

# Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные **ГОСТ 8734-75**. Сортамент.

## **Область применения.**

Стандарт устанавливает сортамент стальных бесшовных холоднодеформированных труб, наружный диаметр которых от 5 до 250 мм включительно.

## **Классификация.**

В зависимости от толщины наружного диаметра ( $D_n$ ) к толщине стенки ( $s$ ) трубы подразделяются на:

- особотонкостенные при  $D_n / s$  более 40 и трубы диаметром 20 мм и менее со стенкой 0,5 мм и менее;
- тонкостенные при  $D_n / s$  от 12,5 до 40 и трубы диаметром 20 мм и менее со стенкой 1,5 мм;
- толстостенные при  $D_n / s$  от 6 до 12,5;
- особотолстостенные при  $D_n / s$  менее 6.

По длине трубы должны изготавливаться:

- немерной длины от 1,5 до 11,5 м;
- мерной длины от 4,5 до 9 м с предельными отклонениями по длине +10 мм;
- длины, кратной мерной от 1,5 до 9 м с припуском на каждый рез по 5 мм.

В каждой партии труб мерной длины допускается не более 5% труб немерной длины и короче 2,5 м.

Кривизна любого участка трубы на 1 м длины не должна превышать:

- 3 мм – для труб диаметром от 5 до 8 мм;
- 2 мм – для труб диаметром от 8 до 10 мм;
- 1,5 мм – для труб диаметром свыше 10 мм.

# Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов **ГОСТ 20295-85**. Технические условия.

## **Область применения.**

Стандарт распространяется на стальные сварные прямошовные спиральношовные трубы диаметром 159-820 мм, применяемые для сооружения магистральных газонефтепроводов, нефтепродуктопроводов, технологических и промысловых трубопроводов.

## **Классификация.**

Трубы стальные сварные прямошовные и спиральношовные диаметром 159-820 мм изготавливают трех видов:

- **1** – прямошовные диаметром 159-426 мм, изготовленные контактной сваркой токами высокой частоты;
- **2** – спиральношовные диаметром 159-820 мм, изготовленные электродуговой сваркой;
- **3** – прямошовные диаметром 530-820 мм, изготовленные электродуговой сваркой.

Трубы изготавливаются термически обработанными (по всему объему или по сварному соединению) и без термической обработки в зависимости от класса прочности.

В зависимости от механических свойств - трубы изготавливают классов прочности:

К34, К38, К42, К50, К52, К55, К60.

Марка стали выбирается предприятием-изготовителем труб с учетом требований по нормам механических свойств и ограничений по предельному содержанию элементов стали в соответствии с ГОСТ 380, ГОСТ 1050 с ограничением массовой доли углерода не более 0,24% и низколегированной стали по ГОСТ 19281 в соответствии с классом прочности.

Трубы изготавливают длиной от 10,6 до 11,6 м.

Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом.

Концы труб с толщиной стенки 5 мм и более должны иметь фаску под углом 25-30°.

## Трубы стальные профильные **ГОСТ 13663-86**. Технические требования.

### **Область применения.**

Стандарт распространяется на профильные горячедеформированные, холоднодеформированные, электросварные и электросварные холоднодеформированные трубы общего назначения из углеродистой стали.

### **Классификация.**

Трубы изготавливают горячедеформированными, холоднодеформированными, электросварными или электросварными холоднодеформированными.

Трубы изготавливают из сталей марок

Ст2сп, Ст2пс, Ст2кп, Ст4сп, Ст4пс, Ст4кп по ГОСТ 380;  
марок 10, 10пс, 20, 35, 45, 08кп по ГОСТ 1050-88.

В зависимости от назначения трубы должны изготавливаться:

- группа **A** – с нормированием механических свойств из стали марок по ГОСТ 380;
- группа **B** – с нормированием механических свойств и по химическому составу из сталей марок по ГОСТ 1050-88 и ГОСТ 380-88.

В условных обозначениях труб индекс A или B проставляется перед маркой стали.

Трубы изготавливают термически обработанными или без термической обработки.

Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом.

Гидравлическое испытание труб и нормы по ним определяют по согласованию изготовителя с потребителем.