

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

# **ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ**

## **МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА РАСТЯЖЕНИЕ ПРИ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУРАХ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2010

**Поправка к ГОСТ 19040—81 Трубы металлические. Метод испытания на растяжение при повышенных температурах** (Издание, сентябрь 2010 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.6. Первый абзац, четвертое перечисление (для цилиндрических образцов)	от $l_0 + 1,5d_0$ до $l_0 + 2d_0$	от $l_0 + 0,5d_0$ до $l_0 + 2d_0$

(ИУС № 9 2022 г.)

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й      С Т А Н Д А Р Т**

**ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ**

**Метод испытания на растяжение  
при повышенных температурах**

**ГОСТ  
19040—81**

Metal tubes. Method of tension tests at  
high temperatures

МКС 23.040.10  
ОКСТУ 1709

Дата введения 01.07.83

Настоящий стандарт устанавливает метод статических испытаний на растяжение металлических бесшовных сварных труб с толщиной стенки не менее 0,2 мм для определения характеристик механических свойств при температуре свыше 35 до 1200 °С:

- предела текучести (физического);
- предела текучести (условного);
- временного сопротивления;
- относительного удлинения после разрыва;
- относительного сужения после разрыва.

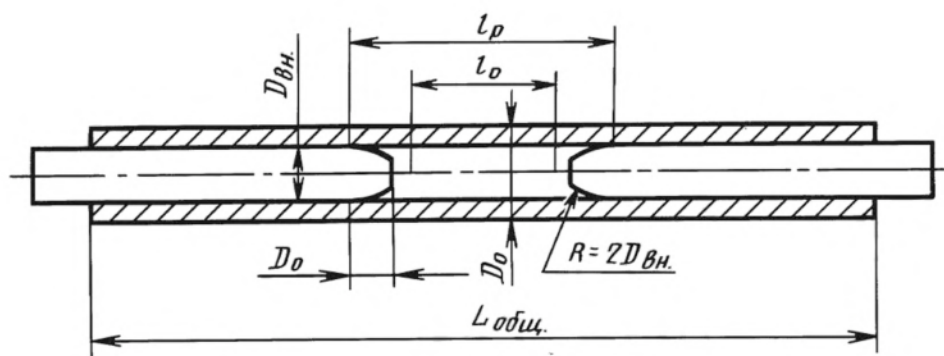
Термины и определения — по ГОСТ 10006 и ГОСТ 9651.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

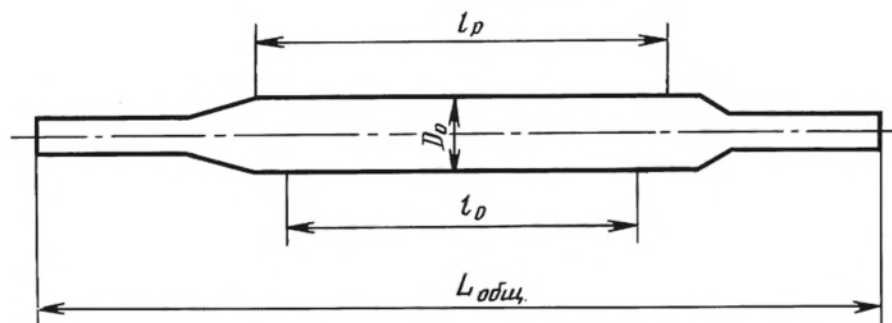
**1. МЕТОДЫ ОТБОРА ПРОБ**

1.1. Продольные образцы изготовляют трех форм.

1.1.1. Отрезок трубы полного сечения без ограничения наружного диаметра (черт. 1, 2).



Черт. 1



Черт. 2

1.1.2. Полосы из труб с толщиной стенки до 12,0 мм, вырезанной вдоль оси трубы (сегмент) с шириной рабочей части, указанной в табл. 1.

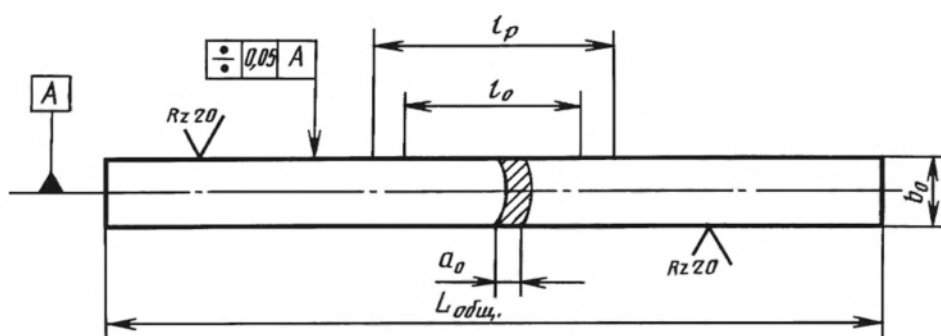
Таблица 1

мм		
Ширина рабочей части $b_0$	Наружный диаметр трубы $D_0$	Толщина стенки $a_0$
8,0	От 16,0 до 20,0 включ.	До 3,0 включ.
10,0	Св. 20,0	« 10,0 «
12,0	» 20,0	Св. 10,0 до 12,0 включ.

Сегментные образцы изготавливают без головок (черт. 3) и с головками (черт. 4 и 5).

1.1.3. Цилиндрический образец (черт. 6).

Цилиндрические образцы отбирают от труб с толщиной стенки 8,0 мм и более. Диаметр рабочей части цилиндрического образца устанавливают:



Черт. 3