

Изменение № 1 ГОСТ 32696-2014 Трубы стальные бурильные для нефтяной и газовой промышленности. Технические условия

По тексту стандарта. Предел текучести тела бурильной трубы или замка σ_T , предел текучести зоны сварного соединения σ_{TW} , временное сопротивление тела бурильной трубы или замка σ_B . Заменить размерность: «МПа» на «Н/мм²».

Раздел 2. Заменить ссылку: «ГОСТ ISO 6507-1 – 2005 Материалы металлические. Определение твердости по Виккерсу. Часть 1. Метод испытания» на «ГОСТ 2999 – 75 Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу»;

дополнить ссылкой:

«ГОСТ ИСО 10893-12 – 2017 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 12. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля толщины стенки по всей окружности».

Пункт 5.1. Перечисление 1. Заменить ссылку: ГОСТ 32229 – 2015 на ГОСТ 32696 – 2014.

Пункт 6.2.8. Первый абзац дополнить ссылкой: «[см. рисунок В.10 *d* (приложение В)]»;

второй абзац. Перечисления изложить в новой редакции:

«- параллельная несоосность 2,0 мм (не более 4,0 мм по общему показанию стрелки индикатора) [см. рисунок В.10 *b* (приложение В)]»;

- угловая несоосность:

а) 4 мм/м – для труб наружным диаметром тела трубы $D_{\text{др}}$ 114,30 мм и более (не более 8,0 мм по общему показанию стрелки индикатора для длины 1 м);

б) 5 мм/м – для труб наружным диаметром тела трубы $D_{\text{др}}$ менее 114,30 мм (не более 10,0 мм по общему показанию стрелки индикатора для длины 1 м) [см. рисунок В.10 *c* (приложение В)]».

Пункт 6.9.1. Первый абзац, перечисление 2. Заменить ссылку: ГОСТ ИСО 6507-1 на ГОСТ 2999.

Пункт 7.2.10 изложить в новой редакции:

«7.2.10 Соосность высадки

Наружная и внутренняя поверхности высадки должны быть соосны с наружной поверхностью тела трубы [см. рисунок В.10 *a* (приложение В)]. Несоосность наружной поверхности тела трубы и наружной поверхности высадки не должна превышать 1,2 мм (не более 2,4 мм по общему показанию стрелки индикатора); наружной поверхности тела трубы и внутренней поверхности высадки – 1,6 мм (не более 3,2 мм по общему показанию стрелки индикатора)».

Пункт 7.10. Первый абзац. Второе предложение изложить в новой редакции:

«Контроль должен быть проведен в соответствии с документированной процедурой, разработанной на основе ГОСТ ИСО 10893-12».

Пункт 7.19.3. Перечисления а) и с) изложить в новой редакции:

«а) электромагнитный контроль (метод рассеяния магнитного потока) – [23] (продольные и/или поперечные дефекты) или [25];

с) ультразвуковой контроль – [28] или [29] (продольные и/или поперечные дефекты)».

Приложение А. Таблица А.1. Графа «Общая длина ниппеля». Для труб с комбинированной высадкой размерами 168,28×8,38 мм и 168,28×9,19 мм заменить значение: «380» на «400» (7 раз);

графа «Замок». Подзаголовок графы «Радиус галтели прямоугольного заплечика под элеватор R_1 » дополнить: « $\frac{+2,0}{-0,5}$ ».

Приложение ДА. Таблица ДА.1. Для σ_T и σ_B дополнить размерность: «Н/мм²» (6 раз);

перед сноской и строкой «Замки» добавить строки:

-	-	-	-	-	-	-	-	Т	1035	1241	1104
-	-	-	-	-	-	-	-	У	1170	1379	1241

Библиография. Позиция [7]. Заменить наименование ссылки: «Identification cards – Machine readable travel documents – Part 1: Machine readable passport (Материалы металлические. Проверка машин для статических одноосных испытаний. Часть 1. Машины для испытания на растяжение/сжатие. Проверка и калибрование системы измерения усилия)» на «Metallic materials – Calibration and verification of static uniaxial testing machines – Part 1: Tension/compression testing machines – Calibration and verification of the force-measuring system (Материалы металлические. Калибровка и верификация машин для статических испытаний в условиях одноосного нагружения. Часть 1. Машины для испытания на растяжение/сжатие. Калибровка и верификация силоизмерительной системы)»;

позиция [17]. Заменить ссылку: «ISO 13665 Seamless and welded steel tubes for pressure purposes – Magnetic particle inspection of the tube body for the detection of surface imperfections (Трубы стальные напорные бесшовные и сварные. Контроль тела трубы магнитопорошковым методом для обнаружения поверхностных несовершенств)» на «ISO 10893-5 Non-destructive testing of steel tubes. Part 5. Magnetic particle inspection of seamless and welded ferromagnetic steel tubes for the detection of surface imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 5. Метод магнитопорошкового контроля бесшовных и сварных труб из ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов)»;

позиция [23]. Заменить ссылку: «ISO 9402 Seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for pressure purposes; full peripheral magnetic transducer/flux leakage testing of ferromagnetic steel tubes for the detection of longitudinal imperfections (Трубы стальные бесшовные и

сварные (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) напорные. Испытание труб из ферромагнитной стали методом рассеяния по всей окружности флюса с помощью магнитного преобразователя для обнаружения продольных дефектов)» на «ИСО 10893-3 Non-destructive testing of steel tubes - Part 3: Automated full peripheral flux leakage testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) ferromagnetic steel tubes for the detection of longitudinal and/or transverse imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 3. Автоматический контроль методом рассеяния магнитного потока по всей окружности бесшовных и сварных труб из ферромагнитной стали (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов)»;

позиция [24]. Исключить;

позиция [26]. Заменить ссылку: «ИСО 9304 Seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for pressure purposes; eddy current testing for the detection of imperfections (Трубы стальные бесшовные и сварные (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) напорные. Контроль методом вихревых токов для обнаружения несовершенств)» на «ИСО 10893-2 Non-destructive testing of steel tubes – Part 2: Automated eddy current testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for the detection of imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 2. Автоматический метод вихретокового контроля стальных бесшовных и сварных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения дефектов)»;

позиция [28]. Заменить ссылку: «ИСО 9303 Seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for pressure purposes; full peripheral ultrasonic testing for the detection of longitudinal imperfections (Трубы стальные бесшовные и сварные (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) напорные. Ультразвуковой контроль всей периферийной поверхности для обнаружения продольных несовершенств)» на «ИСО 10893-10 Non-destructive testing of steel tubes – Part 10: Automated full peripheral ultrasonic testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for the detection of longitudinal and/or transverse imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 10. Автоматический ультразвуковой контроль по всей окружности бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов)»;

позиция [30]. Исключить.