

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

19441-74  
+



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ТРУБЫ ПРЕССОВАННЫЕ  
ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 19441-74**

Издание официальное

3



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

к

ТРУБЫ ПРЕССОВАННЫЕ  
ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Технические условия  
Magnesium-alloy extruded tubes.  
Specifications

ГОСТ  
19441-74\*

ОКП 18 2351

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 января 1974 г. № 222 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 31 июля 1984 г. № 2708 срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на трубы из магниевых сплавов марок МА2-1, МА2-1 п.ч. и МА8, изготовленные методом горячего прессования.

1а. Классификация

1а.1. Трубы по состоянию материала подразделяют на: без термической обработки (горячепрессованные) — обозначаются маркой сплава без дополнительных знаков, отожженные — М.

Разд. 1а. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Наружный диаметр, толщина стенки, предельные отклонения по ним и теоретическая масса труб должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1979 г., июле 1984 г. (ИУС 4-79, 11-84)

© Издательство стандартов, 1985

Таблица 1

Наружный диаметр, мм		Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм			
Номинал.	Пред. откл.	1,5±0,25	2,0±0,4	2,5±0,45	3,0±0,5
16	±0,2	0,122	0,157	0,190	—
18		0,139	0,180	0,218	—
20		0,156	0,202	0,246	—
22		0,173	0,225	0,274	0,321
24		0,190	0,247	0,302	0,354
25		0,198	0,259	0,316	0,371
26		0,207	0,270	0,330	0,388
28		0,224	0,292	0,358	0,422
30	±0,25	0,240	0,315	0,387	0,455
32		0,257	0,337	0,415	0,489
34		0,274	0,360	0,443	0,523
35		0,283	0,371	0,457	0,540
36		0,291	0,382	0,471	0,557
38		—	0,405	0,499	0,590
40	±0,3	—	—	0,527	0,624
42		—	—	0,555	0,658
44		—	—	0,583	0,692
46		—	—	0,611	0,725
48		—	—	0,640	0,759
50		—	—	0,668	0,793

1.2. По длине трубы должны изготавливаться немерной длины — от 2 до 4 м;

мерной длины или кратной ей — в пределах немерной длины.

1.3. Предельные отклонения по длине мерных труб не должны превышать +15 мм.

Трубы кратной мерной длины изготавливают с припуском на каждый рез 5 мм и с предельным отклонением на общую длину, установленным допусками для труб мерной длины.

1.4. При вычислении теоретической массы 1 м труб толщина стенки и наружный диаметр принимаются по номиналу, а плотность магниевого сплава равной 1,79 г/см<sup>3</sup>, что соответствует плотности магниевых сплавов марок МА2—1 и МА2—1 п.ч.

Для вычисления теоретической массы труб из сплава марки МА8 следует пользоваться переводным коэффициентом 0,994.

Примеры условных обозначений

Трубы из сплава марки МА8, без термической обработки, с наружным диаметром 20 мм, толщиной стенки 2 мм, немерной длины (НД):

## Труба МА8 20×2×НД ГОСТ 19441—74

То же, в отожженном состоянии, длиной 3000 мм:

## Труба МА8.М 20×2×3000 ГОСТ 19441—74

1.3; 1.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Трубы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Трубы изготовляют из магниевых сплавов марок МА2—1, МА2—1 п.ч. и МА8 с химическим составом по ГОСТ 14957—76.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. (Исключен, Изм. № 2).

2.3. Механические свойства труб должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Марки сплава	Состояние испытываемых образцов	Механические свойства при растяжении, не менее	
		Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $\delta$ , %
МА2—1, МА2—1 п.ч. МА8	Без термической обработки	26,0 23,0	9,0 8,0
МА2—1, МА2—1 п.ч. МА8	Отожженные	26,0 23,0	9,0 8,0

2.4. Трубы должны быть ровно обрезаны и не должны иметь заусенцев. Косина реза не должна превышать половины допуска на длину труб.

2.5. Поверхность труб должна быть подвергнута антикоррозионной обработке (оксидированию) по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Наружная поверхность труб должна быть чистой (свободной от загрязнений, затрудняющих ее осмотр). Трещины, расслоения, задиры, раковины, различного рода запрессовки, посторонние включения и пятна коррозионного происхождения не допускаются.