТ 14019-80 «Металлы. Метод испытания на изгиб» на ГОСТ 14019-2003 «Материалы металлические. Метод испытания на изгиб». ТУ 14-1-5319-96 «Заготовка непрерывнолитая для котельных труб» на ТУ 14-1-5319-2012 «Заготовка трубная непрерывнолитая для котельных труб».

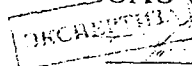
30 Отменить предварительные извещения об изменении от 15.11.2005г., 16.02.2009г., 27.08.2009г., 16.12.2010г. и 07.09.2011г.

Экспертиза проведена:

Руководитель ПК 1 ТК 357

Зав. группой стандартизации

ОАО «РосНИТИ»



А.А. Каяткина

« 24 » 11 2012г.