

Утверждаю:
Заместитель Генерального директора –
главный инженер

Л.Г. Марчевко
Л.Г. Марчевко

2000 г.



ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Трубы стальные бесшовные из стали марки 09Г2С

ТУ 14-161-184-2000

сортмент по ГОСТ 8732, 8734

Держатель подлинника: ОАО «СинТЗ»

Срок введения с 04.07.2000

до без ограничения

Согласовано:

Начальник Департамента МТР
ОАО «Сибирская Нефтяная Компания»

В. Д. Китцев

письмо № НК-10/3323 от 04.07.2000

Разработано:

Начальник технического отдела
ОАО «СинТЗ»

А.И. Грехов
А.И. Грехов

« 08 » 06
2000 г.

2000 г.

С Изменением № 1

Настоящие технические условия распространяются на трубы стальные бесшовные холодно и горячедеформированные из стали марки 09Г2С
Способ изготовления труб оговаривается в заказе.

1. Сортамент

1.1 Размеры труб должны соответствовать требованиям ГОСТ 8732 и ГОСТ 8734.

1.2. Трубы изготавливаются по наружному диаметру и толщине стенки. По требованию потребителя холоднодеформированные трубы изготавливаются по внутреннему диаметру и толщине стенки.

1.3. Предельные отклонения по наружному диаметру и толщине стенки не должны превышать указанных в ГОСТ 8732 и ГОСТ 8734. Предельные отклонения по внутреннему диаметру не должны превышать соответствующих предельных отклонений по наружному диаметру.

1.4. Трубы изготавливаются длиной:

- немерной длины от 1,5 до 12,5 м;
- мерной длины в пределах немерной;
- длины, кратной мерной, - в пределах немерной длины с припуском на каждый рез по 5 мм.

1.5. Овальность и разностенность труб не должны выводить размер труб за предельные отклонения по диаметру и толщине стенки.

1.6. Кривизна труб в соответствии с ГОСТ 8732 и ГОСТ 8734.

Примеры условных обозначений:

Холоднодеформированная труба с наружным диаметром 25 мм, толщиной стенки 2,0 мм, длиной 6000 мм из стали марки 09Г2С, с химическим составом по ГОСТ 19281:

Труба $\frac{25 \times 2 \times 6000. \text{ТУ}14 - 161 - 184 - 2000}{09\text{Г}2\text{С}. \text{ГОСТ}19281 - 89}$ Холоднодеформированные.

Горячедеформированная труба с наружным диаметром 89 мм, толщиной стенки 8,0 мм, из стали марки 09Г2С, с химическим составом по ГОСТ 19281:

Труба $\frac{89 \times 8. \text{ТУ}14 - 161 - 184 - 2000}{09\text{Г}2\text{С}. \text{ГОСТ}19281 - 89}$ Горячедеформированные

Холоднодеформированная труба с внутренним диаметром 26 мм, толщиной стенки 3,0 мм, из стали марки 09Г2С, с химическим составом по ГОСТ 19281:

Труба $\frac{Двм.26x3.ТУ14-161-184-2000}{09Г2С.ГОСТ19281-89}$

Холоднодеформированные

2. Технические требования

2.1 Трубы изготавливают из стали марки 09Г2С с химическим составом по ГОСТ 19281.

2.2. Механические свойства труб в состоянии поставки должны соответствовать, приведенным в таблице 1.

2.3. Трубы должны выдерживать гидравлическое давление, вычисляемое по формуле, приведенной в ГОСТ 3845, где R – допускаемое напряжение, равное 80% предела текучести, $H/мм^2$ ($кгс/мм^2$).

Способность труб выдерживать гидравлическое давление обеспечивается технологией производства труб без проведения испытаний.

Таблица 1

№ п.п.	Наименование показателя	Величина показателя
1	Временное сопротивление разрыву σ_B , $H/мм^2$ ($кгс/мм^2$), не менее	470 (48)
2	Предел текучести σ_T , $H/мм^2$ ($кгс/мм^2$), не менее	265 (27)
3	Относительное удлинение, δ_5 , не менее	22
4	Ударная вязкость, KCV - 60°C, $кгс/см^2$, не менее	3

Примечание: 1. Испытания на ударную вязкость проводят по требованию потребителя.

2. Испытанию на ударную вязкость подвергаются трубы с наружным диаметром 57 мм и более, и толщиной стенки 4 мм и более.
(Измененная редакция. Изм. № 1)

2.4. Остальные требования должны соответствовать ГОСТ 8731 и ГОСТ 8733.

3. Правила приемки

3.1. Правила приемки должны соответствовать ГОСТ 8731 и ГОСТ 8733.

4. Методы испытаний

4.1. Методы испытаний производятся в соответствии с ГОСТ 8731 и ГОСТ 8733.

4.2. Испытания на ударную вязкость проводят по ГОСТ 9454 на продольных образцах типа 11-13, концентратором типа V. Для испытаний отбирают от 2-х труб партии по одному образцу с каждого конца.

5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

5.1. Маркировку, упаковку, транспортирование и хранение производят по ГОСТ 10692.

Перечень
документов, на которые имеются ссылки в тексте
технических условий

ГОСТ 3845-75 Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением.

ГОСТ 8731-74 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные.

ГОСТ 8732-78 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные.

ГОСТ 8733-74 Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и
теплодеформированные.

ГОСТ 8734-75 Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные.

ГОСТ 9454-78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженной, комнатной
и повышенной температурах.

ГОСТ 10692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка,
упаковка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 19281-89 Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия.

Пояснительная записка

Настоящие технические условия разработаны в связи с отсутствием марки стали 09Г2С в ГОСТ 8731 – 8734.

1. Примечание к таблице 1 изложить в новой редакции:

«Примечание: 1. Испытания на ударную вязкость проводят по требованию потребителя.

2. Испытанию на ударную вязкость подвергаются трубы с наружным диаметром 57 мм и более и толщиной стенки 4 мм и более
расметки 57 и > и толщиной стенки 4 и >.

**Пояснительная записка
к изменению №1 ТУ 14-161-184-2000**

Изменение №1 в технические условия введено в связи с уточнением размеров труб на которых проводятся испытания на ударную вязкость (примечание к таблице 1).

Заместитель Главного инженера по
технологии и качеству продукции –
начальник технического отдела



22.12.2000

А.И.Грехов