

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 ISO 6507-1-2007 Металлы и сплавы. Определение твердости по Виккерсу. Часть 1. Метод измерения».

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

второй абзац, первое перечисление. Заменить слова: «параллельная несоосность 4,0 мм – по общему показанию стрелки индикатора» на «параллельная несоосность 2,0 мм (не более 4,0 мм по общему показанию стрелки индикатора) [см. рисунок В.10 в (приложение В)]»;

второй абзац, второе перечисление. Дополнить ссылкой: «[см. рисунок В.10 с (приложение В)]».

Пункт 7.9.13. Перечисление а). Изложить в новой редакции:

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

перечисление с). Изложить в новой редакции:

«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 и 168,28×9,19 заменить значение: «380» на «400».

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

перед примечанием добавить две строки:

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

Библиография. Позиция [17]. Заменить ссылку: «ИСО 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 «ИСО 10893-5:2011 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 «ISO 10893-3:2011 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]. Заменить ссылку и номер позиции: «[24] ISO 9598 Seamless steel tubes for pressure purposes; full peripheral magnetic transducer/flux leakage testing of ferromagnetic steel tubes for the detection of transverse imperfections (Трубы стальные бесшовные напорные. Контроль всей периферийной поверхности труб из ферромагнитной стали путем исследования магнитных полей рассеяния для обнаружения поперечных несовершенств)» на «[23] ISO 10893-3:2011 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 [26]. Заменить ссылку: «ISO 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 «ISO 10893-2:2011 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 10893-10:2011 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 (Непазрушающий 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]. Заменить ссылку и номер позиции: «[30] ИСО 9305 Seamless steel tubes for pressure purposes; full peripheral ultrasonic testing for the detection of transverse imperfections (Трубы стальные бесшовные напорные. Ультразвуковой контроль всей периферийной поверхности для обнаружения поперечных несовершенств)» на «[28] ИСО 10893-10:2011 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 (Непазрушающий 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)».