ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЧАСТИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ P=1,6 МПа

ГОСТ 8965-75—ГОСТ 8969-75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Поправка к ГОСТ 8965—75 Части соединительные стальные с цилиндрической резьбой для трубопроводов P = 1,6 МПа. Технические условия [см. Переиздания (август 1984 г.) и (январь 1988 г.)]

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.4	ГОСТ 6357—81 (класс Б)	ГОСТ 6357—81 (класс В)

(ИУС № 5 2008 г.)

УДК 621.643.4 : 006.354 Группа В62

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЧАСТИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ Р=1,6 МПа

Технические условия

Pipe steel connections with cylindrical thread for pipe-lines P=1,6 MPa. Specifications

ГОСТ 8965—75*

Взамен ГОСТ 8964—59 и ГОСТ 8965—59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 декабря 1975 г. № 4062 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта от 17.07.81 № 3393 срок действия продлен

до 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные соединительные части с цинковым покрытием и без покрытия с цилиндрической резьбой, служащие для соединения водогазопроводных труб, с применением уплотнителя, в системах отопления, водопровода, газопровода и других системах, работающих в условиях неагрессивных сред (вода, насыщенный водяной пар, горючий газ и др.) при температуре проводимой среды не выше 175°С и давлении Р=1,6 МПа.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Устанавливается следующий сортамент соединительных частей для трубопроводов.

Наименование соединительных частей	Обозначение стандарта на основные размеры	Условный проход D_y, мм
Муфта прямая	ГОСТ 8966—75	8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, (150)
Ниппель	ГОСТ 8967—75	8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80), (100)
Контргайка	ГОСТ 8968—75	8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80), (100)
Сгон	ГОСТ 8969—75	15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80)

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (август 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1984 г. (ИУС 7—84).*

© Издательство стандартов, 1985

Примечания:

1. Соединительные части с D_y, указанным в скобках, изготавливаются по требованию потребителя.

2. Масса оцинкованных соединительных частей больше черных на 4%.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Соединительные части изготавливаются из хорошо сваривающейся стали по ГОСТ 380—71 и ГОСТ 1050—73.

2.2. Поверхность (наружная и внутренняя) соединительных частей не должна иметь трещин, плен и свищей. На поверхности соединительных частей допускаются пороки (по граням контргайки — утяжины от штамповки на поверхности противоположной опорной, следы от валков, риски от зажимных призм и кулачков нарезного инструмента и др.), не выводящие толщину стенки за предельные отклонения. Для притупления острых кромок допускается обработка соединительных частей до нанесения резьбы в галтовочных барабанах.

2.3. Оцинкованная наружная и внутренняя поверхности соединительных частей должны иметь сплошное ровное цинковое покрытие (резьба и торцы неоцинковываются) без пятен, пузырчатости и включений окисных пленок. Допускается небольшая шероховатость и местные наплывы на наружной и внутренней поверхностях, при этом не допускается отслаивание покрытия от основного металла. На внутренней поверхности допускаются желтые или темные пятна общей площадью, не превышающей 5% всей внутренней поверхности.

2.4. Резьба соединительных частей должна выполняться по ГОСТ 6357—81 (класс Б), снятие фаски у внутренней резьбы — по ГОСТ 10549—80. Допускается уменьшение высоты профиля за счет ее вершины, но не более чем на 15%.

Примечание. По согласованию потребителя с изготовителем при 100%-ной галтовке перед нарезкой снятие фаски дополнительно не производится.

2.5. На наружной резьбе допускается уменьшение полезной длины резьбы (без сбега) до 10%.

2.6. В пределах полезной длины резьбы допускаются нитки с неполной и сорванной резьбой, если в сумме они составляют не более 8% требуемой длины резьбы.

2.7. Отклонение между осями у сгонов не должно превышать 1°.

2.8. В муфтах обе торцовые поверхности, а в контргайках — одна торцовая поверхность со стороны фаски должны иметь параметр шероховатости $Rz \leqslant 320$ мкм по ГОСТ 2789—73 и быть

перпендикулярны к оси нарезок. Отклонения не должны превышать 1°.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Торцовые поверхности сгонов и ниппелей должны быть перпендикулярны к осям проходов. Отклонение не должно превышать 1°.

2.10. Допускаются следующие предельные отклонения для строительных длин соединительных частей:

±1,5 мм — для длины до 50 мм;

±2,0 мм — для длины св. 50 до 100 мм;

±2,5 мм — для длины св. 100 до 200 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Соединительные части предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из соединительных частей одного размера, одной марки стали и сопровождаться одним документом о качестве по ГОСТ 10692—80.

Масса партии — не более 1 т.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Отбор единиц продукции для проверки их качества проводится методом случайной выборки из разных мест партии.

3.3. Проверке внешнего вида должна подвергаться каждая соединительная часть партии.

Для проверки внешнего вида соединительных частей, изготовленных из труб, прошедших 100%-ный контроль качества физическими методами без разрушения или 100%-ное гидравлическое испытание, отбирают не менее 1% соединительных частей от партии.

3.4. Для контроля размеров резьбы отбирают не менее 40 соединительных частей от партии.

3.5. Для проверки перпендикулярности торцовой плоскости оси прохода, соосности осей нарезки резьбы, наружного диаметра и длины отбирают не менее 10 соединительных частей для каждого вида испытаний.

3.6. Для проверки качества цинкового покрытия (толщины и сплошности) отбирают не менее 5 соединительных частей от партии.

3.7. Для проверки прочности соединительных частей отбирают не менее 1% соединительных частей от партии.

3.8. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Осмотр поверхности (наружной и внутренней) проводится визуально.

4.2. Контроль размеров резьбы проходным калибром проводится по ГОСТ 1623—61. При проверке резьбы непроходным калибром-пробкой ввинчиваемость должна быть не менее 3,5 оборота, а для контргаек — не более одного оборота.

4.3. Контроль соосности осей нарезки резьбы и перпендикулярности торцовой плоскости оси-прохода проводится по ГОСТ 24642—81 и ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Соединительные части (кроме контргаек) испытывают на прочность пробным гидравлическим давлением по ГОСТ 356—80 в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 2 мин.

Примечание. Соединительные части, изготовленные из труб, прошедших 100%-ный контроль качества физическими методами без разрушения или 100%-ное гидравлическое испытание, после их изготовления испытательному гидравлическому давлению не подвергаются.

4.5. Качество покрытия оцинкованных соединительных частей проверяют по ГОСТ 3262—75 или по ГОСТ 9.302—79 в зависимости от способа нанесения покрытия.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение стальных соединительных частей — по ГОСТ 10692—80.

5.2. Соединительные части без покрытия и резьбы оцинкованных соединительных частей во время транспортирования должны быть защищены от коррозии.

gost.e-ecolog.ru