Доп. 6 10.08 2л 89

Извещение 2 Утв. 28.07 от Измен. № 2л 1980г.

4 12.04 2л 85

Извещение 3 Утв. 30.04 от Измен. № 6л 81

5 16.03 3л 87

УДК 669.14-462:621.774.5

Группа В-62

С

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

16.02.77 1652511

ОДБ 867-72

Извещение Утв. 5/2 от изм. № 1 11 1977 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ.

Технические условия

ТУ 14-3-523-76

(Взамен ЧМТУ 3-271-69)

Срок введения: с 01.04.1977 г.

На срок: до 01.04.1982

Согласованы:

Разработаны:

Главный инженер Среднеуральского медеплавильного завода

/ Л.Смирнов /

"16" октября 1976 г.

Зам. директора ВНИТИ

/ А.Шевченко /

"24" 12 76

1975

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

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на трубы стальные, футерованные изнутри полиэтиленом высокой плотности, предназначенные для транспортирования различных жидких и газообразных сред, в которых полиэтилен стоек. Футерованные трубы могут использоваться в напорных и самотечных трубопроводах при давлениях до I6 кгс/см2 и температурах от 0 до 80°С для труб условным проходом 25÷ 80 мм и от 0 до 70°С для труб условным проходом I00÷I50 мм.

В качестве металлической оболочки футерованных труб используются трубы обычной точности по ГОСТ 8732-70 / 8731-74 и ГОСТ 8734-75 / 8733-74 из стали I0 и 20 по ГОСТ I050-74 . В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен высокой плотности марок 20306-005 и 20906-040 с рецептурой 03 по ГОСТ I6338-70.

Для монтажа футерованные трубы комплектуются свободными или приварными фланцами, изготовляемыми из стали Ст4сп, Ст5сп и ВСт3сп2 по ГОСТ 380-7I и фасонными изделиями / тройниками, отводами, концентрическими переходами/, изготовляемыми по специальным техническим условиям, в метраже в счет фондов на трубы не более 8% от заказа.

I.СОРТАМЕНТ

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

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

Продолжение таблицы 1.

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

Примечания: 1) Размеры труб, взятые в скобки, нерекомендуемые и изготовляются по соглашению сторон;

2) теоретическая масса 1 метра футерованной трубы подсчитана как сумма масс 1 м стальной трубы обычного исполнения и футерующего слоя, толщина которого принята номинальной, а удельная масса равной 0,95 г/см^3;

3) теоретическая масса приводится для справок и не является браковочным признаком;

4) вид исполнения труб определяется предприятием-изготовителем.

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

1.3. Допускаются следующие отклонения по размерам футерованных труб: а) по наружному диаметру, толщине стенки стальной трубы, овальности - в пределах норм, предусмотренных ГОСТ 8732-70 и ГОСТ 8734-75;

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

в) по длине: минус 10 мм ;

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

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

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

1974 г. Первоуральская типография. Зак. 2256

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

Состав и конструкция соединительного узла труб определяются поставщиком труб.

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

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

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

6-75 ПВП х 4000 ТУ.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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

предел текучести при растяжении - 180 кгс/см^2

относительное удлинение при разрыве - 200 %

1974 г. Первоуральская типография. Зак. 2256

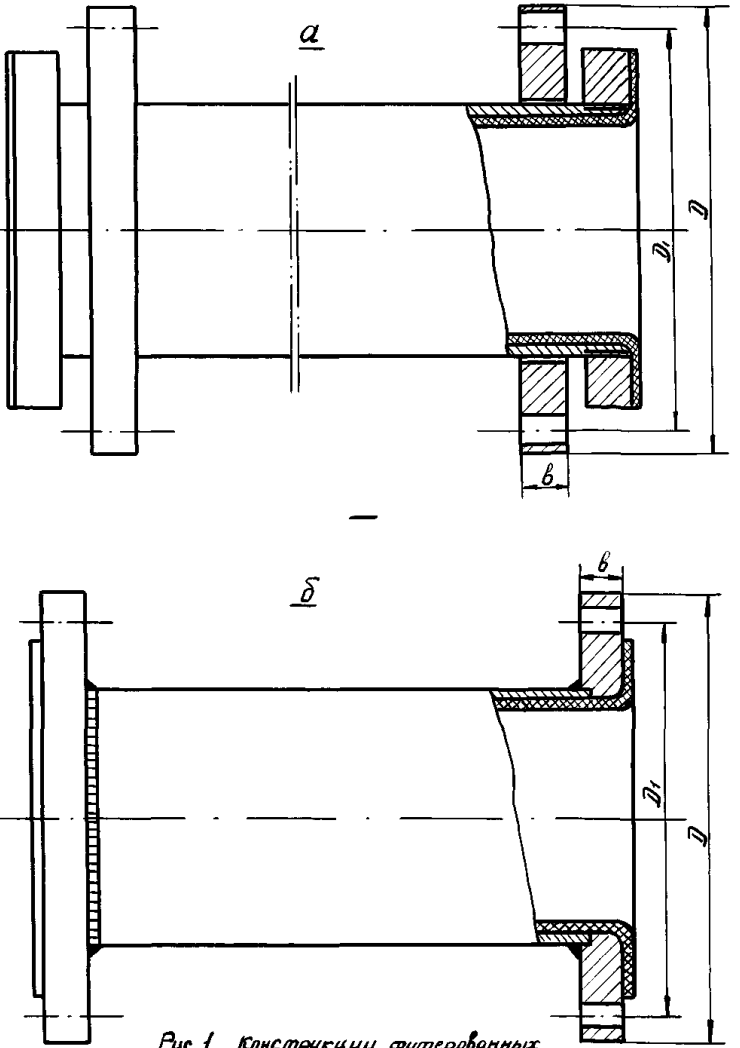
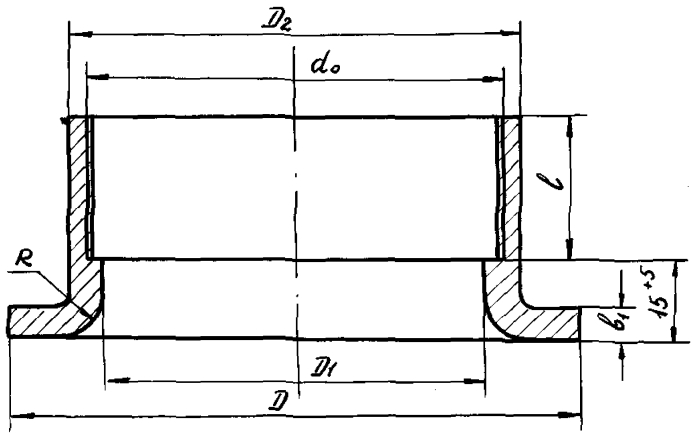


Рис. 1 Конструкции футерованных труб: а - с резьбовыми кольцами; б - с приварными фланцами.

а



б

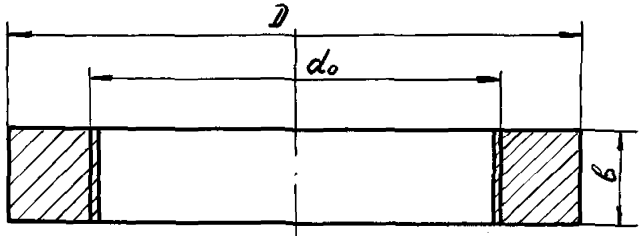


Рис 2. Конструкции резьбовых колец:
а - кольцо упорное; б - кольцо отрезное

Таблица 2

Кольцо резьбовое отрезное

Проход условный, D_y, мм	25	32	40	50	80	100	125	150
D, мм	48	57	68	76	121	159	180	203
d_o	М32х1,5	М40х1,5	М51х1,5	М56х2,0	М88х2,0	М114х3,0	М140х3,0	М159х3,0
b, мм	15	15	15	15	20	20	25	25

Таблица 3

Кольцо резьбовое упорное

Проход условный, D_y, мм	D, мм		b, мм		D_1, мм		D_2, мм	l не менее, мм	R, мм	d_o
	номин. значение	пред. отклонение	номин. значение	пред. отклонение	номин. значение	пред. отклонение				
50	76	±2	5,0	+2	50	+2	63	15	4	М56х2
80	121	±2	6,0	+2	80	+2	95	20	8	М88х2
100	159	±3	6,5	+3	104	+3	121	20	8	М114х2-3
125	180	±3	7,0	+2	130	+5	146	25	8	М140х2-3
150	203	±3	7,5	+3	150	+5	168	25	8	М159х2-3

Размеры фланцев, мм.

Таблица 4

Проход условный, D_y	Наружный диаметр фланца, D	Диаметр болтовой окружн., D_1	Диаметр болтовых отверстий, d	Колич. болтовых отверстий n	Толщина свободных и приварных фланцев, P_y =6кгс/см2	P_y =10кгс/см2	P_y =16кгс/см2
25	II5	85	I4	4	I2	I4	I6
32	I35	I00	I8	4	I2	I6	I8
40	I45	II0	I8	4	I2	I8	20
50	I60	I25	I8	4	I2	I8	20
80	I95	I60	I8	4	I4	22	24
I00	2I5	I80	I8	8	I4	24	26
I25	245	2I0	I8	8	I4	26	28
I50	280	240	23	8	I6	26	28

ТУ I4-3-523-76

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

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

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

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

2.7. Предельные отклонения от номинального размера D фланцев - по второму классу ГОСТ 7505-74 со степенью сложности 04; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру $D \pm \frac{14}{4}$ мм.

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

2.9. Остальные требования к фланцам в соответствии с ГОСТ 1234-67 и ГОСТ 1268-67.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.

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

Количество труб в партии должно быть шт. не более:

600 - для труб с условным диаметром не более Ду 32;

400 - для труб прочих размеров.

1974 г. Первоуральская типография. Зак. 2256

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

1974 г. Первоуральская типография. Зак.

и монтажа.

5. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ.

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

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
„28" сентября 1976 г.
Зав. лабораторией технологий и нормалей
ВНИТИ (М. М. Бернштейн)

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

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	ТУ 14-3-523-76	Лист 11

1974 г. Первоуральская типография. Зак. 2251

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий.

ГОСТ 873I-74	" Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования ".
ГОСТ 8732-78	" Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент ".
ГОСТ 8733-74	" Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования".
ГОСТ 8734-75	" Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент".
ГОСТ 380-7I	" Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования".
ГОСТ I6093-70	" Резьба метрическая для диаметров от I до 600 мм. Допуски ".
ГОСТ 7505-74	" Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнечные напуски ".
ГОСТ I234-67	" Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от I до 200 кгс/см2 ".
ГОСТ I268-67	" Фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от I до 25 кгс/см2 ".
ГОСТ II262-76	" Пластмассы. Метод испытания на растяжение ".
ГОСТ I0692-73	" Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение".
ГОСТ I6338-77	" Полиэтилен низкого давления. Технические требования ".
ГОСТ 1050-74	"Сталь углеродистая качественная конструкционная".

1980 г. Первоуральская типография. Зак. 3283

ТУ I4-3-523-76

Приложение 2

ПЕРЕЧЕНЬ

средств измерений для контроля труб по ТУ I4-3-523-76

Наименование контролируемого параметра	Наименование СИ	Тип СИ	Класс точности, погрешность	Цена деления	Предел измерений	ГОСТ СИ
Диаметр полиэтиленовой и стальной трубы	Микрометр	МК	2 кл	0,0I мм	25 - 50 50 - 75 75 - I00 I00-I50	ГОСТ 6507-78
Толщина стенки полиэтиленовой и стальной трубы	Микрометр	МТ	2 кл	0,0I мм	0 - 25	ГОСТ 6507-78
Длина труб	Рулетка измерительная металлическая	РС-I0	-	I мм	0 - I0 м	ГОСТ 7502-69
Кривизна труб	Линейка поверочная	ШД	2 кл	-	0-I000	ГОСТ 8026-75
	Набор щупов	-	2 кл	-	-	ГОСТ 882-75
Все размеры фланцев	Штангенциркуль	ШЦ-II ШЦ-III	2 кл	0,I мм	0 - I60 0 - 3I5	ГОСТ I66-80

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

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1980 г. Первоуральская типография. Зак. 3283

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ТУ I4-3-523-76

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

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

1980 г. Первоуральская типография. Зак. 3283

УДК 665.14-462:621.774.5
Группа В 62

Утверждаю :

Главный инженер организации

11.11.77г. 113440

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ.

Технические условия
ТУ 14-3-523-76

Изменение № 1

Срок введения: с 01.12.1977г.

I. Третий абзац преамбулы дополнен полуспокойной сталью ВСтЗпс .

2. В пункте I.I из таблицы I исключены размеры труб Ду I25 и Ду I50 и подпункт I примечания.

Согласовано:

Главный инженер Среднеуральского медеплавильного завода

Л.Кашин

"25" 04 77г.

Зам. директора ВНИТИ

"27" 04 77г.

ОБЩИЙ ОТДЕЛ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
14 сентября 1977
Зав. отделом стандартизации
ВНИТИ (В. П. С...)
02.06.77

УДК 669.14-462:621.774.5

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ 89.10.28

Главный инженер организации п/я В-2492

В.Т...

"28" июля

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-523-76

Изменение 2

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр государственной регистрации

80.11.17 203283

Срок введения: с 01.12.80г.

I. Второй абзац преамбулы технических условий изложить в редакции: " В качестве металлической оболочки футерованных труб используют трубы обычной точности по ГОСТ 8732-78/8731-74 и ГОСТ 8734-75/8733-74 из стали 10 и 20 по ГОСТ 1050-74. В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен высокой плотности марки 20308-005 с рецептурой 03 по ГОСТ 16338-77 и марок 271 и 273 с рецептурами 71 и 75 по ТУ 6-05-1870-79. Применение труб для хозяйственно-питьевого водоснабжения оговаривается в заказе ".

Согласовано

Главный инженер Среднеуральского медеплавильного завода

Л.Кашин

Зам. директора ВНИТИ

Е.Близнюков

"28" 08 80

Разработано

Главный инженер предприятия п/я В-8739

А.Фотов

"16" 04 80г

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ

"01" сентября 1980г

Зав. лабораторией ... и нормалей ВНИТИ ... М. М. Бернштейн

29.4.8г

Отдел оформления ВНИТИ

87-15

25 ИЮН 1981

УДК 669.14 - 462:621.774.5
Группа В 62

УТВЕРЖДЕНО:
организацией-изготовителем
30.04.81 г.

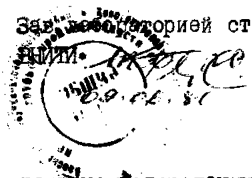
СОГЛАСОВАНО:
с базовой организацией по стандартизации
14.04.81 г.



с заказчиком
10.08.81 г.



Верно: Заведующая лабораторией стандартизации
ЦНИИ... /Верштейн М.М./



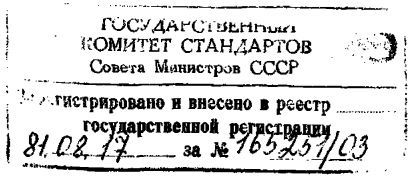
Трубы стальные футерованные полиэтиленом высокой плотности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-523-76

ИЗМЕНЕНИЕ № 5

Срок введения 01.08.81 г.



Изм. 3 к ТУ 14-3-523-76

л. 2.

1. Срок действия технических условий продлить до 01.04.86 г.

2. Пункт 1.1 в таблице 1 для условного прохода Ду 80 указать толщину стенки стальной трубы облегченного исполнения 3-4,5 мм.

3. Пункт 1,5 в таблице 2 для условного прохода Ду 100 указать: Д, мм - 146, 159; d_0 - М 114 х 2-8; $в$, мм - 20.

4. В пункте 1.2 ГОСТ 8732-70 заменить на ГОСТ 8732-78, в пункте 3.3 ГОСТ 11262-68 заменить на ГОСТ 11262-76.

5. Технические условия дополнить листом регистрации изменений и приложениями 1 и 2.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
"18" мая 1981 г.
Зав. лабораторией техусловий и нормалей
ВНИТИ (М. М. Бернштейн)

ОКП 13 9400

УТВЕРЖДЕНО

организацией-изготовителем

"12" 04 1985 г.

УДК 669.14-462:621.774.5

Группа В62

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией
по стандартизации

"29" 03 1985 г.

с заказчиком

"13" 03 1985 г.

Верно: Зав.лабораторией качества
и стандартизации труб Ю.М.Миронов

13.05.85

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-523-76

Изменение 4

Срок введения: 01.07.85

Госуд... ...тенный комитет ... по стандартам
ВСЕСО... ...
ОРМАЦ... ...
...РТО... ...
...И Б... ...ЕСТР
...А... ...НОЙ Р... ...ИИ
85.07.29 165251/04

1985

Подп. к печати | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

1. Срок действия технических условий продлить до 01.04.90 года.

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

3. В пункте 2.9 ГОСТ 1234-67 заменить на ГОСТ 12815-80, ГОСТ 1268-67 заменить на ГОСТ 12822-80 ; В пункте 3.3 и приложении 1 ГОСТ 11262-76 заменить на ГОСТ 11262-80 ; В пункте 4.2 и приложении 1 ГОСТ 10692-73 заменить на ГОСТ 10692-80 ; В приложении 1 ГОСТ 16093-70 заменить на ГОСТ 16093-81.

4. Раздел 5 " Порядок расчета за продукцию" исключить. Технические условия дополнить примечанием в редакции: " Оптовые цены на трубы - по прейскуранту № 01-13-1980 г., табл. 36.1 ".

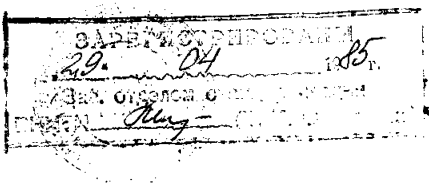
5. Приложение 1 дополнить:

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

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

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

6. Из приложения 1 исключить ГОСТ 1234-67 и ГОСТ 1268-67.



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

ОКП I3 9400

УТВЕРЖДАЮ

в установленном порядке

" " I6 03 I987 г.

УДК 669.I4-462:62I.774.5

Группа В-62

СОГЛАСОВАНО

в установленном порядке
с заинтересованными
организациями

" I8 " 02 I987 г.

Верно: /Начальн Р.М.Толстиков

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-3-523-76

Изменение 5

Срок введения: 01.07.87

Уральский центр
стандартизации и метрологии
Регистрационный № 165251/05
Дата 20.04.87 Подпись

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

I. Второе предложение вводной части техусловий изложить в в редакции: " Футерованные трубы могут использоваться в напорных и самотечных трубопроводах при давлениях до I,6 МПа (I6 кгс/см2) и температурах от 0 до 70°С ".

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

Проход условный, мм	Наружный диаметр футерованной трубы, мм	Толщина стенки стальной трубы, мм		Толщина футерующего слоя, мм	Теоретическая масса I м футерованной трубы, кг
		обычного исполнения	облегченного исполнения		
I50	I59	6,0	4,0- 5,0	4,0	24,40

3. таблицу 4 изложить в новой редакции.

4. Пункт 2.7 изложить в следующей редакции: " Предельные отклонения присоединительных размеров фланцев по ГОСТ I28I5-80, предельные отклонения от номинального размера "δ" по II классу ГОСТ 7505-74. Для фланцев , получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размерам Д $^{+I4}_{-4}$ мм и δ + I0 мм. Остальные требования к фланцам в соответствии с ГОСТ I28I6-80.

5. Пункты 2.8 и 2.9 исключить из техусловий.

6. Примечание: Оптовые цены на трубы определяются согласно прейскуранту № 0I-I3-I980.

7. Приложение I дополнить:

ГОСТ I28I6-80 "Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 0,I до 20,0 МПа (от I до 200 кгс/см2)".

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

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Таблица 4

Проход условный, Ду	Наружный диаметр фланца, Д	Диаметр болтовой окружн. $Д_1$	Количество болтовых отверстий n	Диаметр болтовых отверстий d	Толщина свободных и приварных фланцев		
					Ру = 0,6 МПа (6 кгс/см2)	Ру = 0,98 МПа (I0 кгс/см2)	Ру = I,6 МПа (I6 кгс/см2)
25	II5	85	4	I4	I0	I4	I6
32	I35	I00	4	I8	I0	I6	I8
40	I45	II0	4	I8	I0	I8	20
50	I60	I25	4	I8	I0	I8	20
80	I95	I60	4	I8	I2	22	24
I00	2I5	I80	8	I8	I2	24	26
I50	280	240	8	23	I6	26	28

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
19 03 1977 г.
Зав. отделом стандартизации

Изменение 5
ТУ I4-3-523-76

Изм. 5 Лист 8 № докум. Подп. Дата

Лист 3

Министерство черной металлургии СССР

ОКП I3 9400

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ
Зам. директора ВНИТИ
В.П.Сокуренко
"10" 08 I989г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ I4-3-523-76
Изменение №6

Держатель подлинника – ПНТЗ

Срок введения: 01.01.90

СОГЛАСОВАНО:
Главный инженер Среднеуральского медеплавильного завода
Л.С.Кашин
"05" 07 I989г.

РАЗРАБОТАНЫ:
Главный инженер Первоуральского новотрубного завода
А.Н.Ячменев
"06" 06 I989г.

Руководитель Госприемки на ПНТЗ
А.И.Павлов
"16" 06 I989г.

89.10.18

Уральский центр стандартизации и метрологии
Регистрация 165254/06
Дата 06.09.89

I989

I. Срок действия технических условий продлен до 0I.0I.99 года.

2. Вводная часть.Во втором абзаце второе предложение изложить в следующей редакции:"В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления,получаемый газофазным методом,трубных марок по ГОСТ I6338-85".

3. Пункт I.I. Таблица I. Третью строку снизу изложить в редакции:

Проход условный, мм	Наружный диаметр футерованной трубы,мм	Толщина стенки стальной трубы,мм		Толщина футерующего слоя, мм	Теоретическая масса I м футеров трубы,кг.
		обычного исполнения	облегченного исполнения		
I00	I08	5,0	3,5-4,5	3,0	I3,55

4. Пункт I.5. Таблица 2. Для кольца условным проходом $Д_у$I00 значение d_oMI I4x3,0-2,0" заменить на"MI08x2,0-3,0;табл. 3. Для кольца условным проходом $Д_у$I00 заменить значения: $Д_I$ "I04" на "98"; $Д_2$ "I2I" на "II4"; d_o"MI I4x 2-3" на "MI08x2,0-3,0".

5. Пункты I.6 и I.7. Заменить значение 6 кгс/см^2 на 0,6МПа(6кгс/см^2)

6. Приложение I.В наименовании ГОСТ I0692-80 перед словом "маркировка" записать слово "приемка". Заменить ГОСТ I6338-77 на ГОСТI6338-85.

7.Оптовые цены по данному изменению установлены согласно дополнительному прейскуранту № 0I-I3-I980/

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

Кривизна труб	Линейка поверочная	ШД	2 кл.	-	0-I000	ГОСТ 8026-75
	Набор щупов	№4	2 кл.	0,I	0-5,5	ТУ 2-034-225--87

Экспертиза проведена 14.08.89
/Зав.отделом стандартизации
ВНИТИ

В.М.Ворона

gost.e-ecolog.ru