

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ГОСТ 19277-2016 Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные для маслопроводов и топливопроводов. Технические условия

Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № от)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № .

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств:
[коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации

Раздел 2 Дополнить ссылками:

«ГОСТ 5632-2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки»;

«ГОСТ 17410-78 Контроль неразрушающий. Трубы металлические бесшовные цилиндрические. Методы ультразвуковой дефектоскопии».

Пункт 5.2, Таблица 1, сноска 1) Формулу изложить в новой редакции:

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

Пункт 5.5, Таблица 2 Заменить «полированная» на «электрохимически полированная».

Пункт 5.5, Таблица 2, сноска 1) Заменить «см. таблицу 7» на «см. таблицу 8».

Пункт 5.6, примеры условных обозначений труб Указать год разработки стандарта – ГОСТ 19277-2016

Пункт 5.7.1, перечисления:

в) Исключить слова «для труб повышенной точности изготовления».

д) Изложить в новой редакции: «д) Исполнение наружной и внутренней поверхности (см.5.5)».

Пункт 6.2.1 Дополнить вторым предложением в следующей редакции: «Содержание остаточных элементов, не указанных в таблице 3, должно соответствовать ГОСТ 5632».

Пункт 6.4 Изложить в новой редакции: «Для труб из стали марок 30ХГСА и 30ХГСА-ВД глубина зоны полного обезуглероживания поверхности (со структурой чистого феррита) должна быть не более 1,5% номинальной толщины стенки».

Пункт 6.7.1, Таблица 6, сноска 1) Исключить.

Пункт 6.8 Дополнить новым предложением:

«На шлифованных трубах допускаются поперечные следы от шлифовального инструмента в пределах допустимой шероховатости».

Пункт 6.8, Таблица 8. Заменить «до 30» на «менее 30», заменить «от 30» на «30 и более».

Пункт 6.9. Изложить в новой редакции:

«6.9.1 На травленной поверхности и поверхности после термической обработки труб не допускаются дефекты: плены, рванины, закаты, трещины, задиры, вмятины с острым дном, раковины, прижоги, проплавления, перетрав.

Допускаются не выводящие толщину стенки за допустимые значения: рябизна, риски, вмятины с пологим дном, и другие дефекты, обусловленные способом производства. Допускается удаление дефектов местной абразивной зачисткой, при условии, что она не выводит толщину стенки за допустимые значения. Участки местной зачистки должны плавно переходить в прилежащую поверхность трубы. Допускается удаление дефектов сплошной абразивной зачисткой, шлифовкой или полировкой при условии, что они не выводят диаметр и толщину стенки трубы за допустимые значения.

На поверхности труб после термической обработки допускается плотно прилегающая окалина или окисная пленка, не препятствующая осмотру поверхности труб и проведению неразрушающего дефектоскопического контроля.

На поверхности концов труб допускаются цвета побежалости, обусловленные резкой».

6.9.2 На шлифованной и электрохимически полированной поверхности труб не допускаются дефекты: плены, рванины, закаты, трещины, продольные и поперечных риски, задиры, вмятины, налеты от шлама, прижоги и проплавления.

Допускаются не выводящие толщину стенки за допустимые значения: легкая шероховатость, рябизна, цвета побежалости, следы от направляющей линейки правильного стана и царапины если их глубина не более:

- 15 мкм на наружной поверхности, 20 мкм на внутренней поверхности – для труб толщиной стенки менее 1,5 мм;

- 25 мкм на наружной поверхности, 30 мкм на внутренней поверхности – для труб толщиной стенки 1,5 мм и более.

Допускается на шлифованной поверхности удаление дефектов местной абразивной зачисткой при условии, что она не выводит толщину стенки за допустимые значения. Участки местной зачистки должны плавно переходить в прилежащую поверхность трубы. Участки местной зачистки поверхности труб с нормированной шероховатостью должны быть обработаны до шероховатости соответствующей шероховатости прилежащей поверхности».

Пункт 6.11 Изложить в новой редакции:

«Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом и зачищены от заусенцев. Допускается образование фаски при удалении заусенцев».

Пункт 8.3 Изложить в новой редакции:

«8.3 При получении неудовлетворительных результатов какого-либо из видов выборочного контроля по нему проводят повторный контроль на удвоенной выборке труб от партии, исключая изделия, не выдержавшие первичных испытаний. 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 партии, не подвергавшейся контролю, тому же виду контроля, по которому получены неудовлетворительные результаты. Результаты поштучного контроля труб являются окончательными и распространяются на эти трубы.

Остальные правила приемки труб должны соответствовать ГОСТ 10692».

Пункт 9.3 Изменить ссылку [2] на [1].

Пункт 9.11 В последнем абзаце исключить слова «на основании удовлетворительных результатов ультразвукового контроля, предусмотренного настоящим стандартом».

Пункт 9.14 Изложить в новой редакции:

«Неразрушающий контроль труб проводят следующими методами:

- ультразвуковым по ГОСТ 17410 — для труб из стали марок 08X18H10T, 12X18H10T, 08X18H10T-ВД и 12X18H10T-ВД;
- магнитопорошковым, по документации изготовителя - для труб из стали марок 20А, 30ХГСА и 30ХГСА-ВД.

Настройку чувствительности оборудования для проведения контроля ультразвуковым методом проводят по настроенному образцу с калибровочными отражателями в виде продольной риски прямоугольной формы (черт. 1 и 2 исполнение 1 по ГОСТ 17410) для труб с толщиной стенки 2 мм и более, и треугольной формы (черт. 1 и 2 исполнение 2 по ГОСТ 17410) для труб с толщиной стенки менее 2 мм, глубиной (10 ± 1) % от номинальной толщины стенки, длиной (10 ± 1) мм. Ширина прямоугольной риски не более 1,5 мм. Угол раскрытия треугольной риски $(30 \pm 5)^\circ$. Калибровочные отражатели наносят для труб внутренним диаметром менее 10 мм на наружную поверхность, для труб внутренним диаметром 10 мм и более на наружную и внутреннюю поверхности настроенного образца.

Методика магнитопорошкового контроля и нормы по допускаемым порокам устанавливаются изготовителем. По требованию потребителя методика контроля устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем».

Элемент «Библиография». Исключить позиции: [1] , [3], [4], [5].