МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

Извещ. 012
от 6.1.81

УДК 669.14-462.3-122.4
группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер ВПО
Союзнефтехиммаша
Министерства химического
и нефтехимического маши-
ностроения СССР
_____ М.С.Скудицкий
"23" 02 1977 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер [redacted]
Союзтрубостали Министерства
черной металлургии СССР
_____ В.А. Ткаченко
"25" III 1977 г.

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия
ТУ 14-3-587-77
/взамен ЧМТУ 3-229-69/

Срок введения: с 01.07.1977 г. На срок: до 01.07.1982 г.

СОГЛАСОВАНЫ:

Заместитель директора
ВНИИНЕФТЕмаша
_____ В.Г.Дьяков
01.02.77 г.

Заместитель директора
ВНИТИ
_____ А.А. Шевченко
21.04.77

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер Челябинского
трубопрокатного завода
_____ Ю.А. Медников
31.12.76

Извещение 2 Утв. 12/IV
Взам. № 2 1983

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР
Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации
20.06.77 за № 1702588

1976

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20.

Трубы предназначены для коммуникаций нефтеперерабатывающих заводов.

Заготовка для труб поставляется по ЧМТУ I-668-69.

I. С О Р Т А М Е Н Т

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

Таблица I

наружн. диаметр, мм	толщина стенки, мм	длина, мм не короче	Предельные отклонения, % по наружн. диаметру	по толщине стенки	кривизна на I м длины, мм /не более/	теоретическая масса, кг
550	25	4000	± I.25	±I2,5	2,0	323,66
550	30	4000	± 1.25	+I0,0 -I2,5	4,0	384,70
550	32	4000	± 1.25	+10,0 -12,5	4,0	408,76

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

I.2. Овальность и разностенность труб не должны выводить размеры труб за предельные отклонения по диаметру и толщине стенки.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Трубы изготовляются из кованой ободраной сверленой заготовки стали марки 20.

Химический состав и отклонения от норм химического состава должны соответствовать ГОСТ I050-74.

2.2. На наружной и внутренней поверхностях труб не допускаются трещины, плены, рванины, закаты.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Допускаются отдельные незначительные забоины, вмятины, риски, тонкий слой окалины, следы зачистки дефектов и мелкие плены, если они не выводят толщину стенки за предельное минимальное значение.

2.3. Концы труб обрезаются автогеном, при этом припуск по длине трубы должен быть не менее 20 мм на каждый рез и в вес годной трубы не учитывается.

2.4. Механические свойства металла труб должны соответствовать нормам, приведенным в таблице 2.

Таблица 2

Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость кгсм/см2
	не менее		
42	25	21	5

2.5. В макроструктуре готовых труб не должно быть трещин, расслоений [redacted], видимых без применения увеличительных приборов.

2.6. Чистота металла труб по неметаллическим включениям не должна превышать (по средне-арифметическому баллу):

по сульфидам	3,5
по оксидам и силикатам	3,5

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль труб производится партиями. В партию входят трубы одной плавки, одного размера, по 20 труб в партии.

3.2. Химический состав стали труб принимается по сертификату завода-поставщика заготовки. В случае необходимости производится контрольный химический анализ по ГОСТ 2331-63.

3.3. Осмотру и обмеру должна быть подвергнута каждая труба.

Осмотр наружной и внутренней поверхности труб производится невооруженным глазом.

Толщину стенки проверяют с точностью 0,1 мм. Толщину стенки в местах зачистки дефектов определяют как разность между фактической толщиной стенки у конца трубы /ближайшего к месту дефекта/ и глубиной зачистки по образующей.

Обмер труб по наружному диаметру в местах зачистки дефектов не производится.

3.4. Для испытаний на растяжение, ударную вязкость, макроконтроль отбирают две трубы от партии.

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

для испытаний на растяжение - I образец;

для испытаний на ударную вязкость - I образец;

для макроконтроля - I образец.

3.5. Испытание на растяжение производят на коротком продольном образце тип III по ГОСТ I0006-73. Скорость перемещения активного захвата не более 0,I мм/мин от расчетной длины образца.

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

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

3.7. Контроль макроструктуры производят на травленом кольцевом поперечном образце по ГОСТ I0243-62.

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

В арбитражных случаях контроль загрязненности неметаллическими включениями производится по ГОСТ I778-70 /методом III вариант III_I или III_4/ на 6 образцах, отобранных от двух труб плавки.

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

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

4. МАРКИРОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.I. Маркировка труб производится по ГОСТ I0692-73.

Дополнительно наносится:

номер плавки, номер трубы, номинальные размеры трубы, номер технических условий, клеймо ОТК, место маркировки обводится яркой краской.

Помимо клеймения на каждой трубе пишется краской: номинальные диаметр и толщина стенки, фактическая длина, марка стали, номер плавки, номер технических условий.

4.2. На отгружаемые трубы выдается сертификат, удостоверяющий их качество и соответствие требованиям настоящих технических условий.

Сертификат должен содержать:

а/ наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б/ наименование предприятия - изготовителя;

в/ наименование заказчика;

г/ номер технических условий;

д/ размер труб;

е/ номер трубы;

ж/ марку стали;

з/ номера плавок, химический состав всех плавок /по сертификату завода-поставщика заготовки/;

и/ массу, метраж, количество штук;

к/ результаты всех испытаний.

5. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ

5.1. Аналогом для определения основной цены на трубы, поставляемые по данным техническим условиям являются горячекатаные трубы по ГОСТ 8732-70, 8731-74 [illegible]

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

5.3. К основной цене труб взимаются приплаты за:

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

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

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

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

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

[illegible]

Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

Р А С Ч Е Т

оптовых цен на трубы по ТУ 14-3- 58772

Размер труб в мм.	Марка стали	Оптов. цена труб-аналогов по ГОСТ 8732-70, 8731-74 за 10п.м. прейск. 01-04 стр.56	Теоретический вес 1 п.м. труб по ГОСТ 8732-70 /кг/	Оптов. цена труб по ГОСТ 8732-70 за 1тн.	Сумма удорожания определяется по формуле 1,331р+27х	Основн. цена труб по ТУ 14-3-	Приплаты к основной цене за						
							группу "В" прейск. 01-04, стр.56 4%	Поставку труб из стали одной плавки стр.297 1%	Поставку труб с нормиров. ударн. вязкостью стр.298 1,5%	Контроль макроструктуры стр. 299 1%	Дополнительную маркировку клеймами и краской стр.300	Нормирование немет. включений 1% стр. 299	Итого оптовая цена 1тн. труб по ТУ 14-3-
550х25	20	482	323,66	148-92	251-87	400-79	16-03	4-01	6-01	4-01	1-40	4-01	436-26
550х30	20	566	384,70	147-13	251-87	399-00	15-96	3-99	5-99	3-99	1-40	3-99	434-32
550х32	20	601	408,76	147-03	251-87	398-90	15-96	3-99	5-98	3-99	1-40	3-99	434-21

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

1,331Р+27; 1,331.168руб.95 коп. + 27 руб. = 251 руб.87 коп.

где, 276 руб.95 коп. - оптовая цена кованой ободраной сверленой заготовки по ЧМТУ 1-668-69 (утверждена МЧМ СССР по разрешению Госкомитета цен № 10-51/534 от 18 марта 1975 года.

108 руб - оптовая цена катаной заготовки по ЧМТУ 1-594-68 (прейскурант 01-02, часть 1, стр.163).

Согласовано:

Заместитель директора ВНИИнефтемаша

В.Г.Дьяков

Расчет оптовых цен составлен:

Заместитель директора Челябинского трубопрокатного завода

П.М.Шевченко

ВСЕСОЮЗНЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ИНСТИТУТ
ТРУБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
— ВНИТИ —

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

15.02.78. № 153/1669

На № _____ от _____

г _____

ПИСЬМО-ПОПРАВКА

к техническим условиям ТУ 14-3-587-77 "Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности".

1. В пункте 3.7. ссылка на ГОСТ 10243-62 заменена на ГОСТ 10243-75.

ОСНОВАНИЕ: Выход нового ГОСТ 10243-75 взамен ГОСТ 10243-62.

/Зам.директора института А.А.Шевченко

Исп. Ровенский ,6-92
НИ 6,17.01.78.

22.03.78г 114687

Министерство черной металлургии СССР

УДК 669.14-462.3-122.4
Группа В62

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер ВПО
Союзнефтемаш
_____ М.С.Якудицкий
"9" октября 1981

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО
Союзтрубосталь
_____ В.А.Ткаченко
"09" 12 1981

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

Срок введения 01.04.1982г.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора ВНИИНЕФТЕМАШ
_____ В.Г.Дьяков
"09" 10 1981

Зам.директора ВНИТИ
_____ Е.А.Близняков
"07" 01 1982

РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Челябинского трубопрокатного завода
_____ Ю.А.Медников
"07" 09 1981

1981

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)
Зарегистрировано в реестре государственной регистрации
22.05.10 за № 170258/01

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

I. Срок действия технических условий продлен до 01.07.87г.

2. Вводной части заменены ЧМТУ I-668-69 на ТУ I4-I-2560-78. Вводная часть дополнена ТУ14-I-I787-76, ТУ I08.I7.I030-78, ТУ I4-I-2228-77, и примером условного обозначения.

Пример условного обозначения.

Труба с наружным диаметром 550 мм, толщиной стенки 30 мм, немерной длины, из стали марки 20изготовляется по ТУ I4-3-587-77.

Труба 550х30-20 - ТУ I4-3-587-77.

3. Пункт 2.4. Таблица 2 заменена на новую.

Таблица 2

Временное сопротивление, $\sigma_в$ МПа(кгс/мм2)	Предел текучести, $\sigma_т$ МПа(кгс/мм2)	Относительное удлинение, δ %	Ударная вязкость KCU кДж/м2(кгсм/см2)
не менее			
412 (42)	245 (25)	21	490 (5)

4. Пункт 3.2. заменена ссылка ГОСТ 2331-63 на ГОСТ 22536.0-77÷ ГОСТ 22536.9-77.

5. Пункт 3.5. заменена ссылка ГОСТ I0006-73 на ГОСТ I0006-80.

6. Пункт 3.6. заменена ссылка ГОСТ 9454-60 на ГОСТ 9454-78.

7. Пункт 3.7. заменена ссылка ГОСТ I0243-62 на ГОСТ I0243-75.

8. Пункт 4.I. заменена ссылка ГОСТ I0692-73 на ГОСТ I0692-80.

9. Раздел 5."Порядок расчета за продукцию исключен.

I0. Технические условия дополнены примечанием в следующей редакции:"Оптовые цены указаны в приложении 2".

II. Технические условия дополнены листом регистрации изменений и приложениями I и 3.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
15 января 1982г.
Зав. лабораторией техусловий и нормалей
ВНИТИ (М. М. Бернштейн)

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

Разраб.
Провер.
Н. конт.
Утв.

Изменение 1 к ТУ 14-3-587-77

Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности
Технические условия

Лит	Лист	Листов
	2	6

ТУ I4-3-587-77
Приложение I
Справочное

Перечень документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий

ТУ I4-I-2560-78	Заготовка трубная кованая для котельных труб.
ТУ I4-I-I787-76	Заготовка трубная кованая для котельных труб повышенного качества.
ТУ I08.I7.I030-78	Заготовки трубные кованые без обдирки и сверления из стали марок 20 и 38ХА.
ТУ I4-I-2228-77	Заготовка трубная кованая без обдирки и сверления.
ГОСТ I050-74	Сталь углеродистая качественная конструкционная
ГОСТ 22536.0-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Общие требования к методам анализа.
ГОСТ 22536.I-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения и содержания общего углерода и графита.
ГОСТ 22536.2-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Метод определения содержания серы.
ГОСТ 22536.3-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения содержания фосфора.
ГОСТ 22536.4-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения содержания кремния.
ГОСТ 22536.5-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения содержания марганца.
ГОСТ 22536.6-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения содержания мышьяка.
ГОСТ 22536.7-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения содержания хрома.
ГОСТ 22536.8-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения содержания меди.
ГОСТ 22536.9-77	Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения содержания никеля.
ГОСТ I0006-80	Трубы металлические. Методы испытания на растяжение.
ГОСТ 9454-78	Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температурах.
ГОСТ I0243-75	Сталь. Метод контроля макроструктуры.
ГОСТ I778-70	Сталь. Металлографические методы определения неметаллических включений.
ГОСТ I0692-80	Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

Изменение 1 к ТУ 14-3-587-77

ТУ I4-3-587-77
Приложение 2
Обязательное

Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности

Порядок расчета за продукцию

I. Аналог для определения базисной цены на трубы, поставляемые по данным техническим условиям являются горячекатаные трубы по ГОСТ 8732-78, 873I-74 (прейскурант № 0I-I3-80,стр.38).

2. Базисная цена на трубы определяется исходя из прейскурантной цены труб-аналогов соответствующего размера, увеличенную на сумму (в руб.), определенную по формуле I,3Р, где Р- разница между ценами кованой ободранной сверленой заготовки по ТУ I4-1-2560-78 и катаной заготовкой по ОСТ I4-2I-77 стали марки 20 (прейскурант № 0I-I3-80,стр.44).

3. К базисной цене труб взимаются приплаты за:

3.I. Поставку труб группы "В"-2% (преискурант № 0I-I3-80,стр.44).

3.2. Поставку труб из металла одной плавки - I% (прейскурант № 0I-I3-80, стр.I93).

3.3. Поставку труб с нормированной ударной вязкостью при температуре +20°С - 2% (прейскурант № 0I-I3-80,стр.I93).

3.4. Проведение контроля макроструктуры - I% (прейскурант № 0I-I3-80,стр.I93).

3.5. Поставку труо с дополнительной маркировкой клеймами и краской - 0,2% (преискурант № 0I-I3-80,стр.I95).

Зам.директора ВНИИНЕФТЕМАШ
"09" 10 I98I

Зам.директора ВНИТИ
В.И.Устинжак
"05" 10 I98I

Зам.директора завода по коммерческой части
П.М.Шевченко
" " I98I

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изменение 1 к ТУ 14-3-587-77

ТУ I4-3-587-77
Приложение 3
(обязательное)

П Е Р Е Ч Е Н Ь

средств измерений, применяемых при изготовлении труб

№№ пп	Наименование средств измерений	Тип, класс точности	Предел измерений	Цена деления, погрешность	Назначение (измеряемые параметры)
1.	Скоба предельная по исполнительным размерам	черт. №I2-70 утв. 26.02.70	-	-	Наружный диаметр трубы
2.	Стенкомер индикаторный	СМТ	0-30 мм 30-60 мм	0,1 мм	Толщину стенки трубы
3.	Рулетка	РЗ-20	0-20 м	I,0	Длину трубы
4.	Линейка поверочная	ШД-2	I000 мм	-	Кривизну на 1 мм длины
	Щуп	наб.№4	0,1-1,0мм	-	
	Линейка измерительная	-	-	I,0 мм	
5.	Испытательные машины	различн. типы	$0-98.10^5$н (0-100тс)	-	Определение механических свойств образцов

Изменение 1 к ТУ 14-3-587-77

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Лист регистрации изменений ТУ I4-3-587-77

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

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изменение 1
к ТУ 14-3-587-77

Министерство черной металлургии СССР

КОД ОКП 131700

УДК 669.14-462.3-122.4

Группа В62

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер ВПО
Союзнефтемаш
М.С.Скудицкий
"17" 09 1985г.

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер ВПО
Союзтрубосталь МЧМ СССР
В.А. Ткаченко
"12" XI 1985г.

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-537-77

Изменение 2

Срок введения 01.02.86 г.

СОГЛАСОВАНО
Зам.директора ВНИИНЕФТЕМАШ
В.Г. Дьяков
"16" 09 1985г.

Зам.директора ВНИТИ
Е.А. Близнюков
1985г.

РАЗРАБОТАНЫ
Главный инженер Челябинского трубопрокатного завода
Ю.А. Медников
"10" 09 1985г.

1985

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
86.01.22 170258/02

I. Срок действия технических условий продлен до 01.11.90г.

2. Пункт 2.4. в таблице 2 для временного сопротивления и предела текучести заменены единицы физических величин МПа на $Н/мм^2$.

3. Пункт 4.I. изложен в редакции: "Маркировка труб, упаковка, транспортирование и хранение производится в соответствии с ГОСТ I0692-80.

4.I.I. дополнительно на каждой трубе наносится клеймами: , год. Помимо клеймения вдоль каждой трубы краской наносится следующая маркировка: номинальный размер трубы (наружный диаметр, толщина стенки), фактическая длина, марка стали, номер плавки, номер трубы, номер технических условий и клеймо смены ОТК.

4. Оптовые цены определяются по приложению 2 к изменению № I.

85

Изм 2
ТУ 14-3-537-77

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Провер.				
Н. контр.				
Утв.				

Трубы бесшовные горячекатаные из стали марки 20 для нефтеперерабатывающей промышленности

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
А	2	2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл | Подпись и дата

Министерство металлургии СССР

ОКП 131700

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ:
Зам.директора ВНИТИ
В.П. Сокуренко
"27" 09 1990

ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 20 ДЛЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

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

Держатель подлинника ЧТПЗ
Срок введения: 01.12.90

СОГЛАСОВАНЫ:

Зам.директора ВНИИНЕФТЕМАШа Минтяжмаш
А.Р. Исхаков
" " 1990

Руководитель Госприемки на ЧТПЗ
В.Г. Константинов
" 22 02 1990

РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер Волжского трубопрокатного завода
Ю.А. Медников
" " 1990

1990

16.11.90
17.258/02

I. Срок действия технических условий продлен до 01.II.2000 г.

2. Пункт 2.5 изложить в следующей редакции: "Макроструктура труб должна быть плотной и однородной. В макроструктуре труб не допускаются следы подусадочной рыхлости, расслоения, трещины, подкорковые пузыри, завороты корочки, инородные включения и другие дефекты, видимые без применения увеличительных приборов."

3. В пункте 3.2. приложение I ГОСТ 22536.0-77÷ГОСТ 22536.9-77 заменены на ГОСТ 22536.0-87, ГОСТ 22536.I-88, ГОСТ 22536.2-87, ГОСТ 22536.3-88, ГОСТ 22536.4-88, ГОСТ 22536.5-87,ГОСТ 22536.6-88, ГОСТ 22536.7-88, ГОСТ 22536.8-87, ГОСТ 22536.9-88.

4. Пункт 3.3. 3-й абзац дополнить редакцией: "или измерением ультразвуковым толщиномером".

5. Оптовые цены указаны в приложении 2.

Экспертиза проведена

Зарегистрировано:

Зав.отделом стандартизации ВНИТИ

_____ В.М.Ворона

"__" _____ 1990 г.

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

В62 170258/04

Код ЦСМ	01	С74	Группа КГС(ОКС)	02	23.040.10	Регистрационный номер	03	002255

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

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Предназначены для коммуникаций нефтеперерабатывающих заводов

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ (диапазон)
I. Наружный диаметр, мм	558
2. Толщина стенки, мм	25, 30, 32
3. Предельные отклонения:	
по диаметру, %	± I,25
по толщине стенки:	
для стенок 25 мм, %	± I,25
для стенок 30, 32 мм, %	+ I0, - I2,5
4. Временное сопротивление, $\sigma_в$ не менее, МПа	4I2
5. Предел текучести, $\sigma_т$ не менее, МПа	245
6. Относительное удлинение, δ_5 не менее, %	2I
7. Ударная вязкость, KCU не менее, КДж/м^2	490

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
№ 074/002355
Директор Челябинского центра стандартизации и метрологии
02 02 1995 г. Подпись

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Сергеев		06.02.95	(35I2)55-7I-30
Зарегистрировал	05	Федотова		09 02 95	(3512)34-27-01
Ввел в каталог	06				

gost.e-ecolog.ru