Принято

Протоколом Межгосударственного

совета по стандартизации,

метрологии и сертификации

от 21 ноября 1997 г. N 12

ИЗМЕНЕНИЕ N 4 ГОСТ 10706-76 ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ПРЯМОШОВНЫЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (Протокол N 12 от 21.11.1997).

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС N 2893.

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводную часть изложить в новой редакции:

"Настоящий стандарт распространяется на прямошовные электросварные трубы общего назначения диаметром 478 - 1420 мм".

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 10704-76 на ГОСТ 10704-91.

Пункты 1.2, 1.4 изложить в новой редакции:

"1.2. В зависимости от показателей качества трубы изготовляют следующих групп:

А - по механическим свойствам из углеродистой стали марок Ст2, Ст3 (всех степеней раскисления) по ГОСТ 380-94, категории 1 по ГОСТ 14637-89;

Б - по химическому составу из углеродистой стали марок Ст2, Ст3 (всех степеней раскисления) с химическим составом по ГОСТ 380-94 и ГОСТ 14637-89;

В - по химическому составу и механическим свойствам из углеродистой стали марок Ст2 (всех степеней раскисления) по ГОСТ 380-94, категории 2 по ГОСТ 14637-89, Ст3кп по ГОСТ 380-94, категории 2 и 3 по ГОСТ 14637-89, Ст3пс, Ст3сп по ГОСТ 380-94, категорий 2, 3, 4 и 5 по ГОСТ 14637-89, а также из низколегированной стали, углеродный эквивалент которой не превышает 0,48%;

Не является официальным изданием предназначено для ознакомительных целей. Бесплатно предоставляется клиентам компании «Древград» - деревянные дома.

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

1.4. Механические свойства основного металла труб должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Марка стали	Временное сопротивление разрыву сигма , кгс/мм2 (МН/м2)	Предел текучести сигма , тау	Относительное удлинение, дельта , % 5
	не менее		
Ст2кп	33 (325)	22 (215)	22
Ст2пс, Ст2сп	34 (335)	23 (225)	22
Ст3кп	37 (365)	24 (235)	20
Ст3пс, Ст3сп	38 (372)	25 (245)	20
Низколегированная сталь	45 (440)	27 (265)	18

Пункт 1.6. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Марка стали	Толщина стенки трубы, мм	Ударная вязкость KCU, кгс х м/см2 (МДж/м2), при температуре испытания, °C		
		+20	-20	-40
		не менее		
Ст3пс3,	От 5 до 9 включ.	6,0 (0,59)	-	-
Ст3сп3	Св. 9 " 25 "	5,0 (0,49)	-	-
	" 25	3,0 (0,29)	-	-
Ст3пс4,	От 5 до 9 включ.	-	2,0 (0,2)	-
Ст3сп4	Св. 9 " 25 "	-	1,5 (0,15)	-

Не является официальным изданием предназначено для ознакомительных целей. Бесплатно предоставляется клиентам компании «Древград» - деревянные дома.

	" 25	-	-	-
Низколеги-	Все стенки	-	-	2,5 (0,24)
рованная сталь				

"Примечание. По соглашению изготовителя с потребителем ударная вязкость основного металла труб из низколегированной стали при минус 60 °С должна быть не менее 2,5 кгс х м /см2 (0,24 МДж/м2)";

второй абзац исключить.

Пункт 1.8 изложить в новой редакции:

"1.8. Высота валика усиления наружных продольных и поперечных швов должна соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм

Толщина стенки	Высота валика усиления шва
До 8 включ.	От 0,5 до 3,0
Св. 8 " 14 "	" 0,5 " 3,5
" 14 " 17 "	" 0,5 " 4,0
" 17	" 0,5 " 5,0

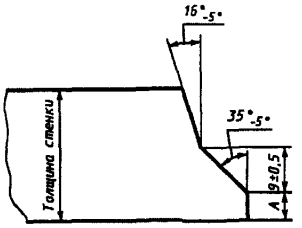
Допускается в местах ремонта швов и прихваток увеличение высоты валика усиления на 1 мм сверх норм, указанных в табл. 4.

Высота валика усиления по центру внутреннего шва должна быть не менее 0,5 мм. Допускается на концах труб на длине не менее 150 мм снятие усиления внутреннего шва до высоты 0 - 0,5 мм".

Пункт 1.9. Таблица 5. Заменить значение: 426 на 478; последнюю графу исключить.

Пункт 1.10 дополнить абзацем:

"По требованию потребителя угол скоса фаски должен быть 30 - 35°, а для труб с толщиной стенки 17 мм и более разделка кромок должна быть выполнена в соответствии с черт. 1.



Диаметр трубы, мм	Размер A, мм
До 1020	От 1 до 3
Св. 1020	От 1 до 5

Черт. 1

Допускается разделку кромок в соответствии с черт. 1 проводить на трубах с толщиной стенки 15 мм.

Пункт 1.13. Примечание исключить.

Пункт 2.4. Заменить слова: "механических свойств" на "механических свойств и ударной вязкости".

Не является официальным изданием предназначено для ознакомительных целей. Бесплатно предоставляется клиентам компании «Древград» - деревянные дома.

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7565-73 на ГОСТ 7565-81.

Пункт 3.4 дополнить абзацем:

"Допускается испытание на растяжение основного металла труб из низколегированных сталей производить по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке".

Пункт 3.11. Четвертый абзац. Исключить слова: "стенкомером по ГОСТ 11951-82".

Не является официальным изданием предназначено для ознакомительных целей. Бесплатно предоставляется клиентам компании «Древград» - деревянные дома.