МКС 23.040.40

Изменение № 3 ГОСТ 17380–2001 Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Общие 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*

По всему тексту стандарта заменить слово: «потребитель» на «заказчик».

Предисловие. Пункт 4. Заменить дату: «от 27.02.2002 г.» на «от 27.05.2002 г.»

Пункт 1.3. Второй абзац. Исключить слово: «эксплуатационного».

Раздел 2. Заменить ссылки: датированные ссылки на недатированные (кроме ГОСТ 2.101–2016);

«ГОСТ 356–80 Арматура и детали трубопроводов. Давления условные, пробные и рабочие. Ряды» на «ГОСТ 356 Арматура и детали трубопроводов. Давления номинальные, пробные и рабочие. Ряды»;

«ГОСТ 1497–84 (ИСО 6892-84)» на «ГОСТ 1497»;

«ГОСТ 1577–93 Прокат листовой и широкополосный из конструкционной качественной стали. Технические условия» на «ГОСТ 1577 Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали. Технические условия»;

«ГОСТ 8731–74 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования» на «ГОСТ 8731 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические условия»;

«ГОСТ 2.101–2016» дополнить знаком сноски «*» и сноской *:

«

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 2.101–2023 «Единая система конструкторской документации. Виды изделий»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 2.103–2013 Единая система конструкторской документации. Стадии разработки

ГОСТ 32388 Трубопроводы технологические. Нормы и методы расчета на прочность, вибрацию и сейсмические воздействия».

Раздел 3. Пункт 3.1.1. Заменить слова: «По ГОСТ 2.101» на «Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций (см. ГОСТ 2.101–2016, пункт 5.2.1)»;

дополнить терминами 3.1.11, 3.1.12:

«3.1.11 **опытная партия:** Совокупность опытных образцов или определенный объем нештучной продукции, изготовленные за установленный интервал времени по вновь разработанной одной и той же документации для контроля соответствия продукции заданным требованиям и принятия решения о постановке ее на производство (см. ГОСТ 2.103–2013, пункт 3.1.4).

3.1.12 **установочная партия:** Первая промышленная партия изделий, изготовленная в период освоения производства по документации серийного или массового производства с целью подтверждения готовности производства к выпуску продукции с установленными требованиями и в заданных объемах (см. ГОСТ 2.103–2013, пункт 3.1.8)».

Пункт 3.2. Десятое обозначение изложить в новой редакции:

«$T_В$ – толщина стенки деталей в неторцевых сечениях принимается равной номинальной толщине стенки исходной заготовки: трубы, листа. С учетом утонений толщина номинальной стенки может быть уточнена изготовителем»;

пятнадцатое обозначение «*h*» с пояснением исключить.

Пункт 4.1.3. Таблица 2. Графа «Обозначение стандарта». Для стали марки 20 исключить знак сноски: «[1)]»;

дополнить таблицами 2а, 2б:

«Т а б л и ц а 2а – Химический состав стали

Марка стали	Массовая доля химических элементов в стали (по ковшевой пробе), %										
	Углерод	Кремний	Марганец	Хром, не более	Никель, не более	Ванадий	Азот не более	Алюминий	Медь	Сера	Фосфор
									Не более		
20ЮЧ	0,16–0,22	0,17–0,37	0,50–0,80	0,25	0,4	–	0,012	0,03–0,10	0,30	0,012	0,020
15ГС	0,12–0,18	0,70–1,00	0,90–1,30	0,40	0,40	–	–	–	0,30	0,025	0,035
13ХФА	0,11–0,13	0,17–0,37	0,40–0,65	0,50–0,70	–	0,04–0,09	–	–	0,25	0,015	0,025

Примечания

1 Прочерк означает, что легирование данными химическими элементами не предусмотрено.

2 Допускается массовая доля молибдена не более 0,3 % в стали марки 13ХФА для деталей, изготовленных из листового проката.

3 По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть установлены другие требования к химическому составу металла деталей трубопроводов.

Т а б л и ц а 2б – Предельные отклонения химического состава стали

Марка стали	Предельные отклонения массовой доли химического элемента в стали, %										
	Углерод	Кремний	Марганец	Хром,	Никель,	Ванадий	Азот	Алюминий	Медь	Сера	Фосфор
20ЮЧ	-0,02	±0,02	±0,03	1)	1)	–	+0,002	+0,01	1)	+0,005	+0,005
15ГС	±0,01	±0,03	±0,02	-0,05	1)	–	–	–	1)	1)	1)
13ХФА	±0,01	+0,02	±0,02	+0,02	1)	2)	1)	2)	1)	1)	1)

1) Регламентируется максимальная массовая доля элемента по таблице 2а.
2) В пределах значений по таблице 2а.

П р и м е ч а н и е – Прочерк означает, что легирование данными химическими элементами не предусмотрено.

».

Пункт 4.2. Таблицы 2а, 2б исключить;

дополнить абзацем:

«По согласованию между изготовителем и заказчиком детали изготавливают размерами, не предусмотренными настоящим стандартом».

Пункт 5.1.3. Таблица 5. Примечание 1 дополнить предложением:

«По согласованию с заказчиком допускается отношение $T_в/T$ и $T_в/T_1$ больше 1,5».

Пункт 5.1.3.4. Исключить слова: «исполнения 2».

Пункт 5.1.4. Таблица 6. Графа «*T*». Строку «Св. 20» дополнить знаком сноски: «*»;

таблицу 6 дополнить сноской *:

«

* Форма кромок с радиусом сопряжения поверхностей r_2 – по требованию заказчика.

»;

дополнить абзацем (после таблицы 6):

«Разделка кромок указана для деталей при толщине детали, равной толщине присоединяемой трубы, для остальных случаев допускается наличие внутреннего или наружного скоса».

Пункт 5.1.5 дополнить абзацем (после третьего абзаца):

«Испытания на ударную вязкость деталей толщиной стенки менее 6 мм проводят по требованию заказчика. При этом нормы ударной вязкости не регламентируют».

Пункт 5.2.2. Таблица 9. Строка «Переходы, заглушки». Графа «Марка». Последнюю строку дополнить маркой стали: «;09Г2ФБ»;

дополнить строкой:

«

Переходы, заглушки	Листовой прокат	1)	20ЮЧ 15ГС 13ХФА	2)

».

Пункт 5.4.1. Первое перечисление изложить в новой редакции:

«- товарный знак и (или) наименование изготовителя;».

Пункт 6.2 дополнить абзацем:

«При типовых испытаниях каждую деталь опытной или установочной партии проверяют на соответствие требованиям настоящего стандарта. Размер опытной или установочной партии определяет изготовитель».

Пункт 6.2.1.1. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Гидравлическим испытаниям по 5.1.7 подвергают одну типовую деталь из опытной или установочной партии, из одной из указанных в таблице 2 марок стали или класса прочности, представляющую типоразмерный ряд, ограниченный следующими условиями:»;

дополнить абзацем (после второго абзаца):

«По согласованию с заказчиком, допускается не проводить гидравлические испытания при проведении расчетов на прочность. Изготовитель должен гарантировать, что деталь выдерживает указанное пробное гидравлическое давление на основании расчета на прочность по ГОСТ 32388 или другим нормативным документам».

УДК 622.24.053:006.354 МКС 23.040.40

Ключевые слова: детали трубопроводов, неторцевое сечение; исходная заготовка; толщина стенки; углерод

Руководитель организации-разработчика
Акционерное общество «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности (АО РусНИТИ)»

Генеральный директор	_____	И.Ю. Пышминцев
должность	личная подпись	инициалы, фамилия

Руководитель разработки	Зав. лабораторией технического регулирования	_____	Н.А. Шугарова
	должность	личная подпись	инициалы, фамилия