

Настоящие технические условия распространяются на сварные прямошовные трубы и профили второго сорта, имеющие отклонения от норм, установленных ГОСТ 10704, ГОСТ 10705, ГОСТ 30245, ГОСТ 25577. Трубы применяются для изготовления изделий неотчетственного назначения, включая ремонтно-эксплуатационные нужды и поставляются по согласованию поставщика и потребителя.

#### Примеры условных обозначений.

Труба сварная прямошовная наружным диаметром 273мм, толщиной стенки 6мм, из стали марки 10, изготавливаемая по группе Б ГОСТ 10705:

Труба 273x6 ГОСТ 10704-91  
Б-10 ГОСТ 10705-80 ТУ 205-03

Гнутый сварной профиль высотой 180, шириной 100, толщиной 5 мм из стали С245 по ГОСТ 27772

Профиль 180 x 100 x 5 ГОСТ 30245-94  
С245 ГОСТ 27772 - 88 ТУ 205-03

### I. СОРТАМЕНТ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Для труб и профилей второго сорта показатели, по которым отклонения не установлены, должны соответствовать требованиям стандартов.

1.1. Трубы стальные электросварные со следующими отклонениями от ГОСТ 10704 и ГОСТ 10705.

1.1.1. В зависимости от показателей качества трубы изготавливают следующих типов:

А - гарантируется герметичность испытанием на отсутствие потека.

Б - без гарантии герметичности.

1.1.2. Предельные отклонения по наружному диаметру труб должна соответствовать указанному в табл. 1.

Таблица 1

Наружный диаметр труб, мм	Предельные отклонения. %	
	Тип А	Тип Б
от 89 до 159	±1,25%	не нормируется
св. 159 до 219	±1,5%	не нормируется
св. 219 до 426	±2,0%	не нормируется

1.1.3. Овальность труб типа А должна быть не более предельных отклонений по наружному диаметру, для труб типа Б овальность не оговаривается.

1.1.4. Длина труб указана в табл.2

Таблица 2

Диаметр, мм	Длина, м	
	Тип А	Тип Б
до 159	не менее 4м	не менее 3м
159 и более	не менее 5м	не менее 3м

1.1.5. Предельные отклонения по толщине стенки ±15%.

1.1.6. Кривизна труб не должна превышать 3 мм на 1м длины,

1.1.7. На трубах допускается наличие стыков:

при длине от 3 до 5м не более 1 стыка;

при длине от 5 до 8м не более 2х стыков;

при длине от 8 до 12м не более 3х стыков.

1.1.8. На наружной и внутренней поверхности труб допускаются плены, закаты, трещины, поджоги, смещение кромок без нарушения сплошности шва, мелкие риски, забоины, вмятины, подрезы и тонкий слой окалины, если они не выводят толщину стенки за предельные отклонения.

1.1.9. Допускается изготовление труб со снятым внутренним гратом, при этом допускается утонение в месте снятия грата на 0.3 мм сверх минусового допуска по толщине стенки.

1.1.10. Допускается остаток наружного грата, при этом высота его не должна превышать 2 мм.

1.1.11. Допускается изготовление труб с порезкой в линии стана, при этом косина реза не регламентируется.

1.1.12. Допускается огневая обрезка труб

1.1.13. Трубы поставляются без проверки механических свойств.

1.1.14. Контроль качества сварного шва труб производится гидравлическим испытанием или методом неразрушающего контроля.

1.1.15. Нормы гидроиспытаний могут быть на 25% ниже норм, указанных для труб по ГОСТ 10705. Заводу изготовителю предоставляется право изготовления труб без проведения указанных испытаний, но с гарантией на отсутствие потека.

1.2. Трубы стальные квадратные и прямоугольные электросварные со следующими отклонениями от ГОСТ 30245 и ГОСТ 25577.

1.2.1. Предельные отклонения размеров труб:

а) по наружным размерам  $\pm 2.0\%$

б) по толщине стенки  $\pm 15\%$

1.2.2. Трубы поставляются длиной не менее 3 м.

1.2.3. Разностенность не должна выводить толщину стенки за предельные отклонения.

1.2.4. Вогнутость и выпуклость для труб со сторонами размером:

до 50 мм не более 1,5 мм;

свыше 50 до 100 мм не более 2,0 мм;

свыше 100 до 200 мм не более 3,0 мм;

свыше 200 не более 3,5 мм.

1.2.5. Кривизна труб не должна превышать 3 мм на 1 метр длины.

По согласованию с потребителем трубы поставляются с факультативной кривизной

1.2.6. На наружной и внутренней поверхности труб допускаются без зачистки плены, волосовины, закаты, трещины и другие дефекты, если они не выводят толщину стенки за предельные отклонения.

1.2.7. Расположение продольного сварного шва относительно грани не регламентируется

1.2.8. Допускается наличие заусенцев на торцах труб.

1.2.9. Допускается огневая обрезка труб.

1.2.10. Допускается наличие остатка наружного грата, при этом высота грата, выступающего над поверхностью профиля, не должна превышать 2 мм.

1.2.11. Допускается увеличение наружного радиуса закругления R до  $R = 4t$ , где t - толщина стенки профиля.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.

2.1. Правила приемки и методы испытаний труб по ГОСТ 10705, профилей ГОСТ 11474, ГОСТ 30245.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

3.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение труб и профилей должны производиться в соответствии с ГОСТ 10692.