

**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 горячередацированных 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 горячередацированных 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.