

Изменение № 2 ГОСТ Р 50278-92 Трубы бурильные с приваренными замками. Технические условия

Пункт 1.2. Таблица 1. Графа «Резьбовое соединение». Для трубы с комбинированной высадкой типоразмером ПК 114×9 обозначение резьбового соединения заменить: «З-132» на «З-122».

Пункт 1.6. Таблица 5. Графа «Минимальная длина внутренней переходной части l_2 ». Для трубы с комбинированной высадкой прочерки заменить значением: «76,2».

Пункт 2.6. Таблица 6. Значение ударной вязкости для групп прочности Д, Е, Л, М, Р заменить (пять раз): «690» на «69».

Пункт 2.13. Размерность показателя сопротивления усталости σ_{-1} заменить: «кгс/см²» на «кгс/мм²».

Пункт 3.6 изложить в новой редакции:

«Испытания на сопротивление усталости (п. 2.13) проводят при освоении производства бурильных труб или после внесения изменений в конструкцию, материал и технологию производства или по требованию заказчика».

Пункт 3.9 изложить в новой редакции:

«Каждая бурильная труба должна пройти неразрушающий контроль для выявления продольных и поперечных несовершенств, а также контроль толщины стенки на гладкой части тела трубы».

Пункт 4.10. Дополнить после слова «проводят» словами: «при комнатной температуре».

Пункт 4.12 изложить в новой редакции:

«4.12 Неразрушающий контроль тела бурильной трубы проводят одним из следующих методов:

а) методом рассеяния магнитного потока – по ГОСТ Р ИСО 10893-3 (продольные и/или поперечные дефекты) с уровнем приемки F4 для групп прочности Д, Е, Л, М и F2 для групп прочности Р, Т, У;

б) ультразвуковым методом – по ГОСТ Р ИСО 10893-10 с уровнем приемки U4 для групп прочности Д, Е, Л, М и U2 – для групп прочности Р, Т, У;

в) методом вихревых токов по ГОСТ Р ИСО 10893-2 с уровнем приемки E4 для всех групп прочности;

г) магнитопорошковым методом – по ГОСТ Р ИСО 10893-5 с уровнем приемки M4 для всех групп прочности.

Концевые участки тела бурильной трубы, не контролируемые автоматическим оборудованием, должны быть подвергнуты контролю магнитопорошковым методом или другим методом, способным выявлять дефекты.

Неразрушающий контроль зоны сварного соединения трубы проводят по наружной поверхности магнитопорошковым методом по ГОСТ Р ИСО 10893-5 с уровнем приемки М4 для всех групп прочности и ультразвуковым методом по всей поверхности по ГОСТ Р ИСО 10893-10 с уровнем приемки U4 для всех групп прочности.

Неразрушающий контроль толщины стенки трубы проводят ультразвуковым методом по ГОСТ Р ИСО 10893-10.

Неразрушающий контроль замков проводят магнитопорошковым методом по ГОСТ Р ИСО 10893-5 с уровнем приемки М4 для всех групп прочности».

Раздел 4 дополнить пунктом – 4.13:

«4.13 Испытание бурильных труб на сопротивление усталости проводят по аттестованной методике, разработанной на основе ГОСТ 25.507 и ISO 15546, в лаборатории, аккредитованной на выполнение данного вида работ. Испытания проводят в воздушной среде при комнатной температуре на натуральных образцах бурильных труб с приложением нагрузки, как минимум, к следующим участкам:

- опасное сечение резьбовое соединение замка;
- переходная часть зоны высадки.

П р и м е ч а н и е – Опасное сечение – это поперечное сечение ниппеля или муфты замка, по которому наиболее вероятно разрушение этих элементов при приложении нагрузки. Опасное сечение расположено на расстоянии 9,525 мм от упорного торца для муфты, и на 19,05 мм от упорного уступа для ниппеля».

Информационные данные, пункт 4. Заменить ссылку: «ГОСТ 10692–80» на «ГОСТ 10692–2015»;

дополнить ссылками:

ГОСТ Р ИСО 10893-2-2016	4.12
ГОСТ Р ИСО 10893-3-2016	4.12
ГОСТ Р ИСО 10893-5-2016	4.12
ГОСТ Р ИСО 10893-10-2014	4.12
ГОСТ 25.507-85	4.13
ISO 15546-2011	4.13