

Группа В62

**Изменение № 4 ГОСТ 8696—74 Трубы стальные электросварные со спиральным швом общего назначения. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.10.88 № 3541**

Дата введения 01.05.89

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Линейная плотность труб, кг/м, при толщине стенки, мм». Заменить значения для толщины стенки: 4 мм — 26,93 на 26,94, 32,14 на 32,15; 5 мм — 26,70 на 26,79, 33,54 на 33,55; 6 мм — 55,71 на 55,72.

Пункт 1.3. Таблица 2. Графа «Наружный диаметр труб, мм». Заменить значения: «Св. 720 до 1020 включ.» на «Св. 720 до 920 включ.»; таблицу 2 дополнить диаметром — 1020:

Наружный диаметр труб, мм	Предельные отклонения по наружному диаметру при точности изготовления	
	обычной	повышенной
1020	$\pm 3,0$	$\pm 1,6$

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8696—74)

Пункт 1.9. Последний абзац. Заменить слова: «не измеряется» на «не контролируется».

Пункт 2.1. Четвертый абзац. Заменить слова: «и низколегированной стали по ГОСТ 19282—73» на «стали марки 20 по ГОСТ 1050—74, низколегированной стали по ГОСТ 19282—73 и низколегированной стали с химическим составом, приведенным в табл. За»; «и К 52» на «К 52 и К 55»;  
дополнить таблицей — За:

Т а б л и ц а   З а

Содержание элементов, %, не более							
Углерод	Марганец	Кремний	Ванадий	Ниобий	Сера	Фосфор	Молибден
0,12	1,70	0,50	0,08	0,06	0,01	0,02	0,30

Примечания:

1. Допускается остаточное содержание алюминия до 0,05 %, фосфора до 0,025 % для 20 % плавков.

2. Допускаются следующие отклонения по верхнему пределу химического состава, %

+0,02 — по углероду;

(Продолжение см. с. 85)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8696—74)

+0,10 — по марганцу;

+0,005 — по фосфору,

по нижнему пределу — по всем элементам неограниченно.

Пункт 2.2. Таблицы 4, 5. Головка. Заменить единицу: МПа (кгс/мм<sup>2</sup>) на Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>);

таблицу 4 дополнить маркой стали — 20:

Марка стали	Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_s$ , %
	не менее		
20	412(42)	245(25)	23

таблицу 5 дополнить классом прочности — К 55:

Класс прочности	Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_s$ , %
	не менее		
К 55	539(55)	372(38)	16

(Продолжение см. с. 86)

третий абзац изложить в новой редакции: «Ударная вязкость основного металла труб из углеродистой стали ВСтЗсп и ВСтЗпс категории 3 и ударная вязкость основного металла и сварного соединения труб из стали 20 и стали марок ВСтЗсп и ВСтЗпс категории 4 и 5 при температуре минус 20 °С должна соответствовать нормам, приведенным в табл. 6»;

таблица 6. Графу «Марка стали» после марки ВСтЗпс4 дополнить маркой стали: 20.

Пункт 2.5. Последний абзац изложить в новой редакции: «Допускается заварка пороков труб с последующей зачисткой места заварки и повторным гидравлическим испытанием».

Пункт 3.2 после слов «соединений труб» дополнить словами: «неразрушающими методами».

Пункт 3.6. Заменить слова: «групп А и Б» на «групп А, Б и В».

Пункт 4.4. Третий абзац. Заменить слова: «плоских поперечных пятикратных образцах» на «плоских пятикратных образцах, вырезанных перпендикулярно оси трубы».

Пункт 4.6. Заменить слова: «физическими неразрушающими методами контроля» на «рентгенотелевизионным контролем».

Пункт 4.7 дополнить абзацем: «величину усиления сварных швов — прибором по нормативно-технической документации»;

заменить ссылку: ГОСТ 5375—79 на ГОСТ 5378—66.

(ИУС № 1 1989 г.)