

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. Заменить ссылки:

«ГОСТ 3845-75 Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением» на «ГОСТ 3845-2017 Трубы металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением»;

«ГОСТ 6032-2003 Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии» на «ГОСТ 6032-2017 Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 1050-2013Metalлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 4543-2016 Metalлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

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

ГОСТ 34094-2017 Трубы стальные. Отделка концов труб и соединительных деталей под сварку. Общие технические требования

ГОСТ ISO 10893-10-2017 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 10. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов по всей поверхности».

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 слово: «полированная» на «электрохимически полированная» (3 раза);

сноска ¹⁾. Заменить слова: «см. таблицу 7» на «см. таблицу 8».

Пункт 5.6. Примеры условных обозначений труб. Заменить обозначение: «ГОСТ 19277» на «ГОСТ 19277-2016 (5 раз)»;

заменить слово: «полированная» на «электрохимически полированная».

Пункт 5.7.1. Перечисление в). Заменить слова: «размеры и точность» на «размеры, точность»;

перечисление д). Изложить в новой редакции: «д) исполнение наружной и внутренней поверхностей (см. 5.5)».

Пункт 6.2.1. Таблица 3. Сноску ¹⁾ изложить в новой редакции:

«¹⁾ Массовая доля остаточной меди должна быть не более 0,25 %, кроме стали марок 08X18H10T и 12X18H10T, для которых массовая доля остаточной меди должна быть не более 0,30 %. Содержание других остаточных элементов, не указанных в настоящей таблице, должно соответствовать: для стали марки 20A – ГОСТ 1050, марок 30ХГСА и 30ХГСА-ВД – ГОСТ 4543, остальных марок – 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 с каждой поверхности».

Пункт 6.7.1. Таблица 6. Сноску ¹⁾ исключить.

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, перетрав, следы шлама и коррозии.

На поверхности допускаются рябизна, риски, вмятины с пологим дном и другие дефекты, если они не выводят толщину стенки за допустимые значения.

Допускается удаление дефектов сплошной или местной абразивной зачисткой, полировкой, при условии, что она не выводит наружный диаметр и толщину стенки за допустимые значения. Участки местной зачистки должны плавно переходить в прилегающую поверхность трубы.

На поверхности труб после термической обработки допускается не отслаивающаяся 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, задиры, вмятины с острым дном, раковины, прижоги, проплавления, перетрав, следы шлама и коррозии.

На поверхности труб допускаются вмятины с пологим дном, если они не выводят толщину стенки за допустимые значения, а также риски, если они не выводят толщину стенки за допустимые значения и имеют глубину 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.

На шлифованной поверхности допускается удаление дефектов местной абразивной зачисткой при условии, что она не выводит наружный диаметр и толщину стенки за допустимые значения. Участки зачистки должны плавно переходить в прилегающую поверхность трубы. Участки зачистки поверхности труб с нормированной шероховатостью должны быть обработаны до шероховатости, соответствующей шероховатости прилегающей поверхности.

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

На электрохимически полированных трубах допускаются цвета побежалости на всей поверхности».

Пункт 6.11. Заменить ссылку: [1] на ГОСТ 34094;

дополнить новым предложением:

«При удалении заусенцев допускается образование внутренней и наружной фасок».

Пункт 8.2. Таблица 9. Строка «Гидростатические испытания». Заменить значение: «2» на «100 %».

Пункт 8.3. Изложить в новой редакции:

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

Пункт 8.4. Второй абзац дополнить перечислением:

«- подпись представителя органов государственного контроля (надзора) и/или подпись уполномоченного представителя инспектирующей организации, заверенная печатью, при оформлении документа 3.2».

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 одним из следующих методов:

- ультразвуковым по ГОСТ ISO 10893-10 с калибровочными отражателями на наружной и внутренней поверхностях в виде пазов N-типа глубиной $(10 \pm 1) \%$ или

ГОСТ 17410 с калибровочным отражателем на наружной и внутренней поверхностях в виде продольной риски глубиной $(10\pm 1)\%$, шириной не более 1,5 мм, длиной (10 ± 1) мм.

П р и м е ч а н и е – При проведении ультразвукового контроля по ГОСТ 17410 труб внутренним диаметром менее 10 мм риски наносят на наружную поверхность настроечного образца, труб внутренним диаметром 10 мм и более - на наружную и внутреннюю поверхности настроечного образца.

- вихревых токов по [4] с уровнем приемки E3;

- рассеяния магнитного потока по [5] с уровнем приемки F3.

По согласованию между изготовителем и заказчиком контроль труб из стали марок 20А, 30ХГСА и 30ХГСА-ВД проводят магнитопорошковым методом по документации изготовителя».

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

заменить обозначение: «ISO 10893-2:2011» на «ГОСТ Р ИСО 10893-2-2016».