

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,  
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ (МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION,  
METROLOGY AND CERTIFICATION (ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ 9941-XXXX  
(проект *RUS*,  
окончательная  
редакция)

---

**ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ  
ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННЫЕ  
ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ  
ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ**

**Технические условия**

*Проект, окончательная редакция*

Настоящий проект стандарта не подлежит применению  
до его утверждения

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны» и Открытым акционерным обществом «Российский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (ОАО «РосНИТИ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_\_)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_\_ межгосударственный стандарт ГОСТ \_\_\_\_\_ введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 9941–81

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет ([www.gost.ru](http://www.gost.ru))*

© Стандартиформ, 20XX

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	1
3	Термины и определения.....	3
4	Обозначения.....	3
5	Сортамент.....	3
	5.1 Марки стали .....	3
	5.2 Размеры.....	3
	5.3 Длина.....	4
	5.4 Примеры условных обозначений.....	4
	5.5 Сведения, указываемые в заказе.....	10
6	Технические требования.....	12
	6.1 Способ производства.....	12
	6.2 Химический состав .....	13
	6.3 Механические свойства .....	13
	6.4 Стойкость против межкристаллитной коррозии.....	14
	6.5 Технологические свойства .....	14
	6.6 Предельные отклонения размеров, длины и формы.....	15
	6.7 Качество поверхности.....	16
	6.8 Сплошность.....	17
	6.9 Отделка концов .....	17
	6.10 Маркировка и упаковка .....	18
7	Требования безопасности и охраны окружающей среды.....	18
8	Правила приемки .....	18
9	Методы контроля .....	19
10	Транспортирование и хранение.....	22
11	Гарантии изготовителя.....	22
	Приложение А (справочное) Плотность стали .....	23

## Введение

По сравнению с ГОСТ 9941–81, в настоящем стандарте:

- из наименования и текста стандарта исключен термин – «теплодеформированные трубы», соответствующее понятие отнесено к термину «холоднодеформированные трубы», под которыми подразумеваются трубы, деформированные при температуре, не превышающей температуру рекристаллизации;
- наименование стандарта дополнено словами, характеризующими материал труб, с целью уточнения объекта стандартизации, при этом сплав марки 06ХН28МДТ условно отнесен к высоколегированным сталям;
- сортамент труб дополнен марками стали 03Х17Н14М3, 03Х18Н11, 05Х18Н10Т, 08Х21Н6М2Т, широко применяемыми в промышленности;
- дополнена возможность изготовления труб из стали специальных методов выплавки и (или) переплава;
- дополнена возможность изготовления труб из стали с ограничением массовой доли фосфора и (или) меди;
- сортамент труб дополнен размерами 36–50×0,3; 42–45×6,5–9,0; 48–56×8,0–9,0; 57×8,5; 57–90×9,0–10,0; 76–95×1,5–2,8; 114×1,5–12,0; 150×22,0; 200×20,0–22,0; 220–250×16,0–22,0; 273×14,0–36,0; 325×6,0–8,0; 325×10,0–36,0; 351×8,0; 351×10,0–40,0; 377×8,0; 377×10,0–40,0; 426×10,0–40,0 мм, широко применяемыми в промышленности;
- дополнена возможность изготовления труб промежуточными размерами в пределах, указанных в таблице 1;
- дополнена возможность поставки труб немерной длиной от 0,6 м;
- дополнено оформление документов о приемочном контроле труб в соответствии с ГОСТ 31458;
- диапазон размеров труб, которые могут быть подвергнуты испытаниям на сплющивание и раздачу, приведен в соответствие со стандартами на методы испытаний.



# М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

## ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННЫЕ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

### Технические условия

Seamless cold-formed pipes made of corrosion resistant high-alloy steel.

Technical specifications

Дата введения –

### 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на трубы бесшовные холоднодеформированные общего назначения из коррозионно-стойких высоколегированных сталей.

### 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.914 Единая система защиты от коррозии и старения. Стали коррозионностойкие аустенитные. Электрохимические методы определения стойкости против межкристаллитной коррозии

ГОСТ 2015 Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования

ГОСТ 2216 Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия

ГОСТ 3728 Трубы. Метод испытания на загиб

ГОСТ 3845 Трубы металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением

ГОСТ 5632–2014<sup>1)</sup> Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 6032 (ISO 3651-1, ISO 3651-2) Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии

ГОСТ 6507 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7565 (ИСО 377-2) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава

<sup>1)</sup> В Российской Федерации к трубам для объектов использования атомной энергии должны применяться требования ГОСТ 5632–72

ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 8694 Трубы. Метод испытания на раздачу

ГОСТ 8695 Трубы. Метод испытания на сплющивание

ГОСТ 10006 (ИСО 6892) Трубы металлические. Метод испытания на растяжение

ГОСТ 10692 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 11358 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 14810 Калибры-пробки гладкие двусторонние со вставками диаметром свыше 3 до 50 мм. Конструкция и размеры

ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 17410 Контроль неразрушающий. Трубы металлические бесшовные цилиндрические. Методы ультразвуковой дефектоскопии

ГОСТ 18360 Калибры-скобы листовые для диаметров от 3 до 260 мм. Размеры

ГОСТ 18365 Калибры-скобы листовые со сменными губками для диаметров свыше 100 до 360 мм. Размеры

ГОСТ 19040 Трубы металлические. Метод испытания на растяжение при повышенных температурах

ГОСТ 24851 Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды

ГОСТ 24853 Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски

ГОСТ 28548 Трубы стальные. Термины и определения

ГОСТ 30432 Трубы металлические. Методы отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний

ГОСТ 31458 (ИСО 10474) Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Документы о приемочном контроле

ГОСТ 34094 (ИСО 6761) Трубы стальные. Отделка концов труб и соединительных деталей под сварку. Общие технические требования

**П р и м е ч а н и е** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 16504 и ГОСТ 28548, а также следующий термин с соответствующим определением:

**холоднодеформированная труба:** Труба, деформированная при температуре, не превышающей температуру рекристаллизации.

### 4 Обозначения

В настоящем стандарте применены следующие обозначения:

$\delta_5$  – относительное удлинение, %;

$\sigma_b$  – временное сопротивление, Н/мм<sup>2</sup>;

$\sigma_T$  – предел текучести, Н/мм<sup>2</sup>;

$\rho$  – плотность стали, г/см<sup>3</sup>;

$\pi$  – число Пи, принятое равным 3,14159;

$D$  – наружный диаметр трубы, мм;

$H$  – расстояние между сплюсцивающими поверхностями, мм;

$S$  – толщина стенки трубы, мм;

$X$  – величина раздачи, %;

$M$  – масса 1 м трубы, кг.

### 5 Сортамент

#### 5.1 Марки стали

Трубы изготовляют из стали марок 03X17H14M3, 03X18H11, 04X18H10, 05X18H10T, 08X13, 08X17H15M3T, 08X17T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X20H14C2, 08X21H6M2T, 08X22H6T, 10X17H13M2T, 10X23H18, 12X13, 12X17, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 15X25T, 17X18H9, 06XH28МДТ.

По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы могут быть изготовлены из стали специальных методов выплавки и (или) переплава.

**П р и м е ч а н и е** – При изготовлении труб из стали специальных методов выплавки и (или) переплава в обозначении марок стали указывают дополнительно через дефис обозначение этих методов в соответствии с ГОСТ 5632.

#### 5.2 Размеры

5.2.1 Трубы изготовляют наружным диаметром и толщиной стенки, размерами, указанными в таблице 1, обычной, повышенной и высокой точности изготовления наружного диаметра и (или) толщины стенки.

П р и м е ч а н и е – Массу 1 м труб  $M$ , кг, рассчитывают при плотности стали, приведенной в таблице А.1 (приложение А), по следующей формуле

$$M = \rho \pi S (D - S) / 1000. \quad (1)$$

5.2.2 По требованию заказчика трубы изготавливают внутренним диаметром и толщиной стенки в пределах размеров, указанных в таблице 1.

5.2.3 По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы изготавливают промежуточными размерами в пределах, указанных в таблице 1.

### 5.3 Длина

5.3.1 Трубы изготавливают длиной:

- а) немерной – в пределах от 0,6 до 12,5 м включ.;
- б) мерной – в пределах от 0,6 м до длины, указанной в таблице 1;
- в) кратной мерной – в пределах мерной длины с припуском на каждый рез по 5 мм и минимальной длиной, кратной 0,3 м.

5.3.2 По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы могут быть изготовлены длиной, более указанной в 5.3.1.

### 5.4 Примеры условных обозначений

П р и м е р ы у с л о в н ы х о б о з н а ч е н и й

1 Трубы наружным диаметром 25 мм обычной точности изготовления, толщиной стенки 2 мм обычной точности изготовления, немерной длины, из стали марки 12X18H10T, изготовленные по ГОСТ 9941–20...:

*Труба 25×2 – 12X18H10T – ГОСТ 9941–20...*

2 Трубы наружным диаметром 25 мм высокой точности изготовления (в), толщиной стенки 2 мм высокой точности изготовления (в), длиной кратной 1,0 м (1000 кр), из стали марки 08X18H10T, изготовленные по ГОСТ 9941–20...:

*Труба 25в×2в×1000 кр – 08X18H10T – ГОСТ 9941–20...*

3 Трубы наружным диаметром 25 мм обычной точности изготовления, толщиной стенки 2 мм повышенной точности изготовления (п), мерной длины 3,0 м (3000), из стали марки 08X18H10T, изготовленные по ГОСТ 9941–20...:

*Труба 25×2п×3000 – 08X18H10T – ГОСТ 9941–20...*

4 Трубы внутренним диаметром 25 мм (вн.25), толщиной стенки 2 мм, мерной длины 4,0 м (4000), из стали марки 08X18H10T вакуумно-дугового переплава (08X18H10T-ВД), изготовленные по ГОСТ 9941–20...:

*Труба вн.25×2×4000 – 08X18H10T-ВД – ГОСТ 9941–20...*

Таблица 1 – Размеры труб

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																											
	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	
5	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
6	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
7	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
8	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
9	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
10	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
11	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
12	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
13	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
14	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
15	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
16	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
17	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
18	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
19	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
20	5,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	
21	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	
22	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	
23	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	
24	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	
25	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	
27	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	
28	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	
30	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	
32	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	
34	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	
35	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	
36	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	
38	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	
40	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	
42	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
45	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	

9 Продолжение таблицы 1

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																			
	8,5	9,0	9,5	10,0	11,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	24,0	25,0	26,0	28,0	30,0	32,0	36,0	38,0	40,0
5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
42	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
45	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы 1

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки труб, мм																											
	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	
48	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
50	–	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
51	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
53	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
54	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
56	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
57	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
60	–	–	–	6,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
63	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
65	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
68	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
70	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
73	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
75	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
76	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
83	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
85	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
89	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
90	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
95	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
102	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
108	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
110	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
114	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
120	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
130	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
140	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0

Продолжение таблицы 1

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																			
	8,5	9,0	9,5	10,0	11,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	24,0	25,0	26,0	28,0	30,0	32,0	36,0	38,0	40,0
48	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
50	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
51	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
53	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
54	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
56	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
57	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
63	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
65	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
68	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
70	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
73	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
75	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
76	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
80	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
83	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
85	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
89	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
90	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
95	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
100	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
102	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
108	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
110	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
114	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
120	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
130	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
140	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Продолжение таблицы 1

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																											
	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	
150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
170	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	
273	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,5	6,5	6,0	6,0	5,5	
325	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,0	6,0	6,0	6,0	10,0	
351	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,0	
377	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,0	
426	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Окончание таблицы 1

Наружный диаметр, мм	Мерная длина, м, не более, при толщине стенки, мм																			
	8,5	9,0	9,5	10,0	11,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	24,0	25,0	26,0	28,0	30,0	32,0	36,0	38,0	40,0
150	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-
160	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-
170	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-
180	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-
200	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-
220	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-
250	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	-	-	-	-	-	-	-	-
273	5,5	5,0	5,0	5,0	4,0	4,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	8,0	8,0	7,0	6,0	6,0	-	-
325	-	-	-	10,0	8,0	8,0	8,0	11,0	11,0	9,0	9,0	7,5	7,5	7,5	5,5	5,5	5,5	5,5	-	-
351	-	-	-	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	9,5	9,5	8,5	8,5	7,0	7,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,0
377	-	-	-	12,0	10,0	10,0	10,0	10,0	9,5	9,0	7,5	7,5	6,5	6,5	5,5	5,5	5,5	4,0	4,0	4,0
426	-	-	-	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	6,0	5,0	5,0	4,0	4,0	4,0

Примечание – Знак «-» означает, что трубы данного размера изготавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком.

## 5.5 Сведения, указываемые в заказе

5.5.1 При оформлении заказа на трубы, изготавливаемые по настоящему стандарту, заказчик должен предоставить следующие обязательные сведения:

- а) обозначение настоящего стандарта;
- б) марку стали (см. 5.1);
- в) размер, точность для труб повышенной и высокой точности изготовления (см. 5.2.1);
- г) вид длины и конкретную длину для труб мерной длины и длины, кратной мерной (см. 5.3.1).

5.5.2 При необходимости заказчик может указать в заказе следующие требования:

- а) изготовление труб внутренним диаметром и толщиной стенки в пределах размеров, указанных в таблице 1 (см. 5.2.2);
- б) поставку труб без термической обработки (см. 6.1.2);
- в) ограничение массовой доли серы, фосфора и (или) меди в химическом составе стали (см. 6.2.2);
- г) определение предела текучести при температуре 20 °С термически обработанных труб с отношением  $D/S$  менее 40 из стали марок 08X18H10T, 12X18H10T [см. 6.3.1, таблица 2, сноска <sup>1</sup>];
- д) определение предела текучести при температуре 20 °С термически обработанных труб с отношением  $D/S$  менее 40 из стали марок 10X17H13M2T, 12X18H12T с согласованием предела текучести [см. 6.3.1, таблица 2, сноска <sup>2</sup>];
- е) определение механических свойств при температуре 20 °С металла термически обработанных труб с отношением  $D/S$  40 и более с согласованием механических свойств (см. 6.3.2);
- ж) определение механических свойств при температуре 350 °С металла термически обработанных труб с согласованием механических свойств (см. 6.3.3);
- и) определение механических свойств при температуре 20 °С металла труб без термической обработки с согласованием механических свойств (см. 6.3.4);
- к) испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии термически обработанных труб из стали марок 03X18H11, 04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X22H6T, 10X17H13M2T, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 06ХН28МДТ (см. 6.4.1);
- л) испытания на сплющивание и (или) раздачу термически обработанных труб из стали марок 04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б,

08X20H14C2, 10X17H13M2T, 10X23H18, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 17X18H9, 06XH28MДТ (см. 6.5.1);

м) зачистка единичных плен глубиной, не выводящей толщину стенки труб за допустимые значения (см 6.7.3);

н) испытания внутренним гидростатическим давлением термически обработанных труб (см. 6.8.1);

п) неразрушающий контроль для выявления дефектов (см. 6.8.2);

р) отделка концов труб толщиной стенки от 5,0 до 22,0 мм включ. по ГОСТ 34094, тип ФП2 (см. 6.9.2);

с) поставка партии труб из стали одной плавки (см. 8.1);

т) испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии термически обработанных труб из стали марки 03X18H11 по ГОСТ 6032, метод АМ или ДУ [см. 9.4, таблица 7, сноска <sup>1</sup>];

у) испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии термически обработанных труб из стали марок 04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X22H6T, 10X17H13M2T, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T по ГОСТ 6032, метод АМ [см. 9.4, таблица 7, сноска <sup>2</sup>];

5.5.3 При необходимости, между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы и указаны в заказе следующие требования:

а) специальный метод выплавки и (или) переплава стали (см. 5.1);

б) изготовление труб промежуточными размерами в пределах, указанных в таблице 1 (см. 5.2.3);

в) изготовление труб длиной, не предусмотренной настоящим стандартом (см. 5.3.2);

г) механические свойства при температуре 20 °С металла термически обработанных труб с отношением  $D/S$  40 и более (см. 6.3.2);

д) механические свойства при температуре 350 °С металла термически обработанных труб (см. 6.3.3);

е) механические свойства при температуре 20 °С металла труб без термической обработки (см. 6.3.4);

ж) испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии термически обработанных труб из стали марок 03X17H14M3, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X20H14C2, 08X21H6M2T, 10X23H18, 12X13, 12X17, 15X25T, 17X18H9 (см. 6.4.2);

и) испытания на сплющивание и (или) раздачу термически обработанных труб из стали марок 03X17H14M3, 03X18H11, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X21H6M2T, 08X22H6T, 12X13, 12X17, 15X25T (см. 6.5.2);

к) испытания на загиб термически обработанных труб из стали марок 03X17H14M3, 03X18H11, 04X18H10, 05X18H10T, 08X13, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X20H14C2, 10X17H13M2T, 10X23H18, 12X13, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 17X18H9, 06XH28MДТ (см. 6.5.3);

л) предельные отклонения внутреннего диаметра и толщины стенки при изготовлении труб внутренним диаметром и толщиной стенки (см. 6.6.1);

м) предельные отклонения длины, не предусмотренные настоящим стандартом (см. 6.6.2);

н) отклонения от прямолинейности труб без термической обработки (см. 6.6.3);

п) испытательное внутреннее гидростатическое давление для термически обработанных труб с отношением  $D/S$  более 40 (см. 6.8.1);

р) метод испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии термически обработанных труб из стали марок 08X18H10T и 12X18H10T по ГОСТ 9.914, метод ПТ [см. 9.4, таблица 7, сноска <sup>3</sup>];

с) норма отбора образцов и метод испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии термически обработанных труб из стали марок 03X17H14M3, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X20H14C2, 08X21H6M2T, 10X23H18, 12X13, 12X17, 15X25T, 17X18H9 [см.8.2, таблица 6, сноска <sup>5</sup>], 9.4, таблица 7, сноска <sup>4</sup>];

т) расстояние между сплющивающими поверхностями при проведении-испытаний на сплющивание труб из стали марок 03X17H14M3, 03X18H11, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 12X13, 12X17, 15X25T [см. 9.5, таблица 8, сноска <sup>1</sup>];

у) величина раздачи при испытаниях на раздачу труб из стали марок 03X17H14M3, 03X18H11, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X21H6M2T, 08X22H6T, 12X13, 12X17, 15X25T [см. 9.6, таблица 9, сноска <sup>1</sup>];

ф) глубина риски при настройке чувствительности оборудования для неразрушающего контроля, не предусмотренная настоящим стандартом (см. 9.11).

## **6 Технические требования**

### **6.1 Способ производства**

6.1.1 Трубы должны быть бесшовными и изготовлены способом холодной деформации.

6.1.2 Трубы должны быть подвергнуты термической обработке.

Вид и режим термической обработки выбирает изготовитель с учетом обеспечения требований настоящего стандарта.

По требованию заказчика трубы поставляют без термической обработки.

6.1.3 Трубы должны быть подвергнуты травлению.

Допускается не проводить травление труб, подвергаемых термической обработке в защитной атмосфере или вакууме, а также поставляемых без термической обработки.

## 6.2 Химический состав

6.2.1 Химический состав стали должен соответствовать требованиям ГОСТ 5632.

6.2.2 По требованию заказчика в химическом составе стали массовая доля серы должна быть не более 0,02 %, фосфора – не более 0,035 %, меди – не более 0,30 %.

## 6.3 Механические свойства

6.3.1 Механические свойства при температуре 20 °С металла термически обработанных труб с отношением  $D/S$  менее 40 должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2 – Механические свойства при температуре 20 °С металла термически обработанных труб с отношением  $D/S$  менее 40

Марка стали	Временное сопротивление $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $\delta_5$ , %
	не менее		
03X17H14M3	485	–	35
03X18H11	485	–	35
04X18H10	490	–	45
05X18H10T	529	–	37
06XH28MDT	490	–	30
08X13	372	–	22
08X17H15M3T	549	–	35
08X17T	372	–	17
08X18H10	529	–	37
08X18H10T	549	1)	37
08X18H12T	549	–	37
08X18H12Б	529	–	37
08X20H14C2	510	–	35
08X21H6M2T	588	–	20
08X22H6T	588	–	20
10X17H13M2T	529	2)	35
10X23H18	529	–	35
12X13	392	–	22

12X17	441	–	17
12X18H9	549	–	37
12X18H10T	549	1)	35
12X18H12T	549	2)	35
15X25T	461	–	17
17X18H9	568	–	35
<p>1) Определяют по требованию заказчика, при этом предел текучести должен быть не менее 216 Н/мм<sup>2</sup>.</p> <p>2) Определяют по требованию заказчика, при этом предел текучести должен быть согласован между изготовителем и заказчиком.</p> <p>П р и м е ч а н и е – Знак «–» означает, что требования не установлены.</p>			

6.3.2 По требованию заказчика определяют механические свойства при температуре 20 °С металла термически обработанных труб с отношением  $D/S$  40 и более, при этом механические свойства устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком.

6.3.3 По требованию заказчика определяют механические свойства при температуре 350 °С металла термически обработанных труб, при этом механические свойства устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком.

6.3.4 По требованию заказчика определяют механические свойства при температуре 20 °С металла труб без термической обработки, при этом механические свойства устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком.

#### **6.4 Стойкость против межкристаллитной коррозии**

6.4.1 По требованию заказчика термически обработанные трубы из стали марок 03X18H11, 04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X22H6T, 10X17H13M2T, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 06ХН28МДТ должны выдерживать испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии.

6.4.2 По согласованию между изготовителем и заказчиком термически обработанные трубы из стали марок 03X17H14M3, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X20H14C2, 08X21H6M2T, 10X23H18, 12X13, 12X17, 15X25T, 17X18H9 должны выдерживать испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии.

#### **6.5 Технологические свойства**

6.5.1 По требованию заказчика термически обработанные трубы из стали марок 04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X20H14C2, 10X17H13M2T, 10X23H18, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 17X18H9, 06ХН28МДТ должны выдерживать испытания на сплющивание и (или) раздачу.

При этом испытания на сплющивание должны выдерживать трубы толщиной стен-

ки не более 15 % наружного диаметра, но не более 10,0 мм, испытания на раздачу – трубы наружным диаметром не более 160 мм и толщиной стенки не более 10,0 мм.

6.5.2 По согласованию между изготовителем и заказчиком термически обработанные трубы из стали марок 03X17H14M3, 03X18H11, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X21H6M2T, 08X22H6T, 12X13, 12X17, 15X25T должны выдерживать испытания на сплющивание и (или) раздачу.

6.5.3 По согласованию между изготовителем и заказчиком термически обработанные трубы из стали марок 03X17H14M3, 03X18H11, 04X18H10, 05X18H10T, 08X13, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X20H14C2, 10X17H13M2T, 10X23H18, 12X13, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 17X18H9, 06XH28MДТ должны выдерживать испытания на загиб.

## 6.6 Предельные отклонения размеров, длины и формы

6.6.1 Отклонения наружного диаметра и толщины стенки труб не должны быть более предельных отклонений, указанных в таблицах 3 и 4.

При изготовлении труб по внутреннему диаметру и толщине стенки между изготовителем и заказчиком должны быть согласованы предельные отклонения внутреннего диаметра и толщины стенки.

Таблица 3 – Предельные отклонения наружного диаметра

Марка стали	Наружный диаметр, мм	Предельные отклонения при точности изготовления		
		обычной	повышенной	высокой
Все, кроме 06XH28MДТ	До 10 включ.	± 0,30 мм	± 0,20 мм	± 0,15 мм
	Св. 10 до 30 включ.	± 0,40 мм	± 0,30 мм	± 0,20 мм
	Св. 30 до 95 включ.	± 1,2 %	± 1,0 %	± 0,8 %
	Св. 95 при отношении $D/S$ менее 40	± 1,2 %	± 1,0 %	± 0,8 %
	Св. 95 при отношении $D/S$ 40 и более	± 1,5 %	± 1,2 %	± 1,0 %
06XH28MДТ	До 30 включ.	± 0,45 мм	–	–
	Св. 30	± 1,2 %	–	–

Примечание – Знак «–» означает, что требования не установлены.

Таблица 4 – Предельные отклонения толщины стенки

Марка стали	Толщина стенки, мм	Предельные отклонения при точности изготовления		
		обычной	повышенной	высокой
Все, кроме 06XH28MДТ	Менее 0,3	± 0,05 мм	± 0,03 мм	–
	От 0,3 до 0,4 включ.	± 0,07 мм	± 0,05 мм	–
	Св. 0,4 до 0,6 включ.	± 0,10 мм	± 0,07 мм	–

	« 0,6 « 1,0 «	± 0,15 мм	± 0,10 мм	–
	« 1,0 « 3,0 « при отношении $D/S$ менее 40	+12,5% –15,0%	± 12,5 %	+12,5% –10,0%
	« 1,0 « 3,0 « при отношении $D/S$ 40 и более	± 15,0 %	+12,5% –15,0%	–
	« 3,0 « 7,0 « при отношении $D/S$ менее 40	± 12,5 %	+12,5% –10,0%	± 10,0 %
	« 3,0 « 7,0 « при отношении $D/S$ 40 и более	+12,5% –15,0%	± 12,5 %	–
	Св. 7,0 при наружном диаметре менее 325 мм	+12,5% –10,0%	± 10,0 %	–
	Св. 7,0 при наружном диаметре 325 мм и более	+12,5% –15,0%	± 12,5 %	–
06ХН28МДТ	До 3,0 включ.	± 15,0 %	–	–
	Св. 3,0	± 12,5 %	–	–
Примечание – Знак «–» означает, что требования не установлены.				

6.6.2 Предельные отклонения длины труб мерной длины и длины кратной мерной не должны быть более +15 мм.

Между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы другие предельные отклонения длины труб.

6.6.3 Отклонения от прямолинейности любого участка длиной 1 м термически обработанных труб не должны быть более предельных отклонений, указанных в таблице 5.

Предельные отклонения от прямолинейности труб без термической обработки должны быть согласованы между изготовителем и заказчиком.

Таблица 5 – Предельные отклонения от прямолинейности любого участка длиной 1 м термически обработанных труб

Наружный диаметр	Предельное отклонение при толщине стенки			
	до 0,5 включ.	св. 0,5 до 15 включ.	св. 15 до 20 включ.	св. 20
До 15 включ.	–	1,0	–	–
Св. 15 до 250 включ.	2,0	1,0	1,0	2,0
« 250 « 273 «	–	1,0	2,0	2,0
« 273 « 325 «	–	3,0	3,0	3,0
« 325 « 377 «	–	3,0	3,0	3,5
« 377 « 426 «	–	3,0	3,5	3,5
Примечание – Знак «–» означает, что требования не установлены.				

## 6.7 Качество поверхности

6.7.1 На поверхности труб не допускаются дефекты в виде плен, трещин, рванин, закатов, а также другие дефекты глубиной, выводящей толщину стенки за допустимые значения.

6.7.2 Допускается удаление дефектов поверхности местной абразивной зачисткой, при условии, что она не выводит толщину стенки труб за допустимые значения. Участки зачистки должны плавно переходить в прилегающую поверхность труб.

Допускается удаление дефектов сплошной шлифовкой, расточкой и обточкой при условии, что они не выводят наружный диаметр и толщину стенки труб за допустимые значения.

6.7.3 На поверхности труб допускаются без зачистки риски, рябизна, вмятины, единичные пленки и другие дефекты глубиной, не выводящей толщину стенки труб за допустимые значения.

По требованию заказчика единичные пленки должны быть зачищены.

На поверхности труб допускаются цвета побежалости, обусловленные технологией термической обработки или проведением операции резания труб.

6.7.4 Для труб, подвергнутых травлению, допускается матовая поверхность с серым оттенком, обусловленная способом производства и маркой стали.

## **6.8 Сплошность**

6.8.1 По требованию заказчика термически обработанные трубы должны выдерживать испытательное внутреннее гидростатическое давление:

- рассчитанное по ГОСТ 3845, при допускаемом напряжении в стенке трубы, равном 40% минимального временного сопротивления для стали соответствующей марки, указанного в таблице 2 – для труб с отношением  $D/S$  менее 40;

- согласованное между изготовителем и заказчиком – для труб с отношением  $D/S$  40 и более.

Способность труб выдерживать испытательное внутреннее гидростатическое давление обеспечивается технологией производства и может быть гарантирована изготовителем без проведения испытаний.

6.8.2 По требованию заказчика трубы должны проходить неразрушающий контроль для выявления дефектов.

## **6.9 Отделка концов**

6.9.1 Отделка концов труб должна соответствовать ГОСТ 34094, тип ФБ, при этом неперпендикулярность торца труб (косина реза) не должна превышать  $2^\circ$ .

При удалении заусенцев на концах труб допускается образование внутренней и наружной фасок.

6.9.2 По требованию заказчика отделка концов труб толщиной стенки от 5,0 до

22,0 мм включ. должна соответствовать ГОСТ 34094, тип ФП2.

### 6.10 Маркировка и упаковка

Маркировка и упаковка труб должны соответствовать требованиям ГОСТ 10692.

## 7 Требования безопасности и охраны окружающей среды

Трубы пожаробезопасны, взрывобезопасны, электробезопасны, нетоксичны, не представляют радиационной опасности и не оказывают вреда окружающей среде и здоровью человека при испытании, хранении, транспортировании, эксплуатации и утилизации.

## 8 Правила приемки

8.1 Приемку труб осуществляют партиями.

Партия должна состоять из труб одной марки стали, одного размера, одного вида термической обработки (при проведении), по требованию заказчика – одной плавки.

Количество труб в партии должно быть не более 300 шт.

8.2 Для подтверждения соответствия труб требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль.

Виды приемо-сдаточных испытаний, нормы отбора труб от партии и образцов указаны в таблице 6.

Таблица 6 – Виды приемо-сдаточных испытаний, нормы отбора труб и образцов

Статус требований	Вид приемо-сдаточных испытаний	Норма отбора, шт	
		труб от партии	образцов от каждой отобранной трубы
Основные	Контроль химического состава	1 от плавки <sup>1)</sup>	1 <sup>1)</sup>
	Испытания на растяжение при температуре 20 °С термически обработанных труб с отношением $D/S$ менее 40	2 <sup>2)</sup>	1
	Контроль наружного или внутреннего диаметров, толщины стенки, длины	100 %	–
	Контроль прямолинейности	100 %	–
	Контроль качества поверхности	100 %	–
	Контроль отделки концов	3)	–
Дополнительные	Испытания на растяжение при температуре 350 °С термически обработанных труб	2 <sup>2)</sup>	1
	Испытания на растяжение при температуре 20 °С : - термически обработанных труб с отношением $D/S$ 40 и более; - труб без термической обработки	2 <sup>2)</sup>	1

	Испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии: - методом АМ, АМУ, ВУ; - методом ДУ, ПТ; - другим методом	2 <sup>2)</sup>	4 <sup>4)</sup> 2 5)
	Испытания на сплющивание	1	1
	Испытания на раздачу	1	1
	Испытания на загиб	1	1
	Гидростатические испытания	100 %	–
	Неразрушающий контроль	100 %	–
<p>1) Допускается приемка по данным документа о качестве трубной заготовки или документа о приемочном контроле труб, используемых для изготовления труб по настоящему стандарту.</p> <p>2) Если партия состоит менее чем из трех труб, то отбирают одну трубу.</p> <p>3) По документации изготовителя.</p> <p>4) Два образца являются контрольными. Допускается для испытаний труб из стали аустенитного класса отбор двух образцов (без контрольных).</p> <p>5) По согласованию между изготовителем и заказчиком.</p> <p>Примечание – Знак «–» означает, что трубы и (или) образцы для контроля не отбирают.</p>			

8.3 При получении неудовлетворительных результатов какого-либо из видов выборочных испытаний, по нему проводят повторный контроль на удвоенной выборке труб от партии или на каждой трубе партии, исключая трубы, не выдержавшие первичного контроля. Удовлетворительные результаты повторного выборочного контроля труб распространяются на всю партию, исключая трубы, не выдержавшие первичный контроль.

При получении неудовлетворительных результатов повторного выборочного контроля труб допускается проведение контроля каждой трубы из партии, исключая трубы, не выдержавшие повторные испытания. Результаты поштучного контроля труб являются окончательными. При получении неудовлетворительных результатов первичного или повторного контроля допускается повторная термическая обработка партии труб с предъявлением ее к приемке как новой партии.

Остальные правила приемки труб, в том числе, проведения повторных испытаний, должны соответствовать ГОСТ 10692.

8.4 На принятую партию труб оформляют документ о приемочном контроле 3.1 или 3.2 по ГОСТ 31458.

## 9 Методы контроля

9.1 Пробы для химического анализа отбирают по ГОСТ 7565, образцы для испытаний механических и технологических свойств – по ГОСТ 30432, образцы для испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии – по ГОСТ 6032.

9.2 Химический состав стали определяют стандартными методами химического анализа, применяемыми для легированной стали.

П р и м е ч а н и е – Химический состав легированной стали определяют методами химического анализа (гравиметрическим, титриметрическим, газовым) по стандартам группы «Стали легированные и высоколегированные».

Допускается применение других методов анализа, обеспечивающих необходимую точность определения химического состава.

При возникновении разногласий определение химического состава проводят стандартными методами химического анализа.

9.3 Испытания на растяжение при температуре 20 °С проводят по ГОСТ 10006, испытания на растяжение при температуре 350 °С – по ГОСТ 19040.

Скорость перемещения подвижного захвата испытательной машины до предела текучести должна быть не более 10 мм/мин, за пределом текучести – не более 40 мм/мин.

9.4 Испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии проводят методами, указанными в таблице 7.

Т а б л и ц а 7 – Методы испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии

Марка стали	Метод испытаний
03X18H11	АМУ <sup>1)</sup> по ГОСТ 6032
04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12B, 08X22H6T, 10X17H13M2T, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T	АМУ <sup>2), 3)</sup> по ГОСТ 6032
06XH28MDT	ВУ по ГОСТ 6032
03X17H14M3, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X20H14C2, 08X21H6M2T, 10X23H18, 12X13, 12X17, 15X25T, 17X18H9	4)
<sup>1)</sup> По требованию заказчика испытания проводят методом ДУ или АМ. <sup>2)</sup> По требованию заказчика испытания проводят методом АМ. <sup>3)</sup> По согласованию между изготовителем и заказчиком испытания труб из стали марок 08X18H10T и 12X18H10T проводят методом ПТ по ГОСТ 9.914. <sup>4)</sup> Испытания проводят методом, согласованным между изготовителем и заказчиком.	

9.5 Испытания на сплющивание проводят по ГОСТ 8695 до получения между сплющивающими поверхностями расстояния  $H$ , мм, рассчитанного по формуле, указанной в таблице 8.

При обнаружении на сплюсненном образце видимых без применения увеличительных приспособлений трещин и (или) надрывов, допускается повторное испытание другого образца от той же трубы, с предварительным снятием металла со стороны, на которой обнаружены дефекты, на глубину половины предельных отклонений, но не более:

- 0,2 мм – для труб наружным диаметром до 114 мм включ.;
- 1,0 мм – для труб наружным диаметром св. 114 мм.

Таблица 8 – Расстояние между сплющивающими поверхностями

Марка стали	Расстояние между сплющивающими поверхностями $H$ , мм
04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X20H14C2, 10X17H13M2T, 10X23H18, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 17X18H9, 06XH28MДТ	$H = \frac{1,08 S}{0,08 + \frac{S}{D}}$
08X21H6M2T, 08X22H6T	$H = 0,5D + 2S$
03X17H14M3, 03X18H11, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 12X13, 12X17, 15X25T	1)
1) Устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком.	

9.6 Испытания на раздачу проводят по ГОСТ 8694 оправкой с углом конусности 30° до достижения величины раздачи  $X$ , указанной в таблице 9.

Допускается применение оправок с углом конусности 6° или 12°.

Таблица 9 – Величина раздачи

Марка стали	Величина раздачи $X$ , %
04X18H10, 08X17H15M3T, 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12T, 08X18H12Б, 08X20H14C2, 10X17H13M2T, 10X23H18, 12X18H9, 12X18H10T, 12X18H12T, 17X18H9, 06XH28MДТ	10
03X17H14M3, 03X18H11, 05X18H10T, 08X13, 08X17T, 08X21H6M2T, 08X22H6T, 12X13, 12X17, 15X25T	1)
1) Устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком.	

9.7 Испытания на загиб проводят по ГОСТ 3728 на образцах в виде отрезков труб полного сечения или продольных полос.

9.8 Контроль наружного диаметра труб проводят микрометром по ГОСТ 6507, калибром-скобой по ГОСТ 2216, ГОСТ 18360 или ГОСТ 18365.

Контроль внутреннего диаметра проводят по концам труб калибром по ГОСТ 2015, ГОСТ 24851, ГОСТ 24853 или калибром-пробкой по ГОСТ 14810.

Контроль толщины стенки проводят по концам труб микрометром по ГОСТ 6507, индикаторным стенкомером или толщиномером по ГОСТ 11358.

Контроль длины труб проводят измерительной рулеткой по ГОСТ 7502.

Отклонение от прямолинейности любого участка трубы длиной 1 м определяют с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов.

Допускается проводить контроль размеров, длины и формы труб другими средствами измерений, метрологические характеристики которых обеспечивают необходи-

мую точность измерений.

9.9 Контроль качества поверхности труб проводят визуально, без применения увеличительных приспособлений. Глубину дефектов и участков зачистки определяют по документации изготовителя.

9.10 Испытания внутренним гидростатическим давлением проводят по ГОСТ 3845 с выдержкой труб под давлением не менее 10 с.

9.11 Неразрушающий контроль труб проводят ультразвуковым методом по ГОСТ 17410.

Настройку чувствительности оборудования для проведения контроля осуществляют по настроечному образцу с выполненными на его наружной и внутренней поверхностях продольными искусственными отражателями типа риска глубиной  $(15,0 \pm 1,5) \%$  толщины стенки, если иная глубина риски не согласована между изготовителем и заказчиком.

Для контроля труб внутренним диаметром менее 10 мм настройку чувствительности оборудования осуществляют по настроечному образцу с искусственным отражателем, выполненным только на наружной поверхности.

9.12 Контроль отделки концов труб проводят по документации изготовителя.

## **10 Транспортирование и хранение**

Транспортирование и хранение труб осуществляют в соответствии с требованиями ГОСТ 10692.

## **11 Гарантии изготовителя**

Изготовитель гарантирует соответствие труб требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения норм и правил транспортирования и хранения труб и соответствия условий эксплуатации назначению труб.

**Приложение А**  
**(справочное)**

**Плотность стали**

Таблица А.1 – Плотность стали

Марка стали	Плотность стали, г/см <sup>3</sup>
03X17H14M3	7,75
03X18H11	8,12
04X18H10	7,90
05X18H10T	7,90
06XH28MДТ	7,96
08X13	7,70
08X17H15M3T	8,10
08X17T	7,70
08X18H10	7,90
08X18H10T	7,90
08X18H12Б	7,90
08X18H12T	7,95
08X20H14C2	7,70
08X21H6M2T	7,85
08X22H6T	7,70
10X17H13M2T	8,00
10X23H18	7,95
12X13	7,70
12X17	7,70
12X18H9	7,90
12X18H10T	7,90
12X18H12T	7,95
15X25T	7,60
17X18H9	7,90

---

Ключевые слова: трубы бесшовные холоднодеформированные, сортамент, размеры, марки стали, длина, состояние поставки, химический состав, качество поверхности, механические свойства, технологические свойства, стойкость против межкристаллитной коррозии, сплошность металла, приемка, методы контроля, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение

---

Руководитель организации-разработчика Открытое акционерное общество «Российский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (ОАО «РосНИТИ»)

Генеральный директор  
ОАО «РосНИТИ»  
должность

\_\_\_\_\_  
личная подпись

И.Ю. Пышминцев  
инициалы, фамилия

Руководитель  
разработки,  
ведущий научный сотрудник  
должность

  
\_\_\_\_\_  
личная подпись

Б.В. Баричко  
инициалы, фамилия