

Изменение № 8 ГОСТ 10705—80 Трубы стальные электросварные. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 45—2014 от 25.06.2014)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 9384

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KG, RU, TJ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

По всему тексту стандарта заменить слово: «потребитель» на «заказчик».

Пункт 2.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Механические свойства основного металла термически обработанных и горячередуцированных труб групп А и В из углеродистых и низколегированных сталей должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1. Механические свойства основного металла термически обработанных труб групп А и В из стали марки 22ГЮ устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 2.5 изложить в новой редакции (кроме таблиц 2, 3):

«2.5. Механические свойства основного металла труб групп А и В без термической обработки и с термической обработкой сварного соединения диаметром от 10 до 152 мм включительно должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2, диаметром свыше 152 до 630 мм включительно — нормам, указанным в табл. 3».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции:

«2.9. Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом и зачищены от заусенцев. Допускается образование фаски. Косина реза для труб диаметром до 219 мм не должна превышать 1,0 мм, диаметром от 219 до 426 мм включительно — 1,5 мм, диаметром более 426 мм — 2,0 мм. По согласованию изготовителя с заказчиком трубы изготовляют разрезанными в линии стана».

Пункт 2.12 изложить в новой редакции (кроме таблицы 4):

«2.12. Трубы, термически обработанные по всему объему, групп А и В, с толщиной стенки не менее 6 мм из сталей марок СтЗсп, СтЗпс (категорий 3—5), 10, 15, 20 и низколегированных сталей, должны выдерживать испытания на ударный изгиб основного металла. При этом нормы ударной вязкости должны соответствовать указанным в табл. 4. Испытание на ударный изгиб основного металла термически обработанных труб групп А и В из стали марки 22ГЮ проводят по требованию заказчика, нормы ударной вязкости устанавливают по согласованию изготовителя с заказчиком».

Пункт 2.13. Предпоследний абзац изложить в новой редакции:

«Сплющивание труб без термической обработки должно проводиться до расстояния, равного $2/3 D_n$. Сплющивание труб с термической обработкой сварного соединения и горячередуцированных труб должно проводиться до расстояния, равного $1/2 D_n$ ».

Пункт 2.17. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Термически обработанные по всему объему из углеродистых сталей трубы диаметром от 30 до 159 мм с толщиной стенки не более $0,08 D$ должны выдерживать испытание на бортование. Величина отбортовки должна быть не менее 24 %, при этом ширина отгибаемого борта, измеренная от внутренней поверхности трубы, должна быть не менее 1,5 толщины стенки трубы».

(ИУС № 6 2015 г.)

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2015—09—01.

Изменение № 7 ГОСТ 10705—80 Трубы стальные электросварные. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 39 от 12.05.2011)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 6092

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: KG, MD, UZ, RU, KZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на стальные электросварные прямошовные трубы диаметром от 10 до 630 мм из углеродистых и низколегированных марок сталей, применяемые для трубопроводов, конструкций, а также изделий различного назначения».

Пункт 2.2. Заменить слова: «(трубы диаметром от 114 до 530 мм)» на «(трубы диаметром от 114 до 630 мм включ.)» (4 раза).

Пункт 2.5. Заменить слова: «свыше 152 до 530 мм включительно» на «свыше 152 до 630 мм включ.».

Таблица 3. Головка. Заменить слова: «св. 377 до 530» на «св. 377 до 630».

Пункт 2.14. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Трубы диаметром до 108 мм из углеродистых марок стали, указанных в таблице 5, должны выдерживать испытание на раздачу».

Пункт 4.7. Первый абзац. Исключить слова: «(в виде полосы или отрезка трубы)».

Пункт 4.12. Первый абзац. Исключить слова: «диаметром 50—530 мм».

Информационные данные. Пункт 4. Ссылку на ГОСТ 18242—72 дополнить знаком сноски — *, сноской: «На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007».

(ИУС № 3 2012 г.)

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2012—10—01.

Изменение № 6 ГОСТ 10705—80 Трубы стальные электросварные. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 34 от 11.12.2008)

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

По всему тексту исключить год утверждения стандартов.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции:

«2.2. В зависимости от показателей качества трубы изготовляют следующих групп:

А — с нормированием механических свойств из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380;

Б — с нормированием химического состава:

- из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380;

- из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок 08, 10, 15, 20 по ГОСТ 1050;

- из стали марки 08Ю по ГОСТ 9045;

- из низколегированной стали марки 22ГЮ с химическим составом по таблице 1а (трубы диаметром от 114 до 530 мм);

- из низколегированных марок стали по ГОСТ 19281 и другим нормативным документам с нормированным эквивалентом по углероду не более 0,46 % (трубы диаметром от 114 до 530 мм);

В — с нормированием механических свойств и химического состава:

- из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380;

- из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок 08, 10, 15, 20 по ГОСТ 1050;

- из стали марки 08Ю по ГОСТ 9045;

- из низколегированной стали марки 22ГЮ с химическим составом по таблице 1а (трубы диаметром от 114 до 530 мм);

- из низколегированных марок стали по ГОСТ 19281 и другим нормативным документам с нормированным эквивалентом по углероду не более 0,46 % (трубы диаметром от 114 до 530 мм);

Д — с нормированием испытательного гидравлического давления.

(Продолжение см. с. 82)

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2010—09—01.

(Продолжение Изменения № 6 к ГОСТ 10705—80)

Трубы изготовляют из проката по ГОСТ 14637 (категорий 1—5), ГОСТ 16523 (категория 4), ГОСТ 9045, ГОСТ 19281 и по другим нормативным документам, утвержденным в установленном порядке.

Таблицу 1а изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 1а

Марка стали	Массовая доля элементов, %									
	Углерод	Кремний	Марганец	Алюминий	Титан	Хром	Азот	Кальций	Сера	Фосфор
22ГЮ	0,15— 0,22	0,15— 0,30	1,20— 1,40	0,02— 0,05	0,03	0,4	0,012	0,02	0,01	0,02

П р и м е ч а н и е. Допускаемые отклонения по массовой доле элементов от норм, приведенных в таблице, должны соответствовать ГОСТ 19281

Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

«2.3. Трубы из углеродистых марок стали изготовляют термически обработанными (по всему объему трубы или по сварному соединению), горячередацированными или без термической обработки. Трубы из стали марки Ст1 изготовляют без термической обработки.

Трубы из низколегированных марок стали изготовляют термически обработанными (по всему объему трубы или по сварному соединению) или без термической обработки.

Вид термической обработки выбирает изготовитель. По соглашению изготовителя с потребителем трубы термически обрабатывают в защитной атмосфере».

Пункт 2.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Механические свойства основного металла термически обработанных и горячередацированных труб должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1. Механические свойства труб из стали марки 22ГЮ, а также труб из низколегированных марок стали, не указанных в таблице 1, устанавливаются по соглашению сторон».

(Продолжение см. с. 83)