

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
ГОРЯЧЕДЕФОРМИРОВАННЫЕ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

**ГОСТ 8731—74
(СТ СЭВ 1482—78)**

Издание официальное

РЦСМ НТИ
ВНЕСЕНА ПОПРАВКА
Осм. ИУС № 4—1992 г.

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва



26570

БЗ 8—96

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
ГОРЯЧЕДЕФОРМИРОВАННЫЕ**

Технические требования

Seamless hot-deformed steel pipes.
Specifications

ГОСТ
8731-74
(СТ СЭВ 1482-78)

ОКП 13 1200, 13 1700, 13 1900

Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на горячедеформированные бесшовные трубы общего назначения из углеродистой и легированной стали.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Размеры труб и предельные отклонения должны соответствовать указанным в ГОСТ 8732 и ГОСТ 9567.

1.2. В зависимости от показателей качества трубы должны изготавливаться следующих групп:

А — с нормированием механических свойств, указанных в табл. 1, из стали марок Ст2сп, Ст4сп, Ст5сп, Ст6сп по ГОСТ 380;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с Изменениями



Таблица 1

Марка стали	Временное сопротивление разрыву σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_T МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_s , %
	Не менее		
Ст2сп	343(35)	216(22)	24
Ст4сп	412(42)	245(25)	20
Ст5сп	490(50)	274(28)	17
Ст6сп	588(60)	304(31)	14

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем изготавливают трубы из стали марки Ст3сп.

Б — с нормированием химического состава из спокойной стали марок по ГОСТ 380, ГОСТ 1050, ГОСТ 4543 и ГОСТ 19281;

В — с нормированием механических свойств, указанных в табл. 2, и химического состава из стали марок по ГОСТ 1050, ГОСТ 4543, ГОСТ 19281 и ГОСТ 380;

Таблица 2

Марка стали	Временное сопротивле- ние разрыву σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Предел теку- чести σ_T МПа (кгс/мм ²)	Относитель- ное удлине- ние δ_s , %	Твердость по Бринеллю (при толщине стенки более 10 мм)	
				Диаметр от- печатка, мм, не менее	Число твер- дости Н, не более
	Не менее				
10	353(36)	216(22)	24	5,1	137
20	412(42)	245(25)	21	4,8	156
35	510(52)	294(30)	17	4,4	187
45	588(60)	323(33)	14	4,2	207
10Г2	421(43)	265(27)	21	4,3	197
20Х	431(44)	—	16	—	—
40	657(67)	—	9	3,7	269
30ХГСА	686(70)	—	11	—	—
15ХМ	431(44)	225(23)	21	—	—
30ХМА	588(60)	392(40)	13	—	—
12ХН2	539(55)	392(40)	14	—	—
Ст4сп	412(42)	245(25)	20	—	—
Ст5сп	490(50)	274(28)	17	—	—

Примечания:

1. При изготовлении труб со стенкой толщиной более 45 мм механические свойства устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

2. Механические свойства труб из стали марок, не указанных в табл. 2, а также нормы ударной вязкости и относительного сужения для стали всех марок устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.



Г — с нормированием химического состава из стали марок по ГОСТ 1050, ГОСТ 4543 и ГОСТ 19281, с контролем механических свойств на термообработанных образцах. Нормы механических свойств должны соответствовать указанным в стандартах на сталь;

Д — без нормирования механических свойств и химического состава, но с нормированием испытательного гидравлического давления.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 6).

1.3. По требованию потребителя трубы должны изготавливаться термически обработанными. Режим термической обработки и нормы механических свойств устанавливаются по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.4. На поверхности труб не допускаются трещины, плены, рванины и закаты.

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

Примечание. Для труб, предназначенных для изготовления деталей механической обработкой, дополнительные требования устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

1.3, 1.4. (Измененная редакция, Изм. № 4).

1.5. Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом, при этом допускается образование фаски под углом не менее 70° к оси трубы. Концы труб должны быть защищены от заусенцев; допускается образование фаски при их удалении.

1.6. Допускается обрезать концы труб с толщиной стенки 20 мм и более автогеном, плазменной резкой или пилой.

При обрезке труб автогеном или плазменной резкой припуск по длине труб должен быть не менее 20 мм на каждый рез.

1.7. По требованию потребителя допускается изготавливать трубы с толщиной стенки 20 мм и более, изготавливаемые из катаной или ковальной заготовки, без обрезки концов. При этом необрезанная часть трубы отмечается краской и в длину трубы при поставке не включается.

1.8. По требованию потребителя на концах труб, подлежащих сварке, с толщиной стенки от 5 до 20 мм должны быть сняты фаски под углом $35-40^\circ$ к торцу трубы. При этом должно быть оставлено торцовое кольцо шириной 1—3 мм.

