

Изменение № 4 ГОСТ 20295—85 Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 67-П от 30.05.2014)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 9253

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

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

Пункт 1.1. Для труб типа 2 заменить значения: «159—820 мм» на «159—1420 мм».

Пункт 1.2 дополнить обозначением класса прочности: К 48.

Пункт 1.3. Таблицу 1 для наружного диаметра 1420 мм дополнить значениями:

Наружный диаметр труб, мм	Теоретическая масса 1 м трубы, кг, при толщине стенки, мм	
	12,0	13,0
1420	416,66	451,06

примечание 3 изложить в новой редакции:

«3. По требованию потребителя допускается изготовление труб промежуточных размеров в пределах данной таблицы».

Пункт 1.11. Первый абзац дополнить словами: «Для труб типов 2 и 3 допускается производить снятие усиления наружного сварного шва на концах труб на длине не менее 150 мм до остаточной высоты не более 0,5 мм».

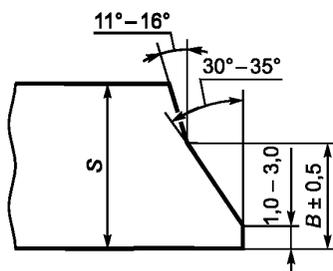
Пункт 1.15 изложить в новой редакции:

«1.15. Концы труб типов 1 и 3 с толщиной стенки 5 мм и более должны иметь фаску под углом 25° — 30° , труб типа 2 — под углом 30° — 35° . При этом должно быть оставлено торцевое кольцо (притупление) шириной 1,0—3,0 мм. По требованию потребителя трубы с толщиной стенки свыше 15 мм поставляют с фаской формы и размеров, указанных на рисунке 1.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать трубы с фасками под другим углом.

Допускается увеличение торцевого кольца на расстоянии до 40 мм по обе стороны шва на величину усиления шва или высоту внутреннего грат.

Величина остатков заусенцев не должна превышать 0,5 мм».



$15,0 < S \leq 19,0$ мм	$B = 9$ мм
$19,0 < S \leq 21,5$ мм	$B = 10$ мм
$21,5 < S \leq 32,0$ мм	$B = 12$ мм
$S > 32,0$ мм	$B = 16$ мм

Рисунок 1

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2015—07—01.

Пункт 2.2. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Таблица 5

Тип трубы	Углеродистая сталь			Низколегированная сталь						
	класса прочности									
	К 34	К 38	К 42	К 48	К 50	К 52	К 54	К 55	К 56	К 60
1	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
2	+	+	+	—	—	—	—	—	—	—
диаметром от 159 до 377 мм	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
диаметром от 530 до 1420 мм	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
3	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

Примечания:

1. Трубы типа 2 класса прочности К 60 изготавливают только термически упрочненными.
2. Знак «+» означает изготовление труб, знак «—» — не изготовление труб.

Пункт 2.4. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

Таблица 6

Тип трубы	Термообработанные		Нетермообработанные
	по всему объему	по сварному соединению	
1	+	+	—
2	—	—	+
диаметром от 159 до 377 мм	+	+	+
диаметром от 530 до 1420 мм	+	—	+
3	+	—	+

Примечания:

1. Трубы типа 3 экспандированные термической обработке не подвергаются.
2. Знак «+» означает изготовление труб, знак «—» — не изготовление труб.

Пункт 2.5. Таблицу 7 дополнить обозначением класса прочности — К 48:

Класс прочности	Временное сопротивление разрыву σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %
	не менее		
К 48	471 (48)	295 (30)	20

Пункт 2.6.1. Таблицу 8 изложить в новой редакции:

Таблица 8

Наименование труб	Ударная вязкость, Дж/см ² (кгс·м/см ²), не менее			
	КСU		КСV	
	при температуре испытания, °С			
	минус 40	минус 60	минус 5	минус 10
Трубы диаметром от 219 до 530 мм	29,4 (3,0)	—	—	—
Трубы типов 1 и 3 диаметром 530 мм и более	29,4 (3,0)	—	29,4 (3,0) ^a	—
Нетермообработанные трубы типа 2 диаметром 530—1420 мм	29,4 (3,0)	—	—	—
Термически упрочненные трубы типа 2 диаметром 530—1420 мм	39,2 (4,0)	39,2 (4,0) ^a	39,2 (4,0) ^a	39,2 (4,0) ^a

^a Ударную вязкость нормируют по требованию потребителя, оговоренному в заказе.

Пункт 2.6.2. Заменить слова: «труб типа 2 диаметром 820 мм» на «труб типа 2 диаметром 820 мм и более».

Пункт 2.13. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Допускаются без исправления подрезы глубиной до 0,5 мм включительно, подрезы глубиной свыше 0,5 мм до 0,8 мм включительно и длиной до 50 мм включительно, следы усадки металла по оси шва (утяжины), а также другие поверхностные дефекты, не выводящие высоту усиления за пределы минимальной высоты шва. Совпадение подрезов в одном сечении трубы по наружному и внутреннему шву не допускается».

Пункт 3.4. Третий абзац. Заменить слова: «типа 2 диаметром 530—820 мм» на «типа 2 диаметром 530—1420 мм».

Пункт 4.8 изложить в новой редакции:

«4.8. Испытание на растяжение основного металла труб типа 1 диаметром 426 мм и менее, а также труб типа 2 диаметром 159—377 мм проводят на продольных относительно оси трубы пятикратных образцах по ГОСТ 10006. По согласованию изготовителя с потребителем трубы типа 1 диаметром 219—426 мм допускается испытывать на поперечных образцах по ГОСТ 1497.

Испытание на растяжение основного металла труб типа 1 диаметром свыше 426 мм, типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более проводят на поперечных плоских или цилиндрических пятикратных образцах по ГОСТ 1497.

Отбор образцов проводят в соответствии с ГОСТ 30432».

Информационные данные. Пункт 5. Таблицу изложить в новой редакции:

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 162—90	4.7	ГОСТ 12350—78	4.2
ГОСТ 166—89	4.7	ГОСТ 12353—78	4.2
ГОСТ 380—2005	2.1	ГОСТ 12354—81	4.2
ГОСТ 1050—2013	2.1	ГОСТ 12355—78	4.2
ГОСТ 1497—84	4.8	ГОСТ 12356—81	4.2
ГОСТ 2216—84	4.7	ГОСТ 12357—84	4.2
ГОСТ 3845—75	2.16; 4.15	ГОСТ 12359—99	4.2
ГОСТ 5378—88	4.7	ГОСТ 18360—93	4.7
ГОСТ 6507—90	4.7	ГОСТ 18365—93	4.7
ГОСТ 6996—66	4.10; 4.11	ГОСТ 19281—2014	2.1
ГОСТ 7502—98	4.7	ГОСТ 19903—74	1.8
ГОСТ 7565—81	4.10	ГОСТ 22536.0—87	4.2
ГОСТ 8026—92	4.7	ГОСТ 22536.1—88	4.2
ГОСТ 9454—78	4.9	ГОСТ 22536.2—87	4.2
ГОСТ 10006—80	4.8	ГОСТ 22536.3—88	4.2
ГОСТ 10692—80	5.2	ГОСТ 22536.4—88	4.2
ГОСТ 11358—2002*	4.7	ГОСТ 22536.5—87	4.2
ГОСТ 12344—2003	4.2	ГОСТ 22536.7—88	4.2
ГОСТ 12345—2001	4.2	ГОСТ 22536.8—87	4.2
ГОСТ 12346—78	4.2	ГОСТ 22536.9—88	4.2
ГОСТ 12347—77	4.2	ГОСТ 30432—96	4.8
ГОСТ 12348—78	4.2	ГОСТ 30456—97	4.12

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 11358—89.

(ИУС № 9 2015 г.)