

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ

– XXXX

*(проект RUS, оконча-  
тельная редакция)*

---

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ ДЛЯ  
СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**  
**Технические условия**

*Проект, окончательная редакция*

Настоящий проект стандарта не подлежит применению  
до его утверждения

## Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (АО «РусНИТИ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_\_)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_\_ межгосударственный стандарт ГОСТ \_\_\_\_\_ введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

5 Настоящий стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р 58064–2018\*

### 6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

---

\* Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_ ГОСТ Р 58064–2018 отменен с \_\_\_\_\_ .

## **ГОСТ XXXXX–202X**

*(проект, окончательная редакция)*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 202

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1	Область применения.....
2	Нормативные ссылки.....
3	Термины и определения.....
4	Обозначения и сокращения.....
4.1	Обозначения.....
4.2	Сокращения.....
5	Сортамент.....
5.1	Типы и состояние поставки.....
5.2	Размеры.....
5.3	Длина .....
5.4	Классы прочности.....
5.5	Категории .....
5.6	Примеры условных обозначений.....
5.7	Сведения, указываемые в заказе.....
6	Технические требования.....
6.1	Способ производства .....
6.2	Химический состав .....
6.3	Механические свойства .....
6.4	Технологические свойства .....
6.5	Предельные отклонения размеров, длины и формы.....
6.6	Параметры сварного соединения.....
6.7	Качество поверхности.....
6.8	Сплошность металла .....
6.9	Отделка концов .....
6.10	Маркировка и упаковка.....
7	Требования безопасности и охраны окружающей среды.....
8	Правила приемки.....
9	Методы контроля.....
10	Транспортирование и хранение.....
11	Гарантии изготовителя .....
	Приложение А (справочное) Статические характеристики труб.....
	Приложение Б (обязательное) Ремонт сваркой сварных швов труб типов 2 и 3.....

# ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

## Технические условия

Steel welded pipes for building structure. Technical specifications

---

Дата введения – 202\_\_-\_\_-\_\_

### 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на трубы стальные сварные, предназначенные для изготовления строительных конструкций, применяемых для сооружения различных объектов гражданского и промышленного назначения, работающих при температуре не выше 100 °С и не ниже минус 60 °С.

Настоящий стандарт не распространяется на трубы, предназначенные для изготовления стальных конструкций мостов, транспортных тоннелей, а также на водопропускные трубы под насыпями автомобильных и железных дорог.

В случаях применения труб в конструкциях, находящихся в особых условиях эксплуатации (например, конструкциях доменных печей; магистральных, промысловых и технологических трубопроводов; резервуаров специального назначения; конструкциях зданий, подвергающихся сейсмическим воздействиям, интенсивным воздействиям температуры, радиации, агрессивных сред; конструкциях гидротехнических и мелиоративных сооружений), конструкциях уникальных зданий и сооружений, зданий атомных электростанций, а также специальных видах конструкций (например, предварительно напряженных, пространственных, висячих), следует соблюдать дополнительные требования, предусмотренные соответствующими нормативными документами, в которых отражены особенности работы этих конструкций.

### 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 162 Штангенглубиномеры. Технические условия

ГОСТ 166 (ИСО 3599–76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 1497 Металлы. Методы испытаний на растяжение

## **ГОСТ XXXXX–202X**

*(проект, окончательная редакция)*

ГОСТ 2216 Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия

ГОСТ 2999 Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу

ГОСТ 6507 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 6996 (ИСО 4136–89, ИСО 5173–81, ИСО 5177–81) Сварные соединения. Методы определения механических свойств

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7565 (ИСО 377-2-89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава

ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 8695 (ISO 8492:2013) Трубы металлические. Метод испытания на сплющивание

ГОСТ 9454 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах

ГОСТ 10006 (ИСО 6892–84) Трубы металлические. Метод испытания на растяжение

ГОСТ 10692 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 11358 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 18360 Калибры-скобы листовые для диаметров от 3 до 260 мм. Размеры

ГОСТ 18365 Калибры-скобы листовые со сменными губками для диаметров свыше 100 до 360 мм. Размеры

ГОСТ 23118 Конструкции стальные строительные. Общие технические условия

ГОСТ 27772 Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия

ГОСТ 28548 Трубы стальные. Термины и определения

ГОСТ 28870 Сталь. Методы испытания на растяжение толстолистового проката в направлении толщины

ГОСТ 30432 Трубы металлические. Методы отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний

ГОСТ 31458 (ISO 10474:2013) Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Документы о приемочном контроле

ГОСТ ISO 10893-2 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 2. Автоматизированный контроль вихретоковым методом для обнаружения дефектов

ГОСТ ISO 10893-3 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 3. Автоматизированный контроль методом рассеяния магнитного потока по всей поверхности труб из ферромагнитной стали для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов

ГОСТ ISO 10893-7 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 7. Цифровой радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов

ГОСТ ISO 10893-9 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 9. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля расслоений в рулонах/листах для производства сварных труб

ГОСТ ISO 10893-11 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 11. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля сварных швов для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов

ГОСТ 34094 (ISO 6761:1981) Трубы стальные. Отделка концов труб и соединительных деталей под сварку. Общие технические требования

**П р и м е ч а н и е** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в сети Интернет на официальном сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ([www.easc.by](http://www.easc.by)), или в указателях национальных стандартов, издаваемых в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, соответствующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 16504, ГОСТ 28548, а также следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 горячее редуцирование:** Процесс прокатки сварных труб в определенном интервале температур с целью уменьшения наружного диаметра.

**3.2 забоина:** Нелинейное углубление на поверхности трубы с непологими стенками и неплоским (острым) дном, возникающее в результате механического воздействия.

**3.3 класс прочности:** Обозначение уровня прочностных свойств основного металла труб, состоящее из буквенного сокращения С (сталь строительная) и условного обозначения нормируемого предела текучести.

**П р и м е ч а н и е** – Обозначение класса прочности может содержать:

- цифру 1, означающую вариант химического состава стали;

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

- букву К, означающую повышенную коррозионную стойкость стали;
- букву П, означающую повышенную огнестойкость стали.

**3.4 локальная термическая обработка;** ЛТО: Нормализация сварного соединения электросварных труб, предназначенная для снятия напряжений и выравнивания структуры зоны термического влияния после сварки.

**3.5 объемная термическая обработка;** ОТО: Термическая обработка всей трубы.

**3.6 термическая обработка;** ТО: Технологический процесс циклов нагрева, выдержки и охлаждения трубы до заданных температур с заданной скоростью с целью придания ей требуемых свойств.

**3.7 усиление сварного шва:** Выпуклость сварного шва, определяемая расстоянием между прилегающей поверхностью основного металла и поверхностью сварного шва в месте наибольшей выпуклости.

**3.8 экспандирование труб:** Гидравлическая или гидромеханическая калибровка труб на экспандере путем пластической деформации стенки для получения нормативных геометрических параметров труб.

## 4 Обозначения и сокращения

### 4.1 Обозначения

В настоящем стандарте применены следующие обозначения:

$A$  – площадь поперечного сечения, см<sup>2</sup>;

$C_{\text{экв}}$  – углеродный эквивалент, %;

$D$  – наружный диаметр трубы, мм;

$I$  – момент инерции сечения, см<sup>4</sup>;

$i$  – радиус инерции сечения, см;

$KCV$  – ударная вязкость, определяемая на образце с концентратором вида  $V$ , Дж/см<sup>2</sup>;

$M$  – теоретическая масса 1 м трубы, кг;

$S$  – толщина стенки трубы, мм;

$T_p$  – толщина ленты рулетки, мм;

$W$  – момент сопротивления, см<sup>3</sup>;

$\Gamma$  – наружный периметр поперечного сечения трубы, мм;

$\pi$  – число Пи, принятое равным 3,14159;

$\sigma_b$  – временное сопротивление, Н/мм<sup>2</sup>;

$\sigma_t$  – предел текучести, Н/мм<sup>2</sup>;

$\delta_b$  – относительное удлинение, %.



## 4.2 Сокращения

В настоящем стандарте приняты следующие сокращения:

БТО – состояние труб без термической обработки;

ВЧС – высокочастотная сварка;

ГР – горячее редуцирование;

ДСФ – дуговая сварка под флюсом.

## 5 Сортамент

### 5.1 Типы и состояние поставки

Типы и состояние поставки труб приведены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 – Типы и состояние поставки труб

Тип	Способ сварки	Наружный диаметр, мм	Вид	Количество сварных соединений	Состояние поставки
1	ВЧС	42–630	Прямошовные	1	ЛТО ЛТО+ОТО ОТО ГР
2	ДСФ	508–1420	Спиральношовные	1	ОТО
3	ДСФ	508–1420	Прямошовные	1 или 2	БТО

### 5.2 Размеры

Трубы изготовляют наружным диаметром и толщиной стенки, указанными в таблице 2, обычной точности изготовления по наружному диаметру.

По требованию заказчика трубы изготовляют повышенной точности изготовления по наружному диаметру.

По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы изготовляют размерами, не предусмотренными настоящим стандартом.

П р и м е ч а н и е – Статические характеристики труб приведены в приложении А.

9  
Таблица 2 – Размеры и масса 1 м труб

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб <sup>1), 2)</sup> , кг, при толщине стенки, мм																	
	3,0	3,5	4,0	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0
42,0	2,89	3,36	3,75	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
48,0	3,33	3,88	4,34	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
54,0	3,77	4,40	4,93	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
57,0	3,99	4,66	5,23	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60,0	4,22	4,93	5,52	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
70,0	4,96	5,80	6,51	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
73,0	5,18	6,06	6,81	8,38	9,16	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
76,0	5,40	6,32	7,10	8,75	9,56	10,36	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
83,0	5,92	6,93	7,79	9,62	10,51	11,39	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
89,0	6,36	7,45	8,38	10,36	11,33	12,28	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
95,0	6,81	7,98	8,98	11,10	12,14	13,17	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
102,0	7,32	8,59	9,67	11,96	13,09	14,21	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
108,0	7,77	9,11	10,26	12,70	13,90	15,09	17,44	19,73	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
114,0	8,21	9,54	10,85	13,44	14,72	15,98	18,47	20,91	23,31	25,65	–	–	–	–	–	–	–	–
121,0	8,73	10,14	11,54	14,30	15,67	17,02	19,68	22,29	24,86	27,37	–	–	–	–	–	–	–	–
127,0	–	–	12,13	15,04	16,48	17,90	20,72	23,48	26,19	28,85	–	–	–	–	–	–	–	–
133,0	–	–	12,73	15,78	17,29	18,79	21,75	24,66	27,52	30,33	–	–	–	–	–	–	–	–
140,0	–	–	13,42	16,65	18,24	19,83	22,96	26,04	29,08	32,06	34,99	37,88	40,72	–	–	–	–	–
146,0	–	–	14,01	17,39	19,06	20,72	24,00	27,23	30,41	33,54	36,62	39,66	42,64	–	–	–	–	–
152,0	–	–	14,60	18,13	19,87	21,60	25,03	28,41	31,74	35,02	38,25	41,43	44,56	–	–	–	–	–
159,0	–	–	15,29	18,99	20,82	22,64	26,24	29,79	33,29	36,75	40,15	43,50	46,81	–	–	–	–	–

Продолжение таблицы 2

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб <sup>1), 2)</sup> , кг, при толщине стенки, мм																	
	3,0	3,5	4,0	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0
168,0	–	–	16,18	20,10	22,04	23,97	27,79	31,57	35,29	38,97	42,59	46,17	49,69	–	–	–	–	–
178,0	–	–	17,16	21,33	23,40	25,45	29,52	33,54	37,51	41,43	45,30	49,13	52,90	–	–	–	–	–
193,7	–	–	18,71	23,27	25,53	27,77	32,23	36,64	40,99	45,30	49,56	53,77	57,93	–	–	–	–	–
219,0	–	–	21,21	26,39	28,96	31,52	36,60	41,63	46,61	51,54	56,43	61,26	66,04	70,78	75,46	80,10	–	–
245,0	–	–	23,77	29,59	32,48	35,36	41,09	46,76	52,38	57,95	63,48	68,95	74,38	79,76	85,08	90,36	–	–
273,0	–	–	26,54	33,05	36,28	39,51	45,92	52,28	58,60	64,86	71,07	77,24	83,36	89,42	95,44	101,41	107,33	113,20
325,0	–	–	–	39,46	43,33	47,20	54,90	62,54	70,14	77,68	85,18	92,63	100,03	107,38	114,68	121,93	129,13	136,28
356,0	–	–	–	–	–	51,79	60,25	68,66	77,02	85,33	93,59	101,80	109,97	118,08	126,14	134,16	142,12	150,04
377,0	–	–	–	–	–	54,90	63,87	72,80	81,68	90,51	99,29	108,02	116,70	125,33	133,91	142,44	150,93	159,36
406,4	–	–	–	–	–	59,25	68,95	78,60	88,20	97,76	107,26	116,72	126,12	135,48	144,79	154,05	163,25	172,41
426,0	–	–	–	–	–	–	72,33	82,47	92,55	102,59	112,58	122,52	132,41	142,25	152,04	161,78	171,47	181,11
457,0	–	–	–	–	–	–	77,68	88,58	99,44	110,24	120,99	131,69	142,35	152,95	163,51	174,01	184,47	194,88
508,0	–	–	–	–	–	–	–	98,65	110,75	122,81	134,82	146,79	158,70	170,56	182,37	194,14	205,85	217,51
530,0	–	–	–	–	–	–	–	102,99	115,64	128,24	140,79	153,30	165,75	178,15	190,51	202,82	215,07	227,28
630,0	–	–	–	–	–	–	–	–	137,83	152,90	167,92	182,89	197,81	212,68	227,50	242,27	257,00	271,67
720,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	192,34	209,52	226,66	243,75	260,80	277,79	294,73	311,62
820,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	239,12	258,72	278,28	297,79	317,25	336,65	356,01
1020,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	371,77	396,16	420,50	444,79
1220,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	533,58
1420,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Продолжение таблицы 2

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб <sup>1), 2)</sup> , кг, при толщине стенки, мм															
	19,0	20,0	21,0	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	27,0	28,0	29,0	30,0	31,0	32,0	33,0	34,0
273,0	119,02	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
325,0	143,38	150,44	157,44	164,39	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
356,0	157,91	165,73	173,49	181,21	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
377,0	167,75	176,08	184,37	192,61	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
406,4	181,52	190,58	199,60	208,56	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
426,0	190,71	200,25	209,75	219,19	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
457,0	205,23	215,54	225,80	236,01	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
508,0	229,13	240,70	252,21	263,68	275,10	286,47	297,79	309,06	320,28	331,45	342,57	353,65	364,67	–	–	–
530,0	239,44	251,55	263,61	275,62	287,58	299,49	311,35	323,16	334,93	346,64	358,31	369,92	381,49	–	–	–
630,0	286,30	300,87	315,40	329,87	344,30	358,68	373,01	387,28	401,51	415,69	429,83	443,91	457,94	471,92	485,86	499,74
720,0	328,47	345,26	362,01	378,70	395,35	411,95	428,49	444,99	461,44	477,84	494,19	510,49	526,74	542,95	559,10	575,20
820,0	375,32	394,58	413,80	432,96	452,07	471,13	490,15	509,11	528,03	546,89	565,71	584,48	603,20	621,86	640,48	659,05
1020,0	469,04	493,23	517,37	541,47	565,51	589,51	613,45	637,35	661,20	685,00	708,75	732,45	756,10	779,70	803,25	826,75
1220,0	562,75	591,88	620,95	649,98	678,96	707,88	736,76	765,59	794,37	823,10	851,78	880,42	909,00	937,53	966,02	994,45
1420,0	–	–	724,53	758,49	792,40	826,26	860,07	893,83	927,54	961,21	994,82	1028,38	1061,90	1095,37	1128,78	1162,15

Окончание таблицы 2

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб <sup>1), 2)</sup> , кг, при толщине стенки, мм													
	35,0	36,0	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0
630,0	513,54	527,33	541,07	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
720,0	591,22	607,23	623,18	639,09	654,94	670,75	686,51	–	–	–	–	–	–	–
820,0	677,53	696,00	714,42	732,80	751,12	769,39	787,62	–	–	–	–	–	–	–
1020,0	850,15	873,56	896,91	920,21	943,47	966,67	989,83	1012,93	–	–	–	–	–	–
1220,0	1022,77	1051,11	1079,39	1107,63	1135,81	1163,95	1192,04	1220,08	1248,07	1276,01	1303,90	1331,74	1359,53	1387,27
1420,0	1195,39	1228,66	1261,88	1295,04	1328,16	1361,23	1394,25	1427,22	1460,14	1493,02	1525,84	1558,61	1591,33	1624,01

<sup>1)</sup> Для справок.

<sup>2)</sup> Массу 1 м труб типов 2 и 3 увеличивают:

- на 1,5 % – для труб типа 2;
- на 1,0 % – для труб типа 3 с одним швом;
- на 1,5 % – для труб типа 3 с двумя швами.

П р и м е ч а н и я

1 Теоретическая масса 1 м труб  $M$ , кг, при плотности стали  $7,85 \text{ г/см}^3$ , рассчитана по следующей формуле:

$$M = 0,02466 (D - S) S.$$

2 Если не указано иное, наружный диаметр и толщина стенки являются номинальными.

3 Знак «–» означает, что трубы данного размера могут быть изготовлены по согласованию между изготовителем и заказчиком.

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

### 5.3 Длина

По длине трубы изготовляют:

а) немерной длины:

- трубы наружным диаметром до 89 мм включительно – в пределах от 6,0 до 12,0 м;

- трубы наружным диаметром свыше 89 мм – в пределах от 10,0 до 24,0 м;

б) ограниченной длины – в пределах немерной длины;

в) мерной длины обычной точности изготовления – в пределах немерной длины;

г) длины, кратной мерной – в пределах немерной длины, с припуском на каждый рез по 5 мм.

В каждой партии труб немерной длины допускается не более 10 % труб длиной от 4,0 до 6,0 м – для труб наружным диаметром до 89,0 мм включительно, и от 6,0 до 10,0 м – для труб наружным диаметром свыше 89,0 мм.

По требованию заказчика трубы могут быть поставлены мерной длины повышенной точности изготовления в пределах немерной длины.

По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы могут быть изготовлены длиной, не предусмотренной настоящим стандартом.

### 5.4 Классы прочности

Трубы изготовляют классов прочности С255, С345, С355, С355-1, С355К, С355П, С390, С390-1, С390П, С440, С550, С590, С690.

### 5.5 Категории

Трубы толщиной стенки 6 мм и более поставляют категорий 4 – 7 в соответствии с таблицей 3.

Примечание – Категории труб соответствуют категориям проката по ГОСТ 27772.

Т а б л и ц а 3 – Категории

Класс прочности	С255		С345, С355, С355-1, С355К, С355П		С390, С390-1, С390П, С440, С550, С590, С690	
	4	5	5	6	6	7
Категория	4	5	5	6	6	7

### 5.6 Примеры условных обозначений

Примеры условных обозначений

1 Сварные трубы, наружным диаметром 426,0 мм, толщиной стенки 19,0 мм, класса прочности С345, с локальной термической обработкой сварного соединения (ЛТО), категории 5, типа 1, изготовленные по ГОСТ ...:

*Труба – 426 x 19 – С345 – ЛТО – 5 – 1 ГОСТ ...*

2 Сварные трубы, наружным диаметром 1020,0 мм повышенной точности изготовления (п), толщиной стенки 18,0 мм, класса прочности С390, без термической обработки, категории 7, типа 3, изготовленные по ГОСТ ...:

*Труба – 1020п х 18 – С390 – 7 – 3 ГОСТ ...*

3 Сварные трубы, наружным диаметром 720,0 мм, толщиной стенки 12,0 мм, класса прочности С440, с объемной термической обработкой (ОТО), категории 6, типа 2, изготовленные по ГОСТ ...:

*Труба – 720 х 12 – С440 – ОТО – 6 – 2 ГОСТ ...*

### **5.7 Сведения, указываемые в заказе**

5.7.1 При оформлении заказа на трубы, изготавливаемые по настоящему стандарту, заказчик должен предоставить следующие обязательные сведения:

- а) обозначение настоящего стандарта;
- б) тип труб и состояние поставки (см. 5.1, таблица 1);
- в) наружный диаметр и толщина стенки (см. 5.2, таблица 2);
- г) вид длины и конкретная длина для труб мерной, кратной мерной и ограниченной длины (см. 5.3);
- д) класс прочности (см. 5.4);
- е) категория (см. 5.5, таблица 3).

5.7.2 При необходимости заказчик может указать в заказе следующие требования:

- а) поставка труб повышенной точности изготовления по наружному диаметру (см. 5.2, 6.5.1);
- б) поставка труб мерной длины повышенной точности изготовления (см. 5.3, 6.5.3);
- в) проведение испытаний на растяжение в направлении толщины проката и группа качества проката (см. 6.3.4);
- г) поставка труб повышенной точности изготовления по прямолинейности (см. 6.5.4.2);
- д) удаление внутреннего грата на сварных швах труб типа 1 (см. 6.6.1);
- е) нормирование смещения осей наружного и внутреннего сварных швов труб типов 2 и 3 (см. 6.6.6);
- ж) транспортирование труб крытым транспортом (см. 10.2);
- и) ограничение длины ремонтного сварного шва (см. Б.3, приложение Б);
- к) ограничение расстояния между отдельными ремонтными сварными швами (см. Б.7, приложение Б).

5.7.3 При необходимости, между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы и указаны в заказе следующие требования:

## **ГОСТ XXXXX–202X**

*(проект, окончательная редакция)*

- а) размер труб, не предусмотренный настоящим стандартом (см. 5.2);
- а) длина труб, не предусмотренная настоящим стандартом (см. 5.3);
- б) вид и режим термической обработки труб (см. 6.1.2);
- в) гарантируемая технологией изготовления массовая доля кальция для стали марок С390П и С690 (см. 6.2.1, таблица 4, примечание 4);
- г) проведение испытаний на сплющивание труб типа 1 наружным диаметром свыше 400 мм (см. 6.4.2);
- д) предельные отклонения наружного диаметра труб, не предусмотренные настоящим стандартом (см. 6.5.1, таблица 7, сноска 1);
- е) предельные отклонения мерной длины труб и длины, кратной мерной, не предусмотренные настоящим стандартом (см. 6.5.3, таблица 9, сноска 1);
- и) требования к овальности труб, не предусмотренные настоящим стандартом (см. 6.5.4.1);
- к) допустимая высота остатков внутреннего грата сварного шва труб типа 1 (см. 6.6.1);
- л) поставка труб без отделки концов (см. 6.9);
- м) метод неразрушающего контроля сварного соединения труб типа 1 и критерии приемки (см. 9.14).

## **6 Технические требования**

### **6.1 Способ производства**

6.1.1 Трубы изготавливают из листового или рулонного проката (далее – проката) способом высокочастотной сварки или дуговой сварки под слоем флюса.

Трубы типа 1 после сварки могут быть подвергнуты горячему редуцированию.

Допускается изготовление труб типа 2 с одним стыковым сварным швом концов рулонного проката.

6.1.2 Вид и режим термической обработки труб выбирает изготовитель с учетом обеспечения требований настоящего стандарта, если между изготовителем и заказчиком не согласован определенный вид и режим термической обработки.

6.1.3 Трубы типа 3 подвергают экспандированию. Экспандирование проводят с пластической деформацией труб не более 1,5 %.

### **6.2 Химический состав**

6.2.1 Химический состав труб классов прочности С255–С590 должен соответствовать требованиям ГОСТ 27772 или других нормативных документов, при этом в химическом составе труб классов прочности С390 и С440 массовая доля молибдена должна быть



не более 0,30 %.

Химический состав труб класса прочности С390П и С690 должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 4.

**Т а б л и ц а 4** – Химический состав труб класса прочности С390П и С690

Класс прочности	Массовая доля химических элементов в стали (по ковшевой пробе), %												
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Al	Ti
С390П	0,10	1,20	0,50	0,01	0,015	0,80	0,20	0,20	0,50	0,15	0,10	0,07	0,01
С690	не более 0,07	1,30–2,10	0,15–0,30	не более 0,003	не более 0,015	не более 2,0	0,30–0,50	0,10–0,30	не более 0,50	не более 0,10	0,03–0,10	0,02–0,06	0,010–0,035

**П р и м е ч а н и я**  
1 Массовая доля азота (N) в стали при конверторном производстве должна быть не более 0,008 %; при выплавке в электропечах – не более 0,010 %.  
2 Допускается увеличение массовой доли азота до 0,012 % независимо от способа выплавки, при этом массовая доля алюминия (Al) должна быть не менее 0,02 %.  
3 В стали С390П массовая доля В не должна превышать 0,005 %.  
4 Сталь подвергают внепечной обработке по технологии изготовителя. При этом массовая доля остаточного кальция (Ca) по плавочному анализу ковшевой пробы не должна превышать 0,006 %, а в готовой продукции не должна превышать 0,004 %. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается массовую долю кальция (Ca) в продукции не определять, а гарантировать технологией изготовления.  
5 Отклонения массовой доли химических элементов в прокате и основном металле труб для С390П и С690 должны соответствовать требованиям, указанным в ГОСТ 27772 для класса прочности С390 и С590.

6.2.2 Углеродный эквивалент  $C_{э\text{кв}}$  труб классов прочности С345–С590 должен соответствовать требованиям ГОСТ 27772, класса прочности С690 – должен быть не более 0,64 %.

### 6.3 Механические свойства

6.3.1 Механические свойства при испытании на растяжение основного металла труб классов прочности С255–С590 должны соответствовать требованиям, установленным в ГОСТ 27772 для листового и широкополосного проката, класса прочности С690 – требованиям, указанным в таблице 5.

**Т а б л и ц а 5** – Механические свойства основного металла труб класса прочности С690

Класс прочности	Временное сопротивление $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $\sigma_T$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $\delta_5$ , %	Ударная вязкость KCV, Дж/см <sup>2</sup> , при категории и температуре испытаний на ударный изгиб, °С	
				категория 6, –40	категория 7, –60
не менее					
С690	790	690	12	66	34

Временное сопротивление сварного соединения труб должно соответствовать требованиям, установленным для основного металла труб.

6.3.2 Ударная вязкость основного металла труб толщиной стенки 6 мм и более классов прочности С255–С345, С355–С590 должна соответствовать требованиям, установленным в ГОСТ 27772 для листового и широкополосного проката соответствующей категории,

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

класса прочности С690 – указанным в таблице 5.

Ударная вязкость сварного соединения труб толщиной стенки 6 мм и более в зависимости от категории должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 6.

Изготовитель может гарантировать соответствие основного металла и сварного соединения труб требованиям по ударной вязкости без проведения испытаний на основании удовлетворительных результатов испытаний ударной вязкости при более низкой температуре.

Т а б л и ц а 6 – Ударная вязкость сварных соединений

Категория	Температура испытаний на ударный изгиб, °С	Ударная вязкость KCV, Дж/см <sup>2</sup> , не менее, для класса прочности			
		С255	С345, С355, С355-1, С355К, С355П	С390, С390-1, С390П, С440	С550, С590, С690
4	0	34	–	–	–
5	Минус 20	34	34	–	–
6	Минус 40	–	34	34	–
7	Минус 60	–	–	34	66

П р и м е ч а н и е – Знак «–» означает, что требования не установлены.

6.3.3 Твердость основного металла и сварного соединения труб классов прочности С345–С590 должна быть не более 280 HV10, класса прочности С690 – не более 320 HV10.

6.3.4 По требованию заказчика относительное сужение при растяжении в направлении толщины проката основного металла труб толщиной стенки 20 мм и более классов прочности С345 и выше должно соответствовать ГОСТ 28870 для соответствующей группы качества проката.

### 6.4 Технологические свойства

6.4.1 Трубы типа 1 наружным диаметром до 400 мм включительно должны выдерживать испытания на сплющивание.

6.4.2 Трубы типа 1 наружным диаметром свыше 400 мм и трубы типов 2 и 3 должны выдерживать испытание металла сварного шва на статический изгиб.

По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы типа 1 наружным диаметром свыше 400 мм допускается подвергать испытанию на сплющивание взамен испытания на статический изгиб.

### 6.5 Предельные отклонения размеров, длины и формы

#### 6.5.1 Предельные отклонения наружного диаметра

Отклонения наружного диаметра труб не должны быть более предельных отклонений, указанных в таблице 7.

#### 6.5.2 Предельные отклонения толщины стенки

Отклонения толщины стенки труб не должны быть более предельных отклонений, указанных в таблице 8.

## Т а б л и ц а 7 – Предельные отклонения наружного диаметра труб

Наружный диаметр, мм	Предельные отклонения наружного диаметра <sup>1)</sup> , %, при точности изготовления			
	кроме концов труб <sup>2)</sup>		концов труб <sup>2)</sup>	
	обычной	повышенной	обычной	повышенной
До 51,0 включ.	±0,90	±0,85	±0,85	±0,80
Св. 51,0 « 193,7 «	±0,80	±0,75	±0,75	±0,70
« 193,7 « 530,0 «	±0,75	±0,70	±0,70	±0,65
« 530,0 « 1020,0 «	±0,70	±0,60	±0,65	±0,30
« 1020,0	±0,65	±0,60	±0,60	±0,30

<sup>1)</sup> Между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы другие предельные отклонения.  
<sup>2)</sup> Длиной не менее 200 мм от торца.

## Т а б л и ц а 8 – Предельные отклонения толщины стенки труб

В миллиметрах

Толщина стенки	Предельные отклонения толщины стенки труб наружным диаметром	
	до 152,0 включ.	свыше 152,0
До 5,5 включ.	10 %	+0,45 –0,50
Св. 5,5 « 7,5 «		+0,45 –0,60
« 7,5 « 10,0 «		+0,60 –0,80
« 10,0 « 12,0 «		+1,0 –0,8
« 12,0 « 25,0 «		+1,4 –0,8
« 25,0 « 30,0 «		+1,6 –0,9
« 30,0 « 34,0 «		+1,7 –1,0
« 34,0 « 40,0 «		+1,8 –1,1
« 40,0		+1,9 –1,2

П р и м е ч а н и е – Знак «–» означает, что требования не установлены.

**6.5.3 Предельные отклонения длины**

Отклонения длины труб мерной длины не должны быть более предельных отклонений, указанных в таблице 9, длины, кратной мерной – более предельных отклонений мерной длины обычной точности изготовления.

## Т а б л и ц а 9 – Предельные отклонения мерной длины

В миллиметрах

Наружный диаметр	Предельные отклонения мерной длины <sup>1)</sup> при точности изготовления	
	обычной	повышенной
До 193,7 включ.	+50	+25
Св. 193,7	+70	+50

<sup>1)</sup> Между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы другие предельные отклонения.

**6.5.4 Предельные отклонения формы**

6.5.4.1 Овальность торцов труб не должна быть более:

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

- поля предельных отклонений наружного диаметра соответствующей точности изготовления – для труб наружным диаметром менее 508,0 мм;

- 1 % наружного диаметра – для труб наружным диаметром 508,0 мм и более.

Соответствие труб наружным диаметром менее 508,0 мм требованиям по овальности обеспечивается соответствием наружного диаметра этих труб установленным требованиям.

Между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы другие требования к овальности труб.

6.5.4.2 Отклонения труб от прямолинейности обычной точности изготовления не должны быть более предельных отклонений, указанных в таблице 10.

По требованию заказчика трубы должны быть изготовлены повышенной точности изготовления по прямолинейности (см. таблицу 10).

Т а б л и ц а 10 – Предельные отклонения от прямолинейности

Точность изготовления	Предельные отклонения от прямолинейности	
	любого участка труб длиной 1 м, мм	всей трубы, % длины трубы
Обычная	2,0	0,20
Повышенная	1,5	0,15

## 6.6 Параметры сварного соединения

6.6.1 На трубах типа 1 наружный грат сварного шва должен быть удален, при этом высота остатка наружного грата должна быть не более 0,5 мм.

По требованию заказчика внутренний грат должен быть удален или сплюснен, при этом высота остатка внутреннего грата должна быть не более 0,5 мм.

Между изготовителем и заказчиком может быть согласована другая допустимая высота остатков внутреннего грата.

При удалении внутреннего грата допускается утонение стенки труб не более чем на 0,1 мм менее допустимого минимального значения толщины стенки.

6.6.2 Высота усиления наружного сварного шва труб типов 2 и 3 должна быть в пределах:

- 0,5 – 3,0 мм – для труб толщиной стенки менее 10,0 мм;
- 0,5 – 4,0 мм – для труб толщиной стенки 10,0 мм и более.

Высота усиления внутреннего сварного шва труб типов 2 и 3 должна быть не менее 0,5 мм.

На усилении внутреннего сварного шва допускаются углубления и седловина глубиной не ниже поверхности основного металла труб.

6.6.3 Переход от усиления сварного шва к основному металлу труб должен быть

плавным, без резких изменений профиля.

6.6.4 В сварном соединении труб относительное смещение кромок проката по высоте относительно друг друга не должно быть более 10 % толщины стенки, но не более:

- 3 мм – для труб обычной точности изготовления;
- 2 мм – для труб повышенной точности изготовления.

6.6.5 На трубах типа 2 расстояние от стыкового сварного соединения концов рулонного проката до торца труб должно быть не менее 300 мм.

6.6.6 По требованию заказчика смещение осей наружного и внутреннего сварных швов труб типов 2 и 3 не должно быть более:

- 3,0 мм, с перекрытием не менее 1,5 мм – на трубах толщиной стенки до 20,0 мм включительно;
- 4,0 мм, с перекрытием не менее 2,0 мм – на трубах толщиной стенки свыше 20,0 мм.

Соответствие перекрытия наружного и внутреннего сварных швов установленным требованиям обеспечивается технологией сварки.

## **6.7 Качество поверхности**

6.7.1 На наружной и внутренней поверхностях основного металла труб не допускаются:

- трещины, плены, закаты и расслоения;
- рябизна, вкатанная окалина, забоины, раковины и другие дефекты глубиной, выходящей толщину стенки за минимально допустимые значения.

На поверхности основного металла труб наружным диаметром 508,0 мм и более не должно быть вмятин глубиной более 6,0 мм.

Допускается удаление дефектов поверхности абразивной зачисткой при условии, что она не выводит толщину стенки за минимально допустимые значения. Участки зачистки должны плавно переходить в прилегающую поверхность трубы.

Допускается дробеструйная обработка поверхности труб или следы дробеструйной обработки поверхности проката.

Ремонт поверхности основного металла труб сваркой не допускается.

6.7.2 На поверхности сварного соединения труб не допускаются трещины, свищи и прожоги.

На поверхности сварного соединения труб типов 2 и 3 не допускаются подрезы глубиной более 0,5 мм.

Допускается удаление дефектов сварных швов абразивной зачисткой при условии, что она не выводит толщину стенки за минимально допустимые значения. Участки зачистки должны плавно переходить в прилегающую поверхность трубы.

## **ГОСТ XXXXX–202X**

*(проект, окончательная редакция)*

Допускается ремонт сваркой сварных швов труб типов 2 и 3 в соответствии с требованиями приложения Б.

### **6.8 Сплошность металла**

Трубы должны проходить неразрушающий контроль:

- типов 1 и 3 – сварного соединения;
- типа 2 – сварного соединения и стыкового сварного шва.

### **6.9 Отделка концов**

Отделка концов труб должна соответствовать ГОСТ 34094, тип ФБ.

По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается поставка труб без отделки концов.

### **6.10 Маркировка и упаковка**

6.10.1 На один из концов каждой трубы должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- товарный знак или наименование изготовителя;
- обозначение настоящего стандарта;
- класс прочности;
- категорию;
- номер партии;
- номер трубы, если применимо;
- размер (наружный диаметр и толщину стенки);
- фактическую длину трубы в метрах, с точностью до двух десятичных знаков;
- фактическое значение  $S_{экв}$ , если применимо;
- две последние цифры года изготовления.

6.10.2 Маркировка труб наружным диаметром менее 508,0 мм должна быть выполнена водостойкой краской или клеймением на наружной поверхности одного из концов труб на расстоянии не менее 100 мм и не более 1500 мм от торца. Допускается наносить маркировку труб, увязанных в пакеты, на металлический или пластиковый ярлык, прикрепляемый к пакету труб.

Маркировка, выполненная клеймением, должна быть подчеркнута черной или светлой водостойкой краской.

6.10.3 Маркировка труб наружным диаметром 508,0 мм и более должна быть выполнена водостойкой краской на внутренней поверхности одного из концов труб.

Допускается наносить маркировку на этикетку, прикрепляемую к внутренней поверхности трубы.

6.10.4 Остальные требования к маркировке и упаковке – по ГОСТ 10692.

## 7 Требования безопасности и охраны окружающей среды

Трубы пожаробезопасны, взрывобезопасны, электробезопасны, нетоксичны, не представляют радиационной опасности и не оказывают вреда окружающей природной среде и здоровью человека при испытании, хранении, транспортировании, эксплуатации и утилизации.

## 8 Правила приемки

### 8.1 Трубы принимают партиями.

Партия должна состоять из труб одного типа, одного размера (наружного диаметра и толщины стенки), одного класса прочности, одного состояния поставки и категории, одного вида термической обработки (если применимо).

### 8.2 Количество труб в партии должно быть не более, шт.:

- 600 – наружным диаметром до 76,0 мм включительно;
- 400 – наружным диаметром св. 76,0 до 159,0 мм включительно;
- 200 – наружным диаметром св. 159,0 до 426,0 мм включительно;
- 100 – наружным диаметром св. 426,0 до 508,0 мм включительно;
- 50 – наружным диаметром св. 508,0 мм.

8.3 Для подтверждения соответствия труб требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль.

Виды приемочного контроля, нормы отбора труб и образцов от каждой отобранной трубы при проведении приемочного контроля указаны в таблице 11.

Т а б л и ц а 11 – Виды приемочного контроля, нормы отбора труб и образцов

Вид контроля	Норма отбора труб от партии (плавки <sup>1)</sup> ), шт.	Норма отбора образцов от каждой отобранной трубы, шт.
Контроль химического состава основного металла	1 от плавки <sup>2)</sup>	1 <sup>2)</sup>
Контроль углеродного эквивалента основного металла		
Испытание на растяжение основного металла	2 от плавки <sup>3)</sup> – для труб наружным диаметром менее 508,0 мм 1 от плавки – для труб наружным диаметром 508,0 мм и более	1 <sup>4)</sup>
Испытание на растяжение сварного соединения	1 – для двухшовных труб 2 – для одношовных труб	1 <sup>5)</sup>
Испытание на ударный изгиб основного металла	2 от плавки <sup>3)</sup> – для труб наружным диаметром менее 508,0 мм 1 от плавки – для труб наружным диаметром 508,0 мм и более	3 <sup>4)</sup>
Испытание на ударный изгиб сварного соединения	1 – для двухшовных труб 2 – для одношовных труб	3 <sup>5)</sup>
Испытание на растяжение в направлении толщины проката	1 от плавки <sup>2)</sup>	3 <sup>2)</sup>

# ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

Контроль твердости основного металла	2 от плавки <sup>3)</sup> – для труб наружным диаметром менее 508,0 мм 1 от плавки – для труб наружным диаметром 508,0 мм и более	2
Контроль твердости сварного соединения	1 – для двухшовных труб 2 – для одношовных труб	2 <sup>5)</sup>
Испытание на сплющивание	2	1
Испытание на статический изгиб сварного соединения	1 – для двухшовных труб 2 – для одношовных труб	2 <sup>5)</sup>
Контроль наружного диаметра и толщины стенки	6)	–
Контроль длины	100 %	–
Контроль овальности	6), 7)	–
Контроль прямолинейности	6)	–
Контроль параметров сварного соединения		
Контроль качества поверхности	100 %	–
Неразрушающий контроль основного металла, сварного соединения и стыковых сварных соединений концов рулонного проката	100 % <sup>8)</sup>	–
Контроль отделки концов	6)	–
Контроль маркировки и упаковки		
<p>1) От каждой плавки, входящей в партию, кроме плавков, испытанных при испытаниях других партий.                  2) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя проката.                  3) При количестве труб в партии не более 50 шт. – 1 труба.                  4) Для двухшовных труб – от одного из полуцилиндров.                  5) Для двухшовных труб – от каждого сварного шва.                  6) По документации изготовителя.                  7) Приемку труб наружным диаметром менее 508,0 мм проводят по результатам контроля наружного диаметра.                  8) Приемку основного металла труб типов 2 и 3 проводят по результатам неразрушающего контроля проката ультразвуковым методом в соответствии с требованиями, установленными для уровня приемки U3 по ГОСТ ISO 10893-9.</p> <p>П р и м е ч а н и е – Знак «–» означает, что образцы для контроля не отбирают.</p>		

8.4 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 первичного контроля. Удовлетворительные 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, исключая трубы, не выдержавшие повторные испытания. Результаты контроля каждой трубы партии являются окончательными.

При получении неудовлетворительных результатов контроля допускается повторная термическая обработка труб с предъявлением их к приемке, как новой партии.

8.5 На принятую партию труб оформляют документ о приемочном контроле 3.1 или 3.2 по ГОСТ 31458.

В документе о приемочном контроле должны быть приведены следующие сведения:



- наименование изготовителя;
- наименование заказчика;
- обозначение настоящего стандарта;
- тип труб;
- состояние поставки;
- размер труб (наружный диаметр, толщина стенки);
- теоретическая масса труб, кг;
- общая длина труб, м;
- класс прочности;
- категория труб;
- номер партии;
- количество труб;
- результаты приемочного контроля;
- дата оформления документа о приемочном контроле.

## 9 Методы контроля

9.1 Пробы и образцы отбирают:

- для химического анализа – по ГОСТ 7565;
- для механических и технологических испытаний – по ГОСТ 30432;
- для испытаний на растяжение в направлении толщины проката – по ГОСТ 28870;
- для контроля твердости – по ГОСТ 2999.

9.2 Химический состав стали определяют стандартными методами химического анализа, применяемыми соответственно для низколегированной и легированной стали.

Примечание – Химический состав низколегированной и легированной стали определяют методами химического анализа по стандартам группы «Стали легированные и высоколегированные».

9.3 Углеродный эквивалент  $C_{\text{экв}}$ , %, классов прочности С345–С590 рассчитывают по формуле по ГОСТ 27772, класса прочности С690 – по формуле (1):

$$C_{\text{экв}} = C + \frac{\text{Mn}}{6} + \frac{\text{Si}}{24} + \frac{\text{Cr}}{5} + \frac{\text{Ni}}{40} + \frac{\text{Cu}}{13} + \frac{\text{V} + \text{Nb}}{14} + \frac{\text{Mo}}{4} + \frac{\text{P}}{2}, \quad (1)$$

где С, Мн, Si, Cr, Ni, Cu, V, Nb, Mo, P – массовые доли в химическом составе стали соответственно углерода, марганца, кремния, хрома, никеля, меди, ванадия, ниобия, молибдена, фосфора, %.

9.4 Испытания на растяжение основного металла труб наружным диаметром менее 426,0 мм проводят по ГОСТ 10006:

- на продольных образцах – труб наружным диаметром менее 219,0 мм;

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

- на поперечных образцах типа III по ГОСТ 1497 – труб наружным диаметром 219,0 мм и более.

Если размер труб не позволяет изготовить поперечные образцы, испытания проводят на продольных образцах.

Испытания на растяжение основного металла труб наружным диаметром 426,0 мм и более проводят по ГОСТ 1497 на поперечных плоских образцах типа I или II или поперечных цилиндрических образцах типа III или II.

9.5 Испытания на растяжение сварного соединения труб наружным диаметром свыше 159,0 мм проводят по ГОСТ 6996 на поперечных плоских образцах типа XII или XIII.

Испытания на растяжение сварного соединения труб наружным диаметром до 159,0 мм включительно проводят на кольцевых образцах по документации изготовителя.

9.6 Испытания на ударный изгиб основного металла труб проводят по ГОСТ 9454:

- на продольных образцах – труб наружным диаметром менее 219,0 мм;
- на поперечных образцах – труб наружным диаметром 219,0 мм и более;

Испытания проводят на образцах:

- типа 11 – для труб толщиной стенки 12,0 мм и более;
- типа 12 – для труб толщиной стенки от 9,5 мм включительно до 12,0 мм;
- типа 13 – для труб толщиной стенки менее 9,5 мм.

Если размер труб не позволяет изготовить поперечные образцы, испытания проводят на продольных образцах.

Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний трех образцов, при этом на одном образце допускается снижение ударной вязкости на 9,8 Дж/см<sup>2</sup> от установленного значения.

9.7 Испытания на ударный изгиб сварного соединения труб проводят по ГОСТ 6996:

- на образцах типа X – для труб толщиной стенки менее 12 мм;
- на образцах типа IX – для труб толщиной стенки 12 мм и более.

Если размер труб не позволяет изготовить образцы необходимого размера, испытания не проводят.

Надрез на образцах выполняют перпендикулярно поверхности основного металла труб:

- по центру сварного шва – труб типа 1;
- по центру сварного шва (ГОСТ 6996, чертеж 9) и по линии сплавления шва, сваренного последним (ГОСТ 6996, чертеж 12,  $t = 0$  мм) – труб типов 2 и 3.

Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний трех образцов, при этом на одном образце допускается снижение ударной

вязкости на 5,0 Дж/см<sup>2</sup> от установленных в таблице 6 значений.

9.8 Испытания на растяжение основного металла в направлении толщины проката проводят по ГОСТ 28870.

9.9 Контроль твердости основного металла проводят по ГОСТ 2999, сварных соединений – по документации изготовителя.

Допускается проведение контроля на образцах, предназначенных для испытаний на растяжение или ударный изгиб.

9.10 Испытания на сплющивание проводят до расстояния между сплющивающими поверхностями, равного 2/3 наружного диаметра труб:

- наружным диаметром до 400 мм включительно – по ГОСТ 8695;
- наружным диаметром свыше 400 мм – по документации изготовителя.

9.11 Испытания металла сварного соединения на статический изгиб проводят по ГОСТ 6996 на образцах со снятым усилением шва и расположением наружу:

- на одном образце – наружного шва;
- на другом образце – внутреннего шва.

Угол изгиба образца должен быть не менее 120°.

Образец считается выдержавшим испытание при отсутствии трещин или надрывов длиной более 6 мм для труб типа 1, длиной более 3 мм – для труб типов 2 и 3, и глубиной более 13 % толщины образца.

9.12 Наружный диаметр труб определяют по следующей формуле

$$D = \frac{\Pi}{\pi} - 2T_p - 0,2, \quad (2)$$

где  $\Pi$  – наружный периметр поперечного сечения трубы, мм;

$\pi$  – число Пи, принятое равным 3,14159;

$T_p$  – толщина ленты рулетки, мм;

0,2 – погрешность при измерении периметра трубы за счет перекоса ленты рулетки, мм.

Допускается контролировать наружный диаметр труб 426 мм и менее калибром-скобой по ГОСТ 2216, ГОСТ 18360, ГОСТ 18365 штангенциркулем по ГОСТ 166 или микрометром по ГОСТ 6507.

Толщину стенки труб контролируют микрометром по ГОСТ 6507, индикаторным стенкомером или толщиномером по ГОСТ 11358.

Длину труб контролируют измерительной рулеткой по ГОСТ 7502.

Овальность торцов труб определяют:

- как разность наибольшего и наименьшего наружных диаметров, измеренных в одном поперечном сечении – для труб наружным диаметром менее 508,0 мм;

- как отношение разности наибольшего и наименьшего наружных диаметров,

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

измеренных в одном поперечном сечении к номинальному наружному диаметру, выраженное в процентах – для труб наружным диаметром 508,0 мм и более.

Измерения наружного диаметра не проводят на расстоянии менее 100 мм по обе стороны от сварного шва.

Отклонение от прямолинейности любого участка трубы длиной 1 м контролируют при помощи поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов.

Отклонение от общей прямолинейности трубы контролируют по документации изготовителя.

Высоту остатка грата и высоту усиления сварного шва контролируют микрометром по ГОСТ 6507, индикаторным стенкомером по ГОСТ 11358 или шаблоном по документации изготовителя.

Смещение кромок проката в сварном соединении контролируют штангенглубиномером по ГОСТ 162, микрометром по ГОСТ 6507 или шаблоном по документации изготовителя.

Смещение осей сварных швов труб контролируют на торцах труб штангенциркулем по ГОСТ 166.

Отклонение торцов труб от перпендикулярности контролируют по документации изготовителя.

Допускается для контроля геометрических параметров применять другие средства измерений, в том числе средства автоматизированного контроля, метрологические характеристики которых обеспечивают необходимую точность измерений.

9.13 Контроль качества наружной и внутренней поверхностей труб проводят визуально без применения увеличительных приспособлений.

Глубину вмятин определяют как расстояние между самой глубокой точкой дна вмятины и продолжением контура трубы, остальных дефектов и участков зачистки – определяют по документации изготовителя.

9.14 Неразрушающий контроль проводят:

- сварных соединений труб типа 1 – ультразвуковым методом по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки не ниже U3 или U3H;

- сварных соединений труб типов 2, 3 и стыковых сварных соединений концов рулонного проката – ультразвуковым методом по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки не ниже U3 или U3H или цифровым радиографическим методом по ГОСТ ISO 10893-7 с классом качества изображения А.

Примечание – Применяемые критерии приемки неразрушающего контроля сварных соединений труб соответствуют уровню качества сварных соединений категории I по ГОСТ 23118.

По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается проведение контроля сварного соединения труб типа 1 методом рассеяния магнитного потока по ГОСТ ISO 10893-3 и вихретоковым методом по ГОСТ ISO 10893-2.

## **10 Транспортирование и хранение**

10.1 Транспортирование и хранение труб осуществляют по ГОСТ 10692.

10.2 По требованию заказчика транспортирование труб осуществляют крытым транспортом.

## **11 Гарантии изготовителя**

Изготовитель гарантирует соответствие труб требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения норм и правил транспортирования и хранения труб и соответствия условий эксплуатации назначению труб.

## Приложение А

(справочное)

## Статические характеристики труб

Т а б л и ц а А.1 – Статические характеристики труб

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей X и Y		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
42,0	3,0	3,67	7,03	3,35	1,38
	3,5	4,23	7,90	3,76	1,37
	4,0	4,77	8,71	4,15	1,35
48,0	3,0	4,24	10,78	4,49	1,59
	3,5	4,89	12,18	5,08	1,58
	4,0	5,53	13,48	5,62	1,56
54,0	3,0	4,80	15,67	5,81	1,81
	3,5	5,55	17,78	6,58	1,79
	4,0	6,28	19,75	7,32	1,77
57,0	3,0	5,09	18,60	6,53	1,91
	3,5	5,88	21,13	7,41	1,90
	4,0	6,66	23,51	8,25	1,88
60,0	3,0	5,37	21,87	7,29	2,02
	3,5	6,21	24,87	8,29	2,00
	4,0	7,03	27,71	9,24	1,98
70,0	3,0	6,31	35,49	10,14	2,37
	3,5	7,31	40,51	11,57	2,35
	4,0	8,29	45,30	12,94	2,34
73,0	3,0	6,59	40,46	11,09	2,48
	3,5	7,64	46,23	12,67	2,46
	4,0	8,67	51,75	14,18	2,44
	5,0	10,68	62,04	17,00	2,41
	5,5	11,66	66,83	18,31	2,39
76,0	3,0	6,88	45,88	12,07	2,58
	3,5	7,97	52,47	13,81	2,57
	4,0	9,04	58,78	15,47	2,55
	5,0	11,15	70,59	18,58	2,52
	5,5	12,18	76,10	20,03	2,50
	6,0	13,19	81,37	21,41	2,48
83,0	3,0	7,54	60,37	14,55	2,83
	3,5	8,74	69,16	16,66	2,81
	4,0	9,92	77,61	18,70	2,80
	5,0	12,25	93,51	22,53	2,76
	5,5	13,38	100,99	24,34	2,75
	6,0	14,51	108,17	26,06	2,73
	6,5	15,64	115,14	27,71	2,71
89,0	3,0	8,10	74,99	16,85	3,04
	3,5	9,40	86,01	19,33	3,03
	4,0	10,68	96,63	21,71	3,01
	5,0	13,19	116,73	26,23	2,98
	5,5	14,42	126,22	28,36	2,96
	6,0	15,64	135,36	30,42	2,94

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр D, мм	Толщина стенки S, мм	Площадь поперечного сечения A, см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей X и Y		
			Момент инерции сечения I <sub>x</sub> , I <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения W <sub>x</sub> , W <sub>y</sub> , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения i <sub>x</sub> , i <sub>y</sub> , см
95,0	3,0	8,67	91,79	19,32	3,25
	3,5	10,06	105,39	22,19	3,24
	4,0	11,43	118,54	24,96	3,22
	5,0	14,13	143,51	30,21	3,19
	5,5	15,46	155,35	32,71	3,17
	6,0	16,77	166,77	35,11	3,15
102,0	3,0	9,33	114,36	22,42	3,50
	3,5	10,83	131,45	25,77	3,48
	4,0	12,31	148,01	29,02	3,47
	5,0	15,23	179,59	35,21	3,43
	5,5	16,67	194,62	38,16	3,42
	6,0	18,09	209,17	41,01	3,40
108,0	3,0	9,89	136,42	25,26	3,71
	3,5	11,48	156,94	29,06	3,70
	4,0	13,06	176,86	32,75	3,68
	5,0	16,17	214,95	39,81	3,65
	5,5	17,70	233,14	43,17	3,63
	6,0	19,22	250,78	46,44	3,61
	7,0	22,20	284,43	52,67	3,58
	8,0	25,12	316,01	58,52	3,55
114,0	3,0	10,46	161,16	28,27	3,93
	3,5	12,14	185,54	32,55	3,91
	4,0	13,82	209,24	36,71	3,89
	5,0	17,11	254,68	44,68	3,86
	5,5	18,74	276,44	48,50	3,84
	6,0	20,35	297,58	52,21	3,82
	7,0	23,52	338,02	59,30	3,79
	8,0	26,63	376,11	65,98	3,76
	9,0	29,67	411,94	72,27	3,73
	10,0	32,66	445,59	78,17	3,69
121,0	3,0	11,12	193,59	32,00	4,17
	3,5	12,91	223,05	36,87	4,16
	4,0	14,70	251,75	41,61	4,14
	5,0	18,21	306,89	50,73	4,11
	5,5	19,95	333,37	55,10	4,09
	6,0	21,67	359,14	59,36	4,07
	7,0	25,06	408,59	67,54	4,04
	8,0	28,39	455,34	75,26	4,01
	9,0	31,65	499,50	82,56	3,97
	10,0	34,85	541,15	89,45	3,94
127,0	4,0	15,45	292,47	46,06	4,35
	5,0	19,15	356,96	56,21	4,32
	5,5	20,98	387,99	61,10	4,30
	6,0	22,80	418,23	65,86	4,28
	7,0	26,38	476,38	75,02	4,25

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	8,0	29,89	531,53	83,71	4,22
	9,0	33,35	583,78	91,93	4,18
	10,0	36,74	633,23	99,72	4,15
133,0	4,0	16,20	337,35	50,73	4,56
	5,0	20,10	412,19	61,98	4,53
	5,5	22,02	448,27	67,41	4,51
	6,0	23,93	483,47	72,70	4,50
	7,0	27,69	551,30	82,90	4,46
	8,0	31,40	615,79	92,60	4,43
	9,0	35,04	677,06	101,81	4,40
	10,0	38,62	735,22	110,56	4,36
	140,0	4,0	17,08	395,27	56,47
5,0		21,20	483,51	69,07	4,78
5,5		23,23	526,13	75,16	4,76
6,0		25,25	567,77	81,11	4,74
7,0		29,23	648,18	92,60	4,71
8,0		33,16	724,84	103,55	4,68
9,0		37,02	797,89	113,98	4,64
10,0		40,82	867,43	123,92	4,61
11,0		44,56	933,57	133,37	4,58
12,0		48,23	996,44	142,35	4,55
13,0		51,84	1056,14	150,88	4,51
146,0	4,0	17,84	449,89	61,63	5,02
	5,0	22,14	550,82	75,46	4,99
	5,5	24,26	599,65	82,14	4,97
	6,0	26,38	647,40	88,68	4,95
	7,0	30,55	739,75	101,33	4,92
	8,0	34,67	827,99	113,42	4,89
	9,0	38,72	912,25	124,97	4,85
	10,0	42,70	992,65	135,98	4,82
	11,0	46,63	1069,32	146,48	4,79
	12,0	50,49	1142,36	156,49	4,76
	13,0	54,29	1211,90	166,01	4,72
152,0	4,0	18,59	509,33	67,02	5,23
	5,0	23,08	624,11	82,12	5,20
	5,5	25,30	679,72	89,44	5,18
	6,0	27,51	734,15	96,60	5,17
	7,0	31,87	839,56	110,47	5,13
	8,0	36,17	940,49	123,75	5,10
	9,0	40,41	1037,07	136,46	5,07
	10,0	44,59	1129,41	148,61	5,03



Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	11,0	48,70	1217,66	160,22	5,00
	12,0	52,75	1301,92	171,31	4,97
	13,0	56,74	1382,32	181,88	4,94
159,0	4,0	19,47	585,04	73,59	5,48
	5,0	24,18	717,51	90,25	5,45
	5,5	26,51	781,78	98,34	5,43
	6,0	28,83	844,76	106,26	5,41
	7,0	33,41	966,92	121,62	5,38
	8,0	37,93	1084,12	136,37	5,35
	9,0	42,39	1196,51	150,50	5,31
	10,0	46,79	1304,22	164,05	5,28
	11,0	51,12	1407,38	177,03	5,25
	12,0	55,39	1506,11	189,45	5,21
	13,0	59,60	1600,56	201,33	5,18
168,0	4,0	20,60	692,93	82,49	5,80
	5,0	25,59	850,71	101,27	5,77
	5,5	28,06	927,38	110,40	5,75
	6,0	30,52	1002,61	119,36	5,73
	7,0	35,39	1148,78	136,76	5,70
	8,0	40,19	1289,36	153,50	5,66
	9,0	44,93	1424,50	169,58	5,63
	10,0	49,61	1554,34	185,04	5,60
	11,0	54,23	1679,03	199,88	5,56
	12,0	58,78	1798,69	214,13	5,53
13,0	63,27	1913,47	227,79	5,50	
178,0	4,0	21,85	827,52	92,98	6,15
	5,0	27,16	1016,98	114,27	6,12
	5,5	29,79	1109,20	124,63	6,10
	6,0	32,40	1199,79	134,81	6,08
	7,0	37,59	1376,11	154,62	6,05
	8,0	42,70	1546,10	173,72	6,02
	9,0	47,76	1709,91	192,12	5,98
	10,0	52,75	1867,68	209,85	5,95
	11,0	57,68	2019,58	226,92	5,92
	12,0	62,55	2165,75	243,34	5,88
13,0	67,35	2306,34	259,14	5,85	
193,7	4,0	23,83	1072,25	110,71	6,71
	5,0	29,63	1319,56	136,25	6,67
	5,5	32,50	1440,23	148,71	6,66
	6,0	35,36	1558,93	160,96	6,64
	7,0	41,04	1790,53	184,88	6,61
	8,0	46,65	2014,52	208,00	6,57
	9,0	52,20	2231,07	230,36	6,54

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей X и Y		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	10,0	57,68	2440,35	251,97	6,50
	11,0	63,10	2642,53	272,85	6,47
	12,0	68,46	2837,76	293,01	6,44
	13,0	73,76	3026,21	312,46	6,41
219,0	4,0	27,00	1560,86	142,54	7,60
	5,0	33,60	1924,37	175,74	7,57
	5,5	36,87	2102,25	191,99	7,55
	6,0	40,13	2277,58	208,00	7,53
	7,0	46,60	2620,71	239,33	7,50
	8,0	53,00	2953,93	269,77	7,47
	9,0	59,35	3277,46	299,31	7,43
	10,0	65,63	3591,46	327,99	7,40
	11,0	71,84	3896,15	355,81	7,36
	12,0	78,00	4191,69	382,80	7,33
	13,0	84,09	4478,28	408,97	7,30
	14,0	90,12	4756,09	434,35	7,26
	15,0	96,08	5025,31	458,93	7,23
16,0	101,99	5286,12	482,75	7,20	
245,0	4,0	30,27	2198,22	179,45	8,52
	5,0	37,68	2714,14	221,56	8,49
	5,5	41,36	2967,21	242,22	8,47
	6,0	45,03	3217,05	262,62	8,45
	7,0	52,31	3707,18	302,63	8,42
	8,0	59,53	4184,75	341,61	8,38
	9,0	66,69	4649,96	379,59	8,35
	10,0	73,79	5103,04	416,57	8,32
	11,0	80,82	5544,20	452,59	8,28
	12,0	87,79	5973,64	487,64	8,25
	13,0	94,70	6391,58	521,76	8,22
	14,0	101,55	6798,23	554,96	8,18
	15,0	108,33	7193,79	587,25	8,15
16,0	115,05	7578,46	618,65	8,12	
273,0	4,0	33,79	3056,70	223,93	9,51
	5,0	42,08	3778,90	276,84	9,48
	5,5	46,20	4133,87	302,85	9,46
	6,0	50,30	4484,81	328,56	9,44
	7,0	58,47	5174,68	379,10	9,41
	8,0	66,57	5848,75	428,48	9,37
	9,0	74,61	6507,26	476,72	9,34
	10,0	82,58	7150,47	523,84	9,31
	11,0	90,49	7778,59	569,86	9,27
	12,0	98,34	8391,88	614,79	9,24
	13,0	106,13	8990,57	658,65	9,20
	14,0	113,86	9574,90	701,46	9,17

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	15,0	121,52	10145,08	743,23	9,14
	16,0	129,12	10701,36	783,98	9,10
	17,0	136,65	11243,96	823,73	9,07
	18,0	144,13	11773,11	862,50	9,04
	19,0	151,54	12289,03	900,30	9,01
325,0	5,0	50,24	6432,29	395,83	11,32
	5,5	55,18	7042,77	433,40	11,30
	6,0	60,10	7647,45	470,61	11,28
	7,0	69,90	8839,54	543,97	11,25
	8,0	79,63	10008,84	615,93	11,21
	9,0	89,30	11155,67	686,50	11,18
	10,0	98,91	12280,29	755,71	11,14
	11,0	108,46	13383,01	823,57	11,11
	12,0	117,94	14464,11	890,10	11,07
	13,0	127,36	15523,87	955,32	11,04
	14,0	136,72	16562,58	1019,24	11,01
	15,0	146,01	17580,52	1081,88	10,97
	16,0	155,24	18577,96	1143,26	10,94
	17,0	164,41	19555,18	1203,40	10,91
	18,0	173,52	20512,46	1262,31	10,87
	19,0	182,56	21450,07	1320,00	10,84
	356,0	6,0	65,94	10100,03	567,42
7,0		76,71	11683,92	656,40	12,34
8,0		87,42	13240,27	743,84	12,31
9,0		98,06	14769,39	829,74	12,27
10,0		108,64	16271,61	914,14	12,24
11,0		119,16	17747,24	997,04	12,20
12,0		129,62	19196,60	1078,46	12,17
13,0		140,01	20620,01	1158,43	12,14
14,0		150,34	22017,76	1236,95	12,10
15,0		160,61	23390,18	1314,06	12,07
16,0		170,82	24737,57	1389,75	12,03
17,0		180,96	26060,24	1464,06	12,00
18,0		191,04	27358,49	1536,99	11,97
19,0		201,05	28632,63	1608,57	11,93
377,0		9,0	104,00	17615,11	934,49
	10,0	115,24	19416,02	1030,03	12,98
	11,0	126,42	21186,91	1123,97	12,95
	12,0	137,53	22928,13	1216,35	12,91

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	13,0	148,58	24640,00	1307,16	12,88
	14,0	159,57	26322,86	1396,44	12,84
	15,0	170,50	27977,03	1484,19	12,81
	16,0	181,37	29602,85	1570,44	12,78
	17,0	192,17	31200,64	1655,21	12,74
	18,0	202,91	32770,72	1738,50	12,71
	19,0	213,58	34313,41	1820,34	12,68
	20,0	224,20	35829,04	1900,74	12,64
	21,0	234,75	37317,93	1979,73	12,61
	22,0	245,23	38780,39	2057,31	12,58
406,4	6,0	75,44	15120,66	744,13	14,16
	7,0	87,79	17510,37	861,73	14,12
	8,0	100,08	19863,82	977,55	14,09
	9,0	112,31	22181,37	1091,60	14,05
	10,0	124,47	24463,40	1203,91	14,02
	11,0	136,57	26710,27	1314,48	13,98
	12,0	148,61	28922,34	1423,34	13,95
	13,0	160,59	31099,98	1530,51	13,92
	14,0	172,50	33243,53	1636,00	13,88
	15,0	184,35	35353,37	1739,83	13,85
	16,0	196,14	37429,84	1842,02	13,81
	17,0	207,86	39473,29	1942,58	13,78
	18,0	219,52	41484,09	2041,54	13,75
	19,0	231,12	43462,58	2138,91	13,71
20,0	242,66	45409,11	2234,70	13,68	
21,0	254,13	47324,02	2328,94	13,65	
22,0	265,54	49207,66	2421,64	13,61	
426,0	7,0	92,10	20216,27	949,12	14,82
	8,0	105,00	22941,27	1077,06	14,78
	9,0	117,84	25626,69	1203,13	14,75
	10,0	130,62	28272,91	1327,37	14,71
	11,0	143,34	30880,31	1449,78	14,68
	12,0	156,00	33449,27	1570,39	14,64
	13,0	168,59	35980,17	1689,21	14,61
	14,0	181,12	38473,40	1806,26	14,57
	15,0	193,58	40929,31	1921,56	14,54
	16,0	205,98	43348,30	2035,13	14,51
	17,0	218,32	45730,73	2146,98	14,47
	18,0	230,60	48076,97	2257,13	14,44
	19,0	242,82	50387,40	2365,61	14,41
	20,0	254,97	52662,37	2472,41	14,37
21,0	267,06	54902,25	2577,57	14,34	
22,0	279,08	57107,40	2681,10	14,30	

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
457,0	7,0	98,91	25042,65	1095,96	15,91
	8,0	112,79	28431,94	1244,29	15,88
	9,0	126,60	31775,43	1390,61	15,84
	10,0	140,36	35073,53	1534,95	15,81
	11,0	154,05	38326,66	1677,32	15,77
	12,0	167,68	41535,23	1817,73	15,74
	13,0	181,24	44699,65	1956,22	15,70
	14,0	194,74	47820,31	2092,79	15,67
	15,0	208,18	50897,64	2227,47	15,64
	16,0	221,56	53932,02	2360,26	15,60
	17,0	234,87	56923,87	2491,20	15,57
	18,0	248,12	59873,58	2620,29	15,53
	19,0	261,31	62781,55	2747,55	15,50
	20,0	274,44	65648,18	2873,01	15,47
	21,0	287,50	68473,85	2996,67	15,43
22,0	300,50	71258,97	3118,55	15,40	
508,0	8,0	125,60	39260,05	1545,67	17,68
	9,0	141,02	43906,12	1728,59	17,65
	10,0	156,37	48495,65	1909,28	17,61
	11,0	171,66	53029,09	2087,76	17,58
	12,0	186,89	57506,91	2264,05	17,54
	13,0	202,06	61929,57	2438,17	17,51
	14,0	217,16	66297,51	2610,14	17,47
	15,0	232,20	70611,19	2779,97	17,44
	16,0	247,18	74871,06	2947,68	17,40
	17,0	262,10	79077,58	3113,29	17,37
	18,0	276,95	83231,18	3276,82	17,34
	19,0	291,74	87332,32	3438,28	17,30
	20,0	306,46	91381,44	3597,69	17,27
	21,0	321,13	95378,97	3755,08	17,23
	22,0	335,73	99325,37	3910,45	17,20
	23,0	350,27	103221,06	4063,82	17,17
	24,0	364,74	107066,48	4215,22	17,13
	25,0	379,16	110862,08	4364,65	17,10
	26,0	393,50	114608,27	4512,14	17,07
27,0	407,79	118305,50	4657,70	17,03	
28,0	422,02	121954,18	4801,35	17,00	
29,0	436,18	125554,76	4943,10	16,97	
30,0	450,28	129107,64	5082,98	16,93	
31,0	464,31	132613,25	5220,99	16,90	
530,0	8,0	131,13	44672,80	1685,77	18,46
	9,0	147,23	49971,79	1885,73	18,42
	10,0	163,28	55209,05	2083,36	18,39
	11,0	179,26	60385,05	2278,68	18,35
	12,0	195,18	65500,29	2471,71	18,32

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей X и Y		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	13,0	211,04	70555,22	2662,46	18,28
	14,0	226,83	75550,33	2850,96	18,25
	15,0	242,57	80486,10	3037,21	18,22
	16,0	258,23	85362,99	3221,24	18,18
	17,0	273,84	90181,48	3403,07	18,15
	18,0	289,38	94942,02	3582,72	18,11
	19,0	304,86	99645,10	3760,19	18,08
	20,0	320,28	104291,18	3935,52	18,05
	21,0	335,63	108880,70	4108,71	18,01
	22,0	350,93	113414,15	4279,78	17,98
	23,0	366,16	117891,97	4448,75	17,94
	24,0	381,32	122314,62	4615,65	17,91
	25,0	396,43	126682,56	4780,47	17,88
	26,0	411,47	130996,25	4943,25	17,84
	27,0	426,44	135256,12	5104,00	17,81
	28,0	441,36	139462,63	5262,74	17,78
	29,0	456,21	143616,24	5419,48	17,74
	30,0	471,00	147717,38	5574,24	17,71
	31,0	485,73	151766,49	5727,04	17,68
630,0	9,0	175,49	84615,16	2686,20	21,96
	10,0	194,68	93568,08	2970,42	21,92
	11,0	213,80	102433,36	3251,85	21,89
	12,0	232,86	111211,59	3530,53	21,85
	13,0	251,86	119903,33	3806,46	21,82
	14,0	270,79	128509,16	4079,66	21,78
	15,0	289,67	137029,65	4350,15	21,75
	16,0	308,47	145465,35	4617,95	21,72
	17,0	327,22	153816,84	4883,07	21,68
	18,0	345,90	162084,68	5145,55	21,65
	19,0	364,52	170269,42	5405,38	21,61
	20,0	383,08	178371,63	5662,59	21,58
	21,0	401,57	186391,85	5917,20	21,54
	22,0	420,01	194330,66	6169,23	21,51
	23,0	438,38	202188,60	6418,69	21,48
	24,0	456,68	209966,22	6665,59	21,44
	25,0	474,93	217664,06	6909,97	21,41
	26,0	493,11	225282,69	7151,83	21,37
	27,0	511,22	232822,64	7391,19	21,34
	28,0	529,28	240284,45	7628,08	21,31
29,0	547,27	247668,68	7862,50	21,27	
30,0	565,20	254975,85	8094,47	21,24	
31,0	583,07	262206,51	8324,02	21,21	
32,0	600,87	269361,19	8551,15	21,17	
33,0	618,61	276440,42	8775,89	21,14	

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	34,0	636,29	283444,75	8998,25	21,11
	35,0	653,91	290374,69	9218,24	21,07
	36,0	671,46	297230,78	9435,90	21,04
	37,0	688,95	304013,54	9651,22	21,01
720,0	11,0	244,89	153913,10	4275,36	25,07
	12,0	266,77	167203,52	4644,54	25,04
	13,0	288,60	180379,87	5010,55	25,00
	14,0	310,36	193442,79	5373,41	24,97
	15,0	332,06	206392,94	5733,14	24,93
	16,0	353,69	219230,96	6089,75	24,90
	17,0	375,26	231957,51	6443,26	24,86
	18,0	396,77	244573,24	6793,70	24,83
	19,0	418,22	257078,79	7141,08	24,79
	20,0	439,60	269474,80	7485,41	24,76
	21,0	460,92	281761,92	7826,72	24,72
	22,0	482,18	293940,77	8165,02	24,69
	23,0	503,37	306012,02	8500,33	24,66
	24,0	524,51	317976,27	8832,67	24,62
	25,0	545,58	329834,19	9162,06	24,59
	26,0	566,58	341586,38	9488,51	24,55
	27,0	587,53	353233,49	9812,04	24,52
	28,0	608,41	364776,14	10132,67	24,49
	29,0	629,22	376214,96	10450,42	24,45
	30,0	649,98	387550,58	10765,29	24,42
	31,0	670,67	398783,60	11077,32	24,38
	32,0	691,30	409914,67	11386,52	24,35
	33,0	711,87	420944,39	11692,90	24,32
	34,0	732,37	431873,39	11996,48	24,28
35,0	752,82	442702,27	12297,29	24,25	
36,0	773,19	453431,65	12595,32	24,22	
37,0	793,51	464062,15	12890,62	24,18	
38,0	813,76	474594,37	13183,18	24,15	
39,0	833,95	485028,92	13473,03	24,12	
40,0	854,08	495366,40	13760,18	24,08	
41,0	874,14	505607,42	14044,65	24,05	
820,0	12,0	304,5	248513,9	6061,3	28,6
	13,0	329,4	268235,5	6542,3	28,5
	14,0	354,3	287808,6	7019,7	28,5
	15,0	379,2	307234,0	7493,5	28,5
	16,0	403,9	326512,5	7963,7	28,4
	17,0	428,6	345644,6	8430,4	28,4
	18,0	453,3	364631,3	8893,4	28,4
	19,0	477,9	383473,3	9353,0	28,3
	20,0	502,4	402171,2	9809,1	28,3
	21,0	526,9	420725,8	10261,6	28,3

## ГОСТ XXXXX–202X

(проект, окончательная редакция)

Продолжение таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	22,0	551,3	439138,0	10710,7	28,2
	23,0	575,6	457408,2	11156,3	28,2
	24,0	599,9	475537,5	11598,5	28,2
	25,0	624,1	493526,3	12037,2	28,1
	26,0	648,2	511375,5	12472,6	28,1
	27,0	672,3	529085,9	12904,5	28,1
	28,0	696,3	546658,0	13333,1	28,0
	29,0	720,3	564092,7	13758,4	28,0
	30,0	744,2	581390,6	14180,3	28,0
	31,0	768,0	598552,5	14598,8	27,9
	32,0	791,8	615579,1	15014,1	27,9
	33,0	815,5	632471,2	15426,1	27,8
	34,0	839,1	649229,3	15834,9	27,8
	35,0	862,7	665854,2	16240,3	27,8
1220,0	26,0	974,8	1737928,4	28490,6	42,2
	27,0	1011,4	1800309,4	29513,3	42,2
	28,0	1048,0	1862370,3	30530,7	42,2
	29,0	1084,5	1924112,0	31542,8	42,1
	30,0	1121,0	1985535,8	32549,8	42,1
	31,0	1157,4	2046642,7	33551,5	42,1
	32,0	1193,7	2107433,8	34548,1	42,0
	33,0	1230,0	2167910,2	35539,5	42,0
	34,0	1266,2	2228073,0	36525,8	41,9
	35,0	1302,3	2287923,3	37506,9	41,9
	36,0	1338,4	2347462,1	38483,0	41,9
	37,0	1374,4	2406690,5	39453,9	41,8
	38,0	1410,4	2465609,7	40419,8	41,8
	39,0	1446,3	2524220,6	41380,7	41,8
	40,0	1482,1	2582524,4	42336,5	41,7
	41,0	1517,8	2640522,2	43287,2	41,7
	42,0	1553,5	2698214,9	44233,0	41,7
	43,0	1589,2	2755603,8	45173,8	41,6
44,0	1624,8	2812689,8	46109,7	41,6	
45,0	1660,3	2869474,0	47040,6	41,6	
46,0	1695,7	2925957,6	47966,5	41,5	
47,0	1731,1	2982141,4	48887,6	41,5	
48,0	1766,4	3038026,7	49803,7	41,5	
1420,0	21,0	922,5	2257407,4	31794,5	49,5
	22,0	965,7	2359888,0	33237,9	49,4
	23,0	1008,9	2461922,7	34675,0	49,4
	24,0	1052,0	2563512,9	36105,8	49,4
	25,0	1095,1	2664659,7	37530,4	49,3
	26,0	1138,1	2765364,5	38948,8	49,3
	27,0	1181,0	2865628,6	40361,0	49,3



Окончание таблицы А.1

Наружный диаметр $D$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Площадь поперечного сечения $A$ , см <sup>2</sup>	Статические характеристики для осей $X$ и $Y$		
			Момент инерции сечения $I_x, I_y$ , см <sup>4</sup>	Момент сопротивления сечения $W_x, W_y$ , см <sup>3</sup>	Радиус инерции сечения $i_x, i_y$ , см
	28,0	1223,8	2965453,3	41766,9	49,2
	29,0	1266,6	3064839,8	43166,8	49,2
	30,0	1309,4	3163789,4	44560,4	49,2
	31,0	1352,1	3262303,5	45947,9	49,1
	32,0	1394,7	3360383,3	47329,3	49,1
	33,0	1437,2	3458030,0	48704,6	49,1
	34,0	1479,7	3555245,0	50073,9	49,0
	35,0	1522,1	3652029,5	51437,0	49,0
	36,0	1564,5	3748384,9	52794,2	48,9
	37,0	1606,8	3844312,3	54145,2	48,9
	38,0	1649,0	3939813,0	55490,3	48,9
	39,0	1691,2	4034888,4	56829,4	48,8
	40,0	1733,3	4129539,6	58162,5	48,8
	41,0	1775,3	4223768,0	59489,7	48,8
	42,0	1817,3	4317574,7	60810,9	48,7
	43,0	1859,2	4410961,1	62126,2	48,7
	44,0	1901,1	4503928,5	63435,6	48,7
	45,0	1942,9	4596478,0	64739,1	48,6
	46,0	1984,6	4688610,9	66036,8	48,6
	47,0	2026,3	4780328,5	67328,6	48,6
	48,0	2067,9	4871632,0	68614,5	48,5

## **Приложение Б**

(обязательное)

### **Ремонт сваркой сварных швов труб типов 2 и 3**

Б.1 Ремонт дефектных участков сварных швов сваркой выполняют одним из следующих способов:

- ручным дуговым покрытыми электродами;
- механизированным дуговым в защитном газе, в смеси защитных газов или под слоем флюса;
- автоматическим дуговым под слоем флюса.

Б.2 Перед сваркой допускается вырубка дефектных участков шва с последующей зашлифовкой.

Б.3 Длина ремонтного сварного шва должна быть не менее 50 мм и не более 500 мм.

По требованию заказчика длина ремонтного сварного шва должна быть не более 300 мм.

Б.4 Суммарная длина отремонтированных участков сварного шва должна быть не более:

- 15 % длины сварного шва – для труб с последующей ОТО;
- 10 % длины сварного шва – для остальных труб.

Место возобновления автоматической сварки после ее остановки не считается отремонтированным участком.

Б.5 Не допускается проведение ремонта наружного и внутреннего сварных швов в одном поперечном сечении.

Б.6 Не допускается повторный ремонт сваркой одного и того же участка сварного шва.

Б.7 По требованию заказчика отдельные ремонтные швы должны отстоять друг от друга не менее чем на 500 мм.

Б.8 Отремонтированные участки сварного шва должны быть зачищены и подвергнуты неразрушающему контролю тем же методом и с теми же критериями приемки, что и до ремонта.

---

УДК 669.14-462.2:621:791:006.354    ОКС 77.140.75    В62    ОКПД2 24.20.13.130

Ключевые слова: стальные сварные трубы, сварное соединение, сортамент, способ производства, химический состав стали, механические свойства, технологические свойства, качество поверхности, сплошность металла, отделка концов, маркировка и упаковка

---

Руководитель организации разработчика

Акционерное общество «Русский научно – исследовательский институт трубной промышленности» (АО «РусНИТИ»)

Генеральный директор  
АО «РусНИТИ»  
должность

\_\_\_\_\_  
личная подпись

И.Ю. Пышминцев  
инициалы, фамилия

Руководитель  
разработки

Зав. лабораторией  
технического регулирования  
должность

\_\_\_\_\_  
личная подпись

Н.А. Шугарова  
инициалы, фамилия