

Утверждаю:
Заместитель Генерального директора –
главный инженер

Л.Г.Марчевко

2000 г.



ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Трубы стальные бесшовные из стали марки 09Г2С

ТУ 14-161-184-2000

сортмент не ГОСТ 8732, 8734

Держатель подлинника: ОАО «СинГЗ»

Срок введения с 04.07.2000

до без ограничения

Согласовано:

Начальник Департамента МТР
ОАО «Сибирская Нефтяная Компания»

В. Д. Китаев

письмо № НК-10/3323 от 04.07.2000

Разработано:

Начальник технического отдела
ОАО «СинГЗ»

А.И.Грехов

« 08 » 26 2000 г.

2000 г.

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 $\frac{25 \times 2 \times 6000.TU14 - 161 - 184 - 2000}{09Г2С.ГОСТ19281 - 89}$ Холоднодеформированные.

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

Труба $\frac{89 \times 8.TU14 - 161 - 184 - 2000}{09Г2С.ГОСТ19281 - 89}$ 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, Н/мм² (кгс/мм²).

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 , Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	470 (48)
2	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	265 (27)
3	Относительное удлинение, δ_5 , не менее	22
4	Ударная вязкость, КСV - 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.

05-910
26.12.2000



Утверждаю:
Заместитель Генерального директора
главный инженер

25.12.2000

Л.Г.Марченко

2000 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Трубы стальные бесшовные из стали марки 09Г2С

ТУ 14-161-184-2000

Изменение №1

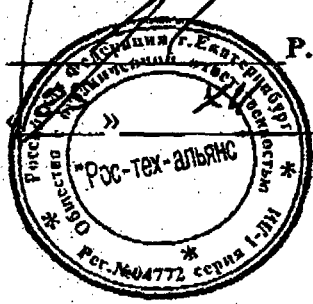
Держатель подлинника: ОАО «СинТЗ»

Срок введения с 26.12.2000

до _____

Согласовано:

Директор ООО «РОС-ТЕХ-АЛЬЯНС»



Р.Ш.Юнусов

2000 г.

Разработано:

/ Начальник технического отдела
ОАО «СинТЗ»

А.И.Грехов

« 25 » 12 2000 г.

2000 г.

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 стенок 4 мм и более

и толщиной стенок 4 мм и более.

**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