

Изменение № 1 ГОСТ 23979-2018 Переводники для обсадных и насосно-компрессорных колонн. Технические условия

Принято Межгосударственным 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*

Предисловие. Последний абзац изложить в новой редакции:

«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.

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».

Раздел 2 изложить в новой редакции:

«2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.301 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302 (ИСО 1463-82, ИСО 2064-80, ИСО 2106-82, ИСО 2128-76, ИСО 2177-85, ИСО 2178-82, ИСО 2360-82, ИСО 2361-82, ИСО 2819-80, ИСО 3497-76, ИСО 3543-81, ИСО 3613-80, ИСО 3882-86, ИСО 3892-80, ИСО 4516-80, ИСО 4518-80, ИСО 4522-1-85, ИСО 4522-2-85, ИСО 4524-1-85, ИСО 4524-3-85, ИСО 4524-5-85, ИСО 8401-86) Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 9.905* Единая система защиты от коррозии и старения. Методы коррозионных испытаний. Общие требования

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации -

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 9.905—2007».

ГОСТ 26.008 Шрифты для надписей, наносимых методом гравирования.
Исполнительные размеры

ГОСТ 632 Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия

ГОСТ 633 Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия

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

ГОСТ 9012 (ИСО 410-82, ИСО 6506-81) Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю

ГОСТ 9013 (ИСО 6508-86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

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 11708 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба. Термины и определения

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

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

ГОСТ 31446 (ISO 11960:2004) Трубы стальные, применяемые в качестве обсадных или насосно-компрессорных труб для скважин в нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия

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

ГОСТ 33758 Трубы обсадные и насосно-компрессорные и муфты к ним. Основные параметры и контроль резьбовых соединений. Общие технические требования

ГОСТ 34057 Соединения резьбовые обсадных, насосно-компрессорных труб, труб для трубопроводов и резьбовые калибры для них. Общие технические требования

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым 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 документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Раздел 3. Дополнить термином:

«3.9 **переводник промывочный**: Переводник, имеющий один муфтовый, другой ниппельный конец с резьбовыми соединениями одного или различного типа».

Раздел 5. Пункт 5.1. Подпункт 5.1.1 дополнить перечислением:

«- промывочные типа П – цилиндрической и ступенчатой конфигураций».

Подпункт 5.1.2. Таблица 1. Строки с 46 по 85 изложить в новой редакции:

Номинальный диаметр резьбы		Тип резьбового соединения		D_1 ± 0,5	D_2 ± 0,5	d_1 + 0,8	d_2 ± 0,8	b_1 , не менее	L ± 1,5	L_1 ± 1,0	L_2 ± 1,0	Масса ¹⁾ , кг								
Муф- товый конец	Нип- пель- ный конец	Муф- товый конец	Нип- пель- ный конец																	
114	114	НКТВ, EU	НКТВ, NU	142,7	115,4	122,5	100,3	6,5	230,0	115,0	80,0	7,4								
	102				102,8		88,6				80,0	7,3								
	89				89,9		76,0				75,0	7,2								
	73				74,0		59,0				70,0	7,1								
102	102			128,3	102,8	109,5	88,6	6,5	215,0	105,0	80,0	5,6								
	89						89,9				76,0	75,0	5,8							
	73						74,0				59,0	70,0	5,9							
	89						89				115,4	89,9	97,0	76,0	6,5	210,0	100,0	75,0	5,0	
73	74,0			59,0	70,0	4,8														
60	61,3			50,3	60,0	4,6														
73	73			94,0	74,0	80,0	59,0	5,5	190,0	95,0				70,0				3,1		
60	61,3						50,3				60,0	2,8								
48	49,1						40,3				50,0	2,6								
60	60						94,0				61,3	67,5	50,3	4,5	180,0	95,0	60,0	3,5		
48	49,1			40,3	50,0	3,2														
42	43,0			35,2	45,0	3,0														
48	48			64,5	49,1	55,0		40,3	3,5	170,0			95,0				50,0	1,9		
42	43,0						35,2	45,0			1,5									
33	34,4						26,4	45,0			1,6									
42	42						57,0	43,0			47,5	35,2		3,5	165,0	95,0	45,0	1,2		
33	34,4			26,4	40,0	1,3														
33	33			49,3	34,4	38,8			26,4	3,5		160,0	95,0				40,0	1,1		
Переводники переходного типа для насосно-компрессорных колонн																				
114	102			НКТВ, EU	НКТВ, EU	142,7	109,0	122,5	88,6	6,5	240,0	115,0	80,0	8,2						
	89						96,3		73,0				75,0	8,1						
	73						79,6		59,0				70,0	8,0						
	102						89		128,3				96,3	109,5	59,0	6,5	220,0	105,0	75,0	6,8
73	79,6					50,3	70,0	6,3												
89	73					115,4	79,6	97,0		50,3	6,5	210,0			100,0				70,0	5,2
60	66,9									40,3									65,0	4,7
73	60	94,0	66,9						80,0	50,3			5,5	190,0		95,0	65,0	3,2		
48	54,2									40,3							50,0	2,9		
60	60					79,0	69,9	67,5		50,3	4,5	180,0			95,0		60,0	2,8		
48	54,2									40,3							50,0	2,6		
42	46,8	35,2	50,0						2,5											
48	42	64,5	46,8						55,0	35,2			3,5	170,0		95,0	50,0	2,0		
33	38,1					26,4	45,0	1,9												
42	33					57,0	38,1	47,5		36,4	3,5	165,0			95,0		45,0	1,3		
27	34,2									20,7							45,0	1,4		
33	27	49,3	34,2						38,8	20,7			3,5	160,0		90,0	45,0	1,2		
114	102	НКТН, NU	НКТВ, EU						133,8	109,0			116,0	88,6		6,5	230,0	115,0	80,0	7,6
89	96,3					73,0	225,0	75,0		5,3										
73	79,6					59,0	230,0	70,0		5,8										

таблица 8. Заменить в графе « $d_1, d_2 \pm 0,8$ »: «72,9» на «75,9» (2 раза);

таблица 9. Строка 8. «Номинальный диаметр резьбы»: «Муфтовый конец»: 114, «Ниппельный конец»: 89, в графе « $d_1, \pm 0,8$ » заменить: «100,0» на «100,3»;

строка 9. «Номинальный диаметр резьбы»: «Муфтовый конец»: 73, «Ниппельный конец»: 60, в графе « $D_1, \pm 0,5$ » заменить: «74,7» на «74,0».

Пункт 5.1. Подпункт 5.1.2 дополнить:

«Конфигурация и размеры переводников промывочных типа П – по чертежам заказчика».

Подпункт 5.2.2 дополнить третьим абзацем:

«Переводники промывочные изготавливают с резьбовыми соединениями по ГОСТ 33758, ГОСТ 34057».

Пункт 5.5 дополнить:

«Переводник промывочный переходного типа (П) для насосно-компрессорных колонн, с резьбовым соединением EU с правой резьбой номинальным диаметром 73 мм муфтового конца и резьбовым соединением NU с правой резьбой номинальным диаметром 48 мм ниппельного конца, длиной 190 мм, группы прочности K55:

Переводник промывочный П EU 73 / NU 48 – 190 – K55 – ГОСТ 23979».

Пункт 6.11.2 дополнить:

«4 Маркировка переводника промывочного переходного типа (П) с резьбовым соединением EU с правой резьбой номинальным диаметром 73 мм муфтового конца и резьбовым соединением NU с правой резьбой номинальным диаметром 48 мм ниппельного конца, длиной 190 мм, группы прочности K55, изготовленного в июле (7) 2026 г. (26):



Переводник промывочный П EU 73/NU 48–190–K55–ГОСТ 23979 726».